

APERÇUS SUR LE TISSAGE DE LA RAYONNE A TUNIS

Autrefois, les vêtements de soie naturelle était indispensables pour multiples cérémonies qui émaillent la vie musulmane : fêtes religieuses, mariages, fêtes de famille. Les bourgeois s'adressaient généralement, pour l'exécution des pièces de tissu de soie, à la même famille de tisserands, et ceux-ci mettaient le travail commandé en chantier avec l'amour du métier et le souci de maintenir la réputation de l'atelier.

Aussi, jusqu'au début du XX^e siècle, le tissage de la soie naturelle a-t-il fait la renommée de la ville de Tunis.

La célébrité du travail des hrairia (tisserands en soie) de Tunis était telle, tant en Tunisie qu'en Afrique du Nord, qu'elle finissait par consacrer de véritables dynasties de tisserands. Ces artisans réputés et honorés, s'intégraient, eux aussi, dans les rangs de la bourgeoisie tunisoise et se rangeaient, dans l'ordre social des producteurs, immédiatement derrière la corporation des chaouachis (fabricants de chéchias).

Entre 1910 et 1920, les filés de rayonne firent timidement leur apparition sur le marché de Tunis. Sachant qu'il s'agissait d'un produit rappelant la soie naturelle, mais ayant eu connaissance des procédés usités pour la fabrication de la rayonne, les tisserands en soie furent scandalisés qu'on puisse leur proposer d'utiliser cette matière textile. Ils déclarèrent gravement qu'ils ne tisseraient jamais ces filés de rayonne qui paraissaient « ne pas être autre chose que des fibres de bois », et, dont l'emploi leur semblait déshonorer leur métier.

Les lois du progrès technique et l'évolution des habitudes vestimentaires de leur clientèle habituelle allaient en disposer tout autrement; à tel point, d'ailleurs, qu'aujourd'hui la plus grande partie de la production des tisserands de Tunis est composée d'articles de rayonne et que la soie naturelle devient de moins en moins employée.

Nous allons nous efforcer de fournir dans cet article, des indications très sommaires sur le travail de la rayonne à Tunis, sur les produits usuels de son tissage et sur les hommes qui les exécutent, avec le double souci de donner quelques aperçus d'ordre technique et faire connaître l'activité et la vie de ces artisans.

Avant de commencer, toutefois, il paraît nécessaire d'inviter le lecteur à faire un petit effort de terminologie et de définir pour lui quel-

ques termes techniques élémentaires, dont l'acquisition simplifiera les explications ultérieures.

Un « tissu » est obtenu à l'aide de fils qui se croisent et se lient en s'entrelaçant de diverses façons. Cette liaison des fils peut présenter plusieurs combinaisons dont la plus simple comprend deux séries de fils perpendiculaire entre eux. La première série de fils est appelée chaîne, la seconde trame. La chaîne est donc constituée par des fils parallèles, tendus dans le sens de la longueur du tissu; la trame se compose de fils transversaux qui entrelacent les fils de la première série.

Il y a plusieurs façons de concevoir l'entrelacement des fils de chaîne par les fils de trame. Mais, à Tunis, un seul mode est employé, et c'est le plus simple qui soit. L'entrelacement est obtenu de la façon suivante : la nappe des fils de chaîne s'ouvre en deux, le fil de trame, guidé par une navette, passe une première fois sur les fils pairs et sous les fils impairs de cette nappe de fils de chaîne, puis, au retour, sur les fils impairs et sous les fils pairs de la chaîne, et ainsi de suite. Ce mouvement de va-et-vient constitue une duite, le tissu ainsi exécuté n'a ni envers, ni endroit; il est du type appelé « taffetas ».

Si on veut suivre le cycle des opérations nécessaires au tissage de la rayonne, on peut les diviser en quatre moments :

- teinture des écheveaux;
- préparation des fils de chaîne qui sont ensuite montés sur l'ensouple du métier;
- enroulement des fils de trame sur une canette, laquelle est insérée dans une navette;
- entrelacement (ou mieux « tissage ») enfin, des fils de chaîne et de trame à l'aide d'une navette, en faisant le mouvement de va-et-vient décrit ci-dessus.

Première série : **La mise en écheveau et la teinture**

Les filés de rayonne sont vendus par l'usine en « gâteaux » qui sont des amas de matière première de forme cylindrique. Mais on trouve les filés plus couramment dans le commerce sous forme d'« écheveaux ». Pour passer du gâteau à l'écheveau, il faut effectuer une opération appelée « reflottage », et très peu d'artisans à Tunis sont outillés à cet effet, malgré l'avantage pécunier certain de l'achat de filés sous leur première forme. Au surplus, aucune teinturerie n'est équipée à Tunis pour teindre directement les filés de rayonne en gâteaux.

La teinture de la rayonne est effectuée à l'aide de colorants chimiques qui souvent sont malheureusement de mauvaise qualité et sont utilisés de façon un peu trop empirique. Les teintureries ordinaires comprennent simplement, pour les couleurs rouge et noir, une cuve en cuivre étamé ou non, qui est encastrée dans un bâti permettant le chauffage au bois. Pour les autres couleurs, les écheveaux sont plongés dans un bain coloré dont la composition est établie sans

grande exactitude. Une vue du souk des teinturiers de Tunis donne une idée de l'approximation des opérations de teinture.



Les opérations de teintures

Les résultats de ces opérations sont généralement mauvais, mais il faut ajouter, à la décharge des teinturiers, qu'il y a antinomie entre les goûts de la clientèle tunisienne pour des couleurs brillantes et les qualités de résistance à la lumière ou au lavage de la couleur.

Deuxième série : **La préparation du fil de chaîne et son montage sur le métier**

Nous avons vu précédemment que la chaîne était constituée par des fils parallèles dont la longueur correspond à celle de la pièce de tissu. C'est dire que cette longueur dépasse, la plupart du temps, plusieurs centaines de mètres. Il va donc falloir disposer parallèlement, sans les mêler, des fils d'une telle longueur, qui ne seront séparés l'un de l'autre que d'un quinzième de millimètre. Pour obtenir ce résultat, il faut opérer en deux temps : « ourdir » et « plier ». L'ourdissage consiste à enrouler les fils de chaîne, à partir des écheveaux, sur une grande roue (verticale dans les anciens modèles, ou horizontale dans les modèles récents).

Les fils de chaîne, une fois enroulés sur l'ourdissoir, il faut les disposer sur des ensouples du métier : c'est le pliage, qui peut être obtenu mécaniquement ou être effectué à bras par certains spécialistes.

Enfin, pour terminer les opérations relatives à la préparation de la chaîne, il reste à passer un à un les fils de chaîne entre les dents du



« Le canefage »



Métier à tisser

(On voit les deux plans de chaîne entrouverts et la navette prête à glisser entre eux, guidée par le peigne)

peigne, puis à nouer chacun de ces fils de chaîne aux mailles des cadres de lisse du métier, pour permettre à ceux-ci de soulever alternativement, les fils pairs de la chaîne ou les fils impairs, suivant le passage de la navette dans un sens ou l'autre. La photo ci-dessous nous montre l'exécution de ce travail.



Passage des fils de chaîne dans les mailles des lisses

Troisième série : **La préparation du fil de trame**

Ces opérations, plus simples, sont généralement effectuées à bon compte par des apprentis ou par des machines à grand rendement. Elles ont pour but d'alimenter la navette en fils de trame, à l'aide de canettes. Cette alimentation se fait par enroulement du fil de trame sur un petit cylindre en bois, placé ensuite dans un logement pratiqué au centre de la navette. Quand le fil a été utilisé entièrement, on ajoute une canette pleine dans la navette.

A partir des écheveaux, on doit donc effectuer les deux opérations suivantes (présentées par la photo de la page 28).

- le dévidage à l'aide de tavelles pour passer de l'écheveau au roquet;
- le canetage pour enrouler sur la canette le fil du roquet.

Quatrième série : **Le tissage**

D'après les indications données précédemment, on peut concevoir que la fonction du métier à tisser consistera donc :

- 1°) à soulever alternativement et à volonté les fils pairs et les fils impairs de la chaîne, et ce, au moyen des cadres de lisse;

2°) à maintenir un écartement semblable à tous les fils de chaîne par le peigne;

3°) à provoquer le mouvement rectiligne d'une navette, munie d'une canette, entre les fils pairs et impairs de la chaîne; cette navette pouvant être mue à bras ou être chassée à l'aide d'un battant à bouton;

4°) à tasser les uns contre les autres les fils de trame entrelaçant les fils de chaîne; c'est, là encore, le rôle du peigne;

5°) à assurer l'enroulement progressif du tissu, au fur et à mesure de sa fabrication et, conjointement, le déroulement des fils de chaîne restant à tisser (photo de la page 28).

Pour ce faire, le métier à bras à basse lisse comprendra donc un cadre général en bois, deux ensouples pour régler l'enroulement de la pièce tissée, un battant composé d'un peigne et d'un cadre lisse, d'une navette. Le rendement d'un tel métier est faible et varie suivant l'ouvrier; la cadence de fonctionnement est de 20 à 30 duites par minute. Pour fixer les idées, on peut ajouter qu'un métier à bras fait une douzaine de foulards carrés de 0 m. 80 de côté par journée de travail, ou encore 6 à 8 mètres de tissu simple en petite largeur, ce qui correspond enfin à environ un kilo de matière première travaillée. Les déchets afférents aux diverses opérations de préparation du fil ou de tissage sont importants et peuvent être évalués de 6 à 10%.

Les métiers mécaniques utilisés en Tunisie ne doivent pas faire illusion et évoquer des métiers modernes, tels qu'on en trouve en Europe : ils sont le plus souvent de modèles périmés et ont servi pendant de très longues années avant d'être importés en Tunisie. La capacité de production des métiers les plus modernes est de dix à vingt fois supérieure à celle des métiers mécaniques couramment utilisés dans ce pays. Si la différence technique essentielle entre le métier à bras et le métier mécanique réside dans l'automatisme de l'ouverture et de la fermeture de la nappe des fils de chaîne, du déplacement de la navette, et de l'enroulement du tissu, les métiers anciens imposent chacun la présence continue d'un ouvrier. En Europe, une seule femme peut surveiller efficacement 6 à 7 métiers d'une capacité bien supérieure. En général, on peut estimer que le métier mécanique a seulement un rendement correspondant à deux métiers ou trois métiers à bras, suivant le type du tissu produit.

Les productions du tissage de la rayonne correspondent aux besoins vestimentaires des populations citadines, principalement à ceux de la femme musulmane.

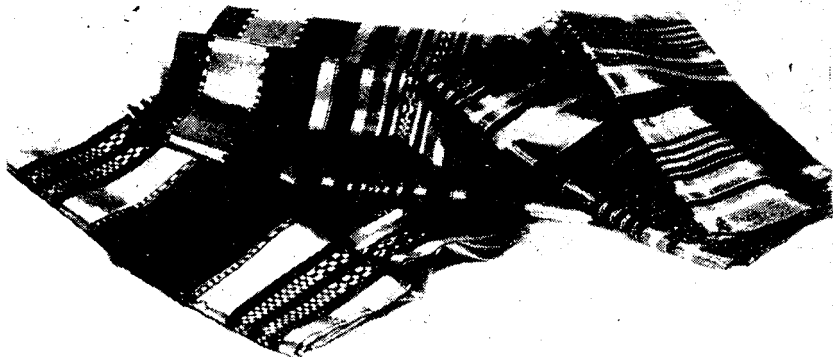
Pour les pièces de tissu utilisées par des femmes, les tisserands s'efforcent de les adapter au fur et à mesure aux goûts de leurs clientes. Il y aurait, à ce sujet, une monographie intéressante à faire, car chaque région de Tunisie a ses préférences très marquées dans les dessins et les coloris.

L'agrément du tissage est essentiellement constituée par l'alternance de plusieurs duites de coloris différents aux tons vifs, présentant des bandes ou des carroyages.

Les tisserands en soie ont quatre productions principales appelées communément par eux : « les quatre articles traditionnels ».

La Takrita. — Foulard de tête de forme carrée, dont les deux dimensions les plus usuelles sont 0 m. 80 ou 1 mètre de côté.

La Fouta. — Pièce d'étoffe rectangulaire de 1 m. 15 sur 1 m. 75, généralement utilisée comme jupe et dont l'agrémentation est constituée par des bandes de couleurs différentes, réparties avec une grande diversité.



Foutas

La Jebba. — Pièce de tissu de 1 m. 50 sur 3 mètres, rayée de façon plus discrète et utilisée pour la confection du vêtement de dessus des hommes, surtout durant la saison chaude.

Le Sefsari ou Haïk. — Pièce d'étoffe de 2 mètres sur 2 m. 50 environ, portée par les femmes musulmanes comme voile de sortie. Le sefsari peut être blanc et présenter de grandes variétés dans le tissage, comme ceux que l'on voit à Tunis. Le haïk peut aussi se composer de bandes rouges et noires, comme on les demande dans certaines régions de Tunisie et surtout en Algérie.

De ces quatre articles traditionnels, seule la production du sefsari, dont le port reste lié aux traditions religieuses, paraît avoir un certain avenir. Les trois autres articles sont de plus en plus fortement concurrencés par des productions similaires importées, qui ont provoqué une certaine désaffection de la population féminine citadine. Ces changements dans les goûts sont concomitants aussi à l'élévation du niveau de vie et à l'évolution des mœurs; aussi doit-on prévoir que le mouvement ira en s'accélégrant, au détriment des tisserands produisant ces articles.

Ces brèves indications sur le marché des produits en rayonne nous montrent tous les changements intervenus depuis les premiers essais d'utilisation de cette matière textile. L'introduction de la rayonne a complètement transformé l'aspect des productions et le sens du tra-

vail du tisserand en soie. Autrefois, le tissage de la soie naturelle était synonyme de production artistique ou du moins de travail de très bonne qualité. L'utilisation d'une matière première bien meilleur marché que la soie naturelle, mais ayant quand même un aspect riche, a donné à la production des hrairia une allure plus utilitaire. Les notions de rendement du métier, prix de revient, prix de vente du produit, bien qu'imprécises dans l'esprit de l'artisan, sont devenues primordiales et ont pris le pas sur le souci du fini ou de la qualité de l'article.

Cette transformation des conditions économiques et morales de la production a eu une grande répercussion sur le monde des tisserands en soie dont certains forment aujourd'hui une classe de petits producteurs ayant un niveau de vie souvent inférieur à celui de leurs ouvriers.

Le patron tisserand avait été accoutumé à vivre largement, sans autre souci pour lui que d'acheter la matière première, de surveiller le travail de ses aides sans y prendre part, et de traiter la vente du produit fini. Les conditions actuelles du marché ne permettent plus ces habitudes, mais le patron n'a pas toujours conscience de ce changement et il parle d'une crise du tissage, qui serait permanente. En réalité, ceux d'entre eux qui veulent conserver un niveau de vie décent, sont amenés à travailler eux-mêmes sur le métier comme leurs ouvriers ou à louer un magasin pour vendre leur production et faire des opérations commerciales accessoires.

Milieu essentiellement conservateur, beaucoup de patrons tisserands à bras se considèrent donc comme brimés par l'évolution des goûts de leur clientèle traditionnelle et certains sont même hostiles aux progrès techniques. Ceux-ci croient fermement que la production ne doit pas augmenter en quantité afin de ne pas voir diminuer le prix de vente.

Mais, comme malgré tout, cette production se vend mal, parce que la clientèle la boude ou ne la demande qu'à certaines époques de l'année très limitées, des tisserands mettent en œuvre toutes sortes de moyens pour diminuer leur prix de revient. Ceux-ci se mettent alors à employer des matières premières de qualité très moyenne, à choisir des colorants très bon marché, à monter des peignes n'ayant pas un nombre de dents suffisant pour exécuter un tissu serré. Tout ceci se répercute sur la qualité du produit fini et accentue encore la désaffection de la clientèle traditionnelle. C'est tomber de Charybde en Scylla.

Par contre, une élite de tisserands à bras continue de travailler avec la plus grande conscience, et ce sont précisément ces derniers qui n'ont pas à souffrir du rétrécissement des marchés des produits traditionnels de rayonne.

Quelques tisserands aussi dotés de moyens financiers et surtout doués d'esprit d'entreprise, se sont lancés dans l'emploi de métiers à tisser mécaniques. Un atelier créé depuis 1920 comprend une centaine de ces métiers et fonctionne sous une forme industrielle. De plus, une cinquantaine d'autres patrons utilisent au total 160 métiers

mécaniques groupés dans de petites ou très petites entreprises. Malheureusement, la vétusté de ces métiers, la routine ou le manque de technicité des ouvriers, l'absence d'ateliers de finissage, n'ont pas permis jusqu'à ce jour de voir s'implanter une production à la machine qui soit différente de la production manufacturée, alors qu'il est certain que les métiers mécaniques devraient normalement produire des articles non traditionnels, adaptés à la clientèle occidentale ou à la clientèle tunisienne qui s'habille à l'occidentale. Les tisserands à bras étaient hostiles à toute augmentation de leur production en quantité, les tisserands utilisant des métiers mécaniques, s'efforcent de produire le plus possible, pour amortir leurs frais généraux. Les productions sont semblables, et la demande de ces produits va en s'amenuisant.

Cet état de choses a, depuis une quinzaine d'années, suscité une rivalité sourde ou ouverte entre ces deux classes de producteurs. Nous verrons prochainement toutes les questions que pose l'établissement de rapports satisfaisants entre ces deux formes de production.

A. NIVOLLET,
Administrateur
du *Gouvernement Tunisien.*