

LA LAINE EN TUNISIE

La production lainière d'un pays dépend évidemment de l'importance numérique de son troupeau et des races qui le composent. Le troupeau ovin de la Régence est soumis à des fluctuations qui en rendent le dénombrement difficile. Les années de sécheresse obligent les propriétaires à vendre

une partie de leurs animaux et provoquent une mortalité effrayante. Les deux causes réduisent facilement les effectifs d'un tiers et parfois plus. Les chiffres suivants, puisés dans les statistiques récentes, donnent une idée de ces oscillations.

Nombre d'ovins en milliers de têtes :

ANNÉES	1938	1943	1945	1946
Européens : Jeunes.....	46,9	59,5	70,2	38,0
Européens : Adultes.....	107,8	130,5	134,9	113,8
Tunisiens : Jeunes.....	423,9	949,3	837,6	386,1
Tunisiens : Adultes.....	1737,0	2124,1	1993,6	1250,3
Totaux.....	2315,6	3263,4	2976,3	1788,2

En 1948, on peut estimer le total à 1.800.000 têtes.

Sans tenir compte de la précision mensongère des chiffres, disons que la Tunisie possède normalement trois millions de moutons; 150.000 seulement sont aux mains des colons européens, soit 5 %. Ces 5 % comprennent les races suivantes : Mérinos précoce de Tunisie (Châtillonnais, Mérinos d'Arles, Noir de Thibar, Algérien à queue fine, variété Tadnit, Barbarin à grosse queue, races laitières sarde et sicilienne, et sporadiquement : chamois, southdown, etc. Le reste du troupeau, soit 95 %, appartient aux pasteurs indigènes. Le tadnit des confins algériens et les moutons Touareg de l'extrême-sud mis à part, tous les moutons indigènes sont des barbarins. Rien qu'en Tunisie, la race barbarine représente donc normalement 2.500.000 têtes. On aura une idée de l'importance de ce chiffre, quand nous aurons dit que l'Île-de-France, la plus forte race métropolitaine, ne compte qu'un million de têtes pour un troupeau de 10 millions (année 1939). Des conclusions

fondamentales, sur lesquelles nous insisterons, sont la conséquence directe de ces chiffres.

Que représente le troupeau tunisien sur le marché mondial de la laine ?

Il y a environ 700 millions de moutons sur le globe. Les 5/6 de ce troupeau sont groupés dans une quinzaine de pays. L'Australie vient en tête avec 100 millions de moutons. Derrière elle, se placent assez loin : les Etats-Unis, 47 millions; l'Argentine, 38 millions; l'Afrique du Sud, 35 millions; la Nouvelle-Zélande (27), la Grande-Bretagne (27), l'Uruguay (23), l'Espagne (20), l'Afrique du Nord (16), le Pérou (13), la Roumanie (12), l'Italie (12), la France (10). France et pays d'outre-mer groupent 25 millions de têtes. Tous les chiffres que nous donnons sont évidemment approximatifs pour 1948. Ils correspondent, en tous cas, à une situation économique normale des pays cités. La production de la laine ne

suit pas la répartition numérique parce que les races se divisent en races à viande, races lainières et races mixtes. Grossièrement, l'hémisphère nord élève des races à viande, l'hémisphère sud, des races à laine. Il y a des raisons à cet état de choses, raisons que nous ne pouvons pas exposer ici. Australie, Nouvelle-Zélande, Afrique du Sud, Argentine et Uruguay exportaient avant-guerre 9 à 10 millions de quintaux de laine, soit les deux tiers de la production mondiale. La supériorité de ces pays est d'autant plus grande, qu'ils fournissent essentiellement des laines fines (mérinos et ses dérivés) qui donnent des laines à peigne, alors que les autres pays produisent surtout des laines plus grossières ou laines à carde.

L'industrie lainière, à son tour, est géographiquement distribuée d'une façon tout à fait différente. L'Angleterre, l'Allemagne avant-guerre, les Etats-Unis, la France, l'Italie sont les cinq gros producteurs de tissus de laine. Ils sont donc aussi gros importateurs. La France, en particulier, ne trouve sur son propre territoire que 7 % environ de la laine dont elle a besoin et 6 à 7 % dans les pays de l'Union Française.

Si chaque mouton tunisien donnait 2 kg. de laine, la production totale serait en année normale :

$$3.000.000 \times 2 = 6.000.000 \text{ de kilogs} \\ = 6.000 \text{ tonnes.}$$

Compte tenu de la consommation locale, la Tunisie n'a jamais exporté que 300 à 500 tonnes. **Ce sont des chiffres qui ne comptent pas. L'intérêt de la production lainière en Tunisie n'est donc pas vers l'exportation, dans la situation actuelle.**

La tonte de 1948 peut s'évaluer de la façon suivante :

Poids moyen des toisons en suint : 1 kg. 500.

Production totale : 1.800.000 têtes \times 1,5 = 2.700.000 kilogs = 2.700 tonnes. Nous verrons plus loin où va cette production.

* * *

Les fibres textiles utilisées par l'homme sont fort nombreuses. En tonnage, les plus importantes sont par ordre : le coton, la laine, le jute, le lin, la rayonne, le chanvre. La soie naturelle vient très loin après, malgré sa grande valeur. Toutes les fibres n'ont

ni les mêmes propriétés, ni les mêmes usages. La laine est une fibre noble qui possède dix qualités particulières bien mises en évidence par S. G. Marker, dans un travail publié par « The Wool Record And Textile World ». 1° La laine est légère en poids. Une fibre de laine pèse moins que toute autre fibre de mêmes dimensions. 2° La laine retient la chaleur. 3° La laine absorbe l'humidité, donc la transpiration. 4° La laine crée la chaleur, précisément en absorbant l'eau. 5° La laine est très élastique, ce qui évite aux vêtements de perdre leur pli. 6° La laine est très résistante; un fil de laine supporte le même poids qu'un fil d'or. 7° La laine est durable six fois plus que la soie, un tiers de plus que le coton ou le lin et un peu plus que le chanvre. 8° La laine laisse passer les rayons ultraviolets. 9° La laine ne se fripe pas et elle est douce au toucher. 10° La laine retient très bien la teinture.

Ces qualités sont celles qui intéressent l'acheteur de tissus. Le technicien se préoccupe d'autres caractéristiques. Leur étude, qui est à la base même des méthodes commerciales d'appréciation des laines, du classement des toisons, du triage, exige une grande expérience, longue à acquérir. Il est impossible d'exposer simplement dans un article les techniques d'étude des fibres. Nous nous contenterons de donner quelques brèves indications.

L'expert bien entraîné apprécie les laines empiriquement. Le technicien fait des mesures à l'aide d'instruments plus ou moins complexes pour remplacer l'appréciation de l'expert par des chiffres. Voici quelles sont les caractéristiques le plus souvent étudiées à différents stades.

1° CONTROLES EFFECTUES SUR LE MOUTON VIVANT

Le rendement quantitatif en laine dépend de l'étendue de la toison, du tassé, de la longueur, de la propreté. L'étendue est un caractère racial qui est précisé dans le « standard » de la race. Le tassé ou densité de la toison s'apprécie en posant la main sur le « travers » de l'animal; la laine offre une résistance plus ou moins vive à la pénétration des doigts. On prélève des mèches pour mesurer la longueur. Les toisons courtes, denses en mèches carrées et régulières sont propres. Les toi-

sons lâches, longues, ouvertes à mèches pointues des races locales sont sales. En Tunisie, on trouve parmi les impuretés des débris de fourrages, peu dangereux, des poussières, des graines de « chardons » ennuyeuses et du sable, surtout dans le Sud. Ce dernier diminue notablement le rendement en laine lavée.

La qualité de la laine s'apprécie commodément en prélevant deux mèches, l'une sur l'épaule, l'autre sur la cuisse.

2° CONTROLES EFFECTUES AU MOMENT DE LA TONTE OU SUR LA TOISON ENTIERE

Le poids des toisons brutes est facile à obtenir. On constate que le poids de laine en suint augmente jusque vers trois ans, diminue lentement jusqu'à sept ans et subit ensuite une chute brusque. Il y a donc intérêt à réformer les moutons à six ans. C'est, du reste, ce qu'on fait généralement. Le rendement moyen des moutons tunisiens ne dépasse pas deux kilogs en moyenne, ce qui s'oppose aux 5 à 10 kilogs des mérinos. La tonte se fait au printemps, le plus souvent à la main, à l'aide de cisailles ou de forces. Il est certain que le sable et les impuretés diverses sont un obstacle sérieux à l'emploi des tondeuses mécaniques. Nous ne croyons pas que cet obstacle soit insurmontable. La tonte mécanique fait gagner 200 à 250 grammes de laine par tête. Elle permet de tondre les agneaux, ce qui est une excellente mesure.

Le rendement d'une toison en laine lavée à fond est exprimé sous forme d'un pourcentage de la laine en suint et est souvent calculé avec un taux d'humidité arbitraire de 16 %. Ce rendement des laines tunisiennes est de 35 à 42 % pour les catégories B, D, C; de 48 à 52 % pour la catégorie E, la plus grossière; de 32 à 33 % pour les laines du Sud, très chargées en sable. Contrairement à ce que beaucoup de personnes s'imaginent, ce sont les laines fines (mérinos) qui donnent les rendements les plus faibles, parce que contenant beaucoup de suint.

3° LE CLASSEMENT DES TOISONS OU WOOL CLASSING DES ANGLO-SAXONS

En Tunisie, la laine est considérée comme prête pour la vente quand les toisons ont été attachées avec une trè-

che (ce qui est bien) ou avec une ficelle quelconque et rassemblées en tas. Dans les grands pays lainiers, il n'en est pas ainsi. La salle de tonte est un local clair et bien équipé. Une équipe d'ouvriers, sous la direction du trieur de toisons ou wool-classer, procède aux opérations suivantes : tonte, débordage, c'est-à-dire enlèvement de la laine la plus sale et la plus grossière au niveau des parties basses, épaillage 'il y a lieu, enroulement. La toison doit être enroulée proprement, le côté chair en dehors, de telle façon que lorsqu'elle sera sortie des balles à l'usine, et mise devant le trieur, elle reprenne sa forme primitive. Les toisons bien enroulées et mises en balles n'ont pas besoin d'être attachées.

Le classeur de toisons examine les toisons roulées, les considérant comme un tout indivisible, chacune formant unité. Le classement est une opération délicate, avec laquelle bien peu d'éleveurs sont familiarisés, bien que son intérêt soit considérable, car il permet seul d'obtenir la pleine valeur de la laine. En quelques mots, le but du classement est de constituer des lots de toisons homogènes. Le classeur se base avant tout sur la finesse du brin et le rendement, mais il est évident que d'autres facteurs sont pris en considération : longueur, force du brin, couleur, brillant, etc. De plus, les laines d'agneaux, les ventres, les débordages sont classés à part.

Suivant l'importance des troupeaux, les besoins des acheteurs, les usages commerciaux du pays, les classements sont plus ou moins compliqués. Le classement tunisien est simple, puisque ne comporte que quatre classes désignées par les lettres A, B, C, D.

A — Toisons mérinos, Mérinos d'Arles et Chatillonnais.

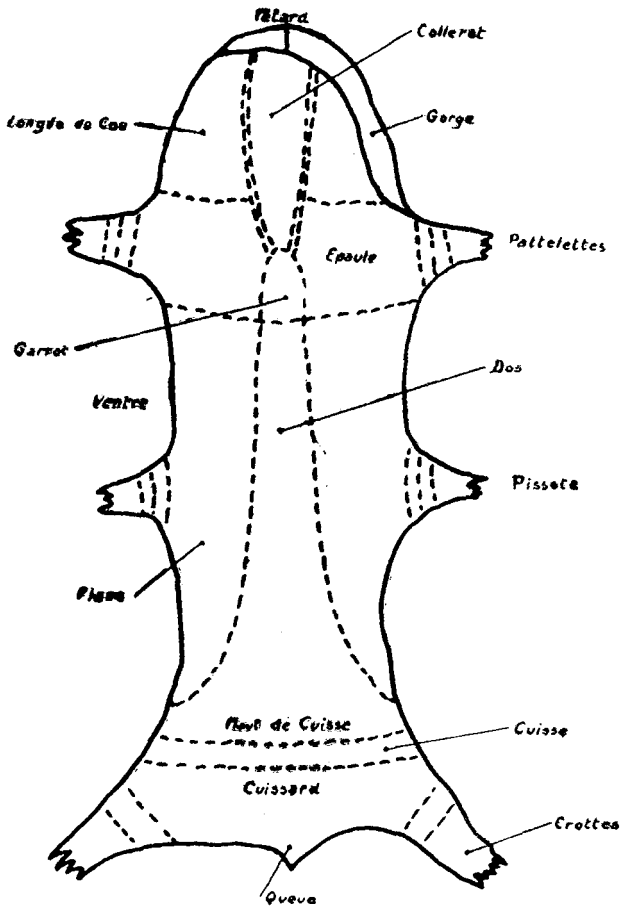
B — Moutons algériens à queue fine, variété Tadmit.

C — Barbarins à grosse queue.

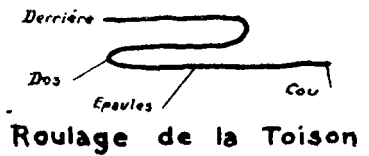
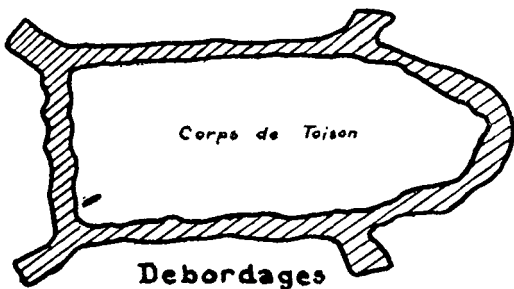
D — Sardes et siciliennes.

La Société des Ventes de Tunisie opère ce classement, soit pour le compte des éleveurs, soit pour des lots de laine achetés sur les marchés. Avant-guerre, elle indiquait en même temps à ses acheteurs le rendement enlavré à fond. Des exportations ont alors été réalisées vers la France, l'Allemagne, la Hollande, etc.

LA TOISON



Les Différentes Parties d'une Toison



Les laines étant classées, celles qui sont destinées à l'exportation sont mises en balles, chaque balle est marquée pour éviter toute erreur. Afin de faciliter les manipulations et de réduire l'encombrement, les balles sont pressées avec des appareils mécaniques.

D'une manière générale, on peut distinguer deux grandes catégories de laines :

Les laines pour peigne (combing des Anglais) à brins longs de 5/6 centimètres, à forte ténacité.

Les laines pour carde, à brins courts, 3/5 centimètres. Elles sont destinées à être travaillées différemment. La Tunisie ne produit pas de laines pour peigne.

4° LES CONTROLES ET MESURES SUR LES FIBRES, LE TRIAGE DES TOISONS WOOL-SORTING DES ANGLO-SAXONS

Il ne faut pas confondre le classement (classing ou grading) effectué chez l'éleveur ou le commerçant, avec le triage (sorting), effectué à l'usine. L'unité pour le classeur est la toison, l'unité pour le trieur est la fibre. On peut dire que le triage a pour but d'obtenir un fil régulier en partant d'un lot de laines dont les fibres sont uniformes au point de vue longueur, élasticité, résistance, etc. L'uniformité est l'essentiel. Or, une toison n'est pas uniforme. Nous avons représenté sur un schéma les différentes parties d'une toison. Chaque partie possède des fibres d'une finesse déterminée, de sorte que dans une toison débordée, on rencontre quatre qualités successives, ra-

rement cinq. Les qualités sont tous jours réparties suivant le même plan. La meilleure qualité se trouve au milieu de la toison et couvre les épaules, les côtés et les reins. La deuxième qualité entoure la première, la troisième se trouve sur la partie supérieure du cou, la quatrième dans les parties basses. Le triage consiste à séparer ces différentes parties et à les répartir en qualités. Le trieur fait la répartition empiriquement après un long apprentissage. Naturellement, il est possible d'opérer scientifiquement. Trois groupes de mesures permettent de déterminer la qualité de la fibre :

Les dimensions de la fibre.

Ses caractéristiques internes.

Sa constitution chimique.

Une des plus importantes mesures est celle du diamètre des fibres. Voici pourquoi : les grands centres lainiers possèdent des collections d'échantillons qui donnent les « standards » des diverses catégories.

Dans la colonne (1) du tableau suivant, nous avons porté les standards français (Roubaix-Tourcoing). La colonne (2) affecte un chiffre X à chaque catégorie. Les colonnes (3) (4) (5) donnent diverses mesures effectuées sur les échantillons. Ceci posé, on constate que la valeur de X, donc la qualité, le standard de la laine, est donnée par l'équation :

$$(a) X = 23,30 - 15,77 \log_{10} P \text{ ou :}$$

$$\log_{10} P = 0,0592 x + 0,660$$

L'équation (a) s'écrit encore :

$$(x - 23,30)/6,84$$

$$P = E.$$

Standard français de classification des laines :

Finesse ou numéros ou standard	Valeur de x.	Poids de 10 m. de fibres en mmg. à 18,25 % d'humidité soit P.	Logarithme P 10	Diamètre moyen en microns
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
110	1	5,535	0,7431	22,55
105	2	5,724	0,7577	22,75
Prime-Mérinos	3	5,902	0,7710	24,33
Croisé-Prime	4	7,168	0,8554	
Croisé I.	4	7,545	0,8777	27,81
II.	5	8,966	0,9526	28,10
III.	6	10,08	1,0033	31,30
IV.	7	11,58	1,0637	32,80
V.	8	14,16	1,1510	41,16

Ce qui montre que si on donne à x des valeurs successives 1, 2, 3, 4, 5... l'échelle des finesses devient une série géométrique de raison : $1/6,84$

$$(b) z = e$$

Des calculs analogues ont été faits pour les standards des différents pays et on constate que tous ces standards reposent sur la même loi de progression géométrique. Il doit y avoir une raison à ce fait. Pour le comprendre, il faut se souvenir que le trieur de laines conduit son travail à l'aide de ses yeux et de ses mains. Ce classement est donc sous la dépendance de la sensibilité visuelle et manuelle. Or, le degré d'intensité des sensations est régi par la loi de Fechner-Weber. Si on désigne par I l'intensité de la sensation

et par S le stimulus qui produit cette sensation, on a :

$$I = K \log S \quad K \text{ étant une constante.}$$

Lorsque le stimulus augmente en progression géométrique, l'intensité de la sensation augmente en progression arithmétique. Si nous considérons que le jugement visuel de l'expert lainier nous donne I , nous en déduisons immédiatement que son échelle de classement des qualités doit être en progression géométrique. C'est bien ce que l'on constate.

La Compagnie Lainière Tunisienne, à son usine de l'Ariana, procède à un triage un peu moins compliqué et que nous résumons par le tableau de correspondance suivant :

Standards..	110	Croisé-Prime	I II	III IV	V	VI
Tunisie...	Néant	A	B	C	D	E
				Barbarin	Barbarin	Sicilien et Sarde

Le travail est effectué par 15 à 20 femmes, sous la direction d'un chef trieur de Roubaix. Sur un lot de 70 tonnes en suint, les proportions trouvées ont été les suivantes :

Catégories	Poids (Tonnes)	%
A	2	3 %
B	9	12 %
C	31	45 %
D	7,50	11 %
E	5	7 %
Toisons jarreuses mises à part	9	12 %
Beige S.....	3,5	5 %
Beige D et E...	2,3	3 %
Noir	0,7	2 %
Total...	70,0	100 %

La majeure partie des laines tunisiennes sont grossières B. C. D. Le nombre d'ondulations par unité de longueur est souvent évolué, parce que

les laines les plus fines sont aussi les plus ondulées.

Examinée au microscope, la fibre de laine apparaît recouverte d'écaillés imbriquées les unes dans les autres. La disposition des écaillés intervient dans le foulage et le feutrage de la laine (fabrication des chéchias). Ce sont les laines fines qui feutrent le mieux.

L'intégrité des fibres peut s'apprécier par l'emploi du réactif de Paulx. La fibre n'ayant subi aucun dommage, traitée par une solution alcaline de sulfovate de di-phényl diazonium, ne prend aucune couleur; si elle a été endommagée, elle se colore du jaune au brun-rougeâtre et l'intensité de la coloration est proportionnelle au dommage.

C'est un fait très général que la composition chimique d'une substance retient sur ses propriétés physiques. La laine ne fait pas exception. On conçoit alors que l'alimentation du mouton exerce une influence sur la qualité du brin. Une alimentation abondante produit l'élongation du brin et améliore la qualité. Dans les troupeaux mal nourris, les brins s'enchevêtrent et se feutrent. Les dernières années de sécheresse en Tunisie, ont non seulement

diminué le rendement par tête mais ont abaissé la qualité.

L'élasticité est la propriété mécanique la plus importante. Elle se mesure à l'aide d'appareils enregistreurs. Les laines tunisiennes ont une assez bonne élasticité et une ténacité convenable en année normale.

Parmi les autres facteurs d'appréciation, citons :

1° Les poils jarreux dans les toisons. C'est un défaut qui déprécie beaucoup les laines. Or, le pourcentage de poils jarreux est un caractère héréditaire. Il est possible de l'éliminer par sélection, comme l'exemple des troupeaux australien et sud-africain le prouve. En Tunisie, le jarre est assez répandu.

2° La laine colorée est dépréciée sur les marchés européens, parce que prenant mal la teinture. En Tunisie, l'inconvénient est moindre, parce que ces laines sont utilisées par l'artisanat local en teintures naturelles.

3° Les toisons galeuses valent peu de choses. L'éleveur se débarrasse de la gale en baignant ses moutons dans des bains arsenicaux.

4° Les taches de goudron, éventuellement utilisé pour marquer les animaux, résistent au lavage. Il faut absolument proscrire ce produit, du reste très rarement utilisé en Afrique du Nord.

5° Les fibres de jute ou de sisal provenant des liens utilisés pour l'emballage des toisons, sont très nuisibles. Ce reproche est rarement adressé aux éleveurs de Tunisie.

Où va la laine produite en Tunisie

Depuis plusieurs années, la Tunisie n'est plus exportatrice. Bien au contraire, 85 tonnes de laine lavée à fond ont été importées récemment de la Nouvelle-Zélande. Ce fait presque paradoxal pour un pays moutonnier est dû à la régression du troupeau durant les années de sécheresse et au développement de l'artisanat local. Les statistiques ne nous donnent que des renseignements bien fragmentaires sur les principaux centres d'utilisation. On peut cependant dire ceci. Sur les 2.700 tonnes de la dernière tonte, 250 à 300 tonnes ont été commercialisées, dont 150 tonnes par la Compagnie lainière

tunisienne. C'est peu de chose sur l'ensemble. En effet, environ 25.000 métiers de haute et basse lice (dont 220 environ seulement sont mécaniques) consomment au moins 1.000 tonnes de laine lavée par an.

1° KAIROUAN, au cours des deux dernières années, a utilisé 600 tonnes par an de laine lavée. Ce chiffre est obtenu d'après le nombre de mètres carrés de tapis estampillés. On sait que le tapis haute-laine de Kairouan demande 4 kilogs de laine lavée au m². Il y a 10 % de perte environ, freinte et coulage, ce qui ramène le poids du mètre carré tissé à 3 kg. 500.

La laine est achetée au souk en mai, quelquefois filée, le plus souvent en suint. Les femmes lavent la laine, en trient les fibres longues pour les fils de chaîne et sa trame pour les vêtements : couvertures, haïks, burnous. On sépare ensuite laine blanche et laine burelle et on carde. Les Kairouanaises filent à la quenouille. Les filés sont remis aux teinturiers locaux, surveillés par l'Office des Arts tunisiens. La matière première est prête pour le tissage : tapis haute laine « Alloucha » en teintures naturelles et « zerbja » polychrome; tapis à poil ras « Klim » à bandes transversales polychromes, « mergoum » à motifs géométriques et « klim-mergoum », synthèse des deux précédents. Kairouan utilise surtout la qualité C qui donne 3 kg. 500 au m² en haute laine, comme nous l'avons dit. Les laines de Nouvelle-Zélande, après essai, donnent 5 kg. au mètre carré. Des essais à 33 % et 50 % de Nouvelle-Zélande sont en cours. Le mergoum pèse 2 kg. de laine et 500 grammes de coton au m².

2° DJERBA est le grand centre tunisien du délainage, c'est-à-dire de l'enlèvement de la laine sur la dépouille des animaux abattus. Les 2.000 artisans-tisserands de Djerba tissent le coton et la soie pour les « foutas » et la laine pour les couvertures « batanias », « ouezras » et « haïks ». On tisse aussi quelques tapis aux motifs géométriques assez barbares.

3° LE DJERID utilise les laines fines des troupeaux sahariens : Lememcha, Ouled Bouyahia, Tamerza, Ouled Sla-ma. C'est que l'artisanat du Djérid avec ses 4.000 métiers est spécialisé dans des pièces de luxe.

Les tisseuses de Degache font des

burnous épais de laine blanche ou noire, Nefta produit des tissus de soie et de poils de chameau, Tozeur des burnous et haïks en laine blanche, des « gandouras » de laine et soie, des couvertures à rayures noires, marrons et bleues.

On estime à 15.000 pièces la production d'une année dans le Djerid.

4° GAFSA est un des centres des beaux tapis « Ktifa », tapis bédouins de très haute laine, œuvre des tisseurs ambulants ou « reguems ». Ces tapis utilisent 6-7 kilogs de laine au mètre carré et certaines pièces pèsent 80 et même 100 kilogs. Il n'est pas étonnant qu'ils soient peu répandus dans le commerce. Les pièces les plus caractéristiques de cette région sont peut-être les grands tissages de laine ou couvertures décorés de petits dessins géométriques emmêlés avec des chameaux et des poissons stylisés. La « farrachia » est décorée sur toute sa surface, le « houli » aux extrémités. Ces belles pièces sont tissées à domicile par un millier de femmes.

5° GABES et sa région produisent « houlis », « battanias » et « ouezras » en pure laine. La laine, en mélange avec du poil de chèvre ou de chameau, sert à tisser les « fligs » de la tente, des sacs, etc...

Oudref produit des tapis de selle et des tapis ras ou « klims » très connus.

6° La région de SFAX, bien que pauvre en moutons et par conséquent en laine, possède des tissages assez actifs.

Maharès tisse des tapis à damiers, El-Djem des « klims », de la « mouchtia », Djebeniana « ouezras » et « ksayas ». La mouchtia, sorte de châle, est tissée laine et coton blancs. La pièce est plongée dans un bain rouge, la teinture ne mord que sur la laine, ce qui fait apparaître le dessin.

A Sfax, on trouve aussi les tapis bédouins « Ktifas ».

7° Le Sahel est une importante région de filature artisanale et de tissage laine et coton surtout et un peu la soie. De nombreuses villes sahéliennes possèdent des métiers : Monastir, Khnès (couvertures blanches), Ksibet-el-Médiouni, Lamta, Sayada, Ksar-Helhal (coton).

8° Nabeul et le Cap-Bon sont surtout connus par leurs broderies et chebkas. On y tisse aussi des tapis,

unis à Nabeul, avec une bande à Korba.

9° TUNIS et l'Ariana. — L'usine de l'Ariana (Compagnie lainière tunisienne) est équipée pour laver les laines et les travailler, de façon à fournir à l'artisanat une matière première semi-ouvrée de bonne qualité. C'est une des conditions du maintien du bon renom des produits-laine finis de la Régence.

Le tapis haute laine de Tunis est semblable aux polychromes de Kairouan, avec des dessins adoucis qui le rapprochent du « Persan ».

Les chéchias sont foulées à El-Bathan.

10° Bizerte et Ras-Djebel tissent des tapis haute laine en teintes naturelles, peu connus, mais intéressants par leurs motifs.

Qu'on nous pardonne cette longue et pourtant incomplète énumération ! Puisse-t-elle montrer la nécessité de produire davantage de laine pour alimenter un artisanat très vivant, dont les produits font l'objet d'un important commerce.

* * *

Améliorer la production de la laine est un problème zootechnique important pour la Tunisie et pour bien d'autres pays, car cette matière noble n'est pas prête d'être détrônée par les fibres synthétiques, alors que le coton est menacé !

Le problème revêt deux aspects : quantitatif et qualitatif. Augmenter la quantité de laine produite peut à son tour s'obtenir de deux façons : en entretenant un troupeau plus nombreux et en élevant le rendement individuel. Tous ces moyens sont applicables en Tunisie, où les races locales : Tadmit et Barbarin sont peu perfectionnées. Les organisations techniques classiques qui sont à mettre en œuvre sont les livres généalogiques et le contrôle lainier. Nous ne pouvons insister sur tous les détails. Les opérations d'un contrôle lainier un peu perfectionné sont longues, délicates. Elles exigent l'emploi d'appareils de laboratoires coûteux et d'un maniement assez compliqué. Si on ajoute que la laine chez les ovins a une valeur moindre que la viande, on comprendra facilement que le contrôle lainier ne se soit pas autant développé que le contrôle laitier-beurrer chez les bovins. Les difficul-

tés pratiques pour un contrôle lainier chez l'éleveur sont pourtant loin d'être insurmontables. En effet, il suffit d'organiser la sélection lainière des troupeaux inscrits aux livres généalogiques de leur race. Ces troupeaux constituent des pépinières de reproducteurs mâles et femelles. Or, il suffit d'un bélier pour 50 brebis. En choisissant attentivement les mâles, on obtiendrait déjà une très notable amélioration de la masse de la race.

La production de la laine en Tunisie dépend certainement de la sélection, mais bien plus encore des conditions de l'élevage ovin dans les pays du Maghreb. Lutter contre les grandes maladies et les parasites des troupeaux, assurer une alimentation con-

venable sont des tâches urgentes. En un mot, il faut organiser l'élevage ovin ou perfectionner ce qui existe. Quand on compare sincèrement les conditions géographiques d'élevage des grands pays moutonniers : Australie et Afrique du Sud surtout, aux conditions d'Afrique du Nord, on se persuade que les différences ne sont pas aussi grandes que certains l'affirment. D'autres facteurs différent, et cette constatation met peut-être sur le chemin des véritables solutions. Ce n'est pas ici le lieu d'en discuter.

Robert PISSALOUX,
Ingénieur Agronome,
Professeur de Zootechnie
à l'E. C. A. T.