

# I INFORMATIONS GÉNÉRALES

## CHOIX DU MÉTIER

Différentes grandeurs et sortes de métiers sont disponibles. Chacun offre certains avantages, mais aussi certains inconvénients.

Les principaux points à considérer lorsque vous choisissez un métier sont : l'usage principal que vous en ferez, l'espace disponible pour votre équipement et ce que vous pouvez vous permettre de dépenser.

Un bon métier doit être assez profond pour donner une bonne ouverture (ou pas) et suffisamment large pour permettre de bien frapper avec le battant.

## LES MÉTIERS DE TABLE

Les métiers de table sont généralement des métiers à pas à la lève, excepté les métiers à deux lames et les métiers à peigne envergeur qui sont des métiers contre-balancés.

Il y a trois opérations principales à faire lorsque vous tissez : ouvrir le pas, lancer la navette et frapper le battant. Avec un métier de table, le pas est obtenu manuellement, ce qui diminue la rapidité du tissage.

Les métiers de table répondent à plusieurs besoins et sont spécialement recommandables pour :

**Un premier métier :** Les débutants qui ne veulent pas trop investir au début auraient plus d'intérêt à envisager l'acquisition d'un métier de table. Celui-ci pourra plus tard être utilisé pour des échantillons, pour la recherche ou pour de petits projets.

**Les démonstrations :** Puisqu'il peut être facilement transporté.

**Les échantillons :** Le passage en lames est plus vite complété et plusieurs différents pédalages sont possibles sans être obligé de changer l'attachage.

**Les écoles :** Quand l'espace est restreint et que la classe comprend un groupe important, les métiers de table pliants sont idéals. Ils se rangent facilement sur des tablettes.

**L'occupation thérapeutique :** Ils peuvent facilement être transportés dans les chambres et les endroits où ils sont requis.

**Les centres de réhabilitation :** Ils sont excellents pour faire des exercices des doigts et des poignets. Ils sont aussi utiles pour ceux qui sont privés de l'usage de leurs jambes.

**Les ateliers ou associations de tissage :** L'apprentissage se fait plus rapidement avec plusieurs métiers de table échangés par les membres et montés dans différents genres de tissage et suivant des brefs variés.

## LES MÉTIERS À PÉDALES

Le métier le plus large, pouvant être opéré par un seul tisserand et sans aide mécanique, mesure 150 cm (60"). Avec un tel métier, on peut obtenir un tissu fini d'environ 142 cm (56"). Il est tout indiqué pour la fabrication de tapis, de nappes sans couture et de couvre-lits. Grâce à sa largeur importante, il offre un grand nombre de possibilités pour le tisserand. On doit rappeler que des pièces très étroites peuvent aussi être tissées sur des métiers très larges. Le tisserand inexpérimenté ou celui qui a de la difficulté à rejoindre les deux côtés du métier trouvera malaisé d'envoyer et d'attraper la navette si le métier est monté à sa pleine largeur. On peut alors employer la navette volante qui est un moyen mécanique d'envoyer la navette. On la recommande pour des tissages de plus de 110 cm (42") de large. Les navettes volantes sont ordinairement employées dans les ateliers de production commerciale.

Le métier 115 cm (45") se révèle le plus populaire. La navette peut être facilement lancée et attrapée quand le métier est monté à sa pleine largeur. C'est une excellente largeur pour toutes les pièces de décoration intérieure, le métrage, les pièces murales, les tapis, etc.

Le métier 90 cm (36") peut être employé pour les tapis plus petits, le métrage, la lingerie, les rideaux, le tissu de recouvrement, etc. Il donne une largeur satisfaisante de travail pour les usages généraux.

Le métier 70 cm (27") est très utilisé pour les cours de tissage. Il occupe moins d'espace dans un atelier. Avec un montage approprié et des coutures soignées, on peut entreprendre des projets de plus grande envergure. Il est utilisé dans la confection de foulards, écharpes, petits tapis, lingerie et autres pièces étroites.

## ROS (PEIGNES)

Un assortiment de ros est nécessaire à cause de la grande variété de fils pouvant être employés et des différents effets désirés. On peut enfiler 1, 2, 3 ou 4 fils par peu et on peut laisser plusieurs peus libres, rendant ainsi possible l'utilisation maximum de chaque ros.

Le ros 4 peus au cm (12 peus au pouce) est généralement le plus employé. Il est fourni avec chaque métier Leclerc et peut être enfilé comme suit :

(f.a.cm: fils au cm)	(f.a.p.: fils au pouce)
1 fil à tous les 2 peus	2 f.a.cm (6 f.a.p.)
1 fil à tous les peus	4 f.a.cm (12 f.a.p.)
1 fil dans un peu et 2 dans le suivant	6 f.a.cm (18 f.a.p.)
2 fils par peu	8 f.a.cm (24 f.a.p.)
2 fils dans un peu et 3 dans le suivant, etc.	10 f.a.cm (30 f.a.p.)

Pour la plupart du tissage un ros d'acier est suffisant. Dans les endroits humides, on recommande un ros résistant à la rouille.

Les ros fournis avec les métiers Leclerc ont été traités pour prévenir la corrosion pendant l'expédition. Il faut donc nettoyer le ros avant de s'en servir pour la première fois sinon votre tissage pourrait être souillé. Si des traces du produit prévenant la corrosion se retrouvent dans votre tissage, elles disparaîtront facilement au lavage ou au nettoyage à sec. Pour nettoyer un ros neuf, il s'agit de l'essuyer avec un linge propre humecté de gazoline.

Un soin spécial doit être apporté lors du nettoyage des peus pour ne pas forcer les lamelles, ni endommager le papier ou la toile recouvrant le côté des ros. Une autre méthode pour nettoyer le ros serait d'ourdir votre chaîne 25 cm (12") plus longue que nécessaire. Commencez à tisser avec un fil de trame fin. Après quelques pouces, le ros se sera nettoyé et vous pourrez alors commencer votre tissage tel que prévu.



Fig. 200

Un tisserand doit pouvoir disposer d'un nombre de ros convenant à ses projets. La texture du tissu, la grosseur du fil employé ainsi que le nombre de fils par peu sont sujets à changement. Les ros les plus souvent utilisés sont: 3 peus au cm pour la grosse laine, 4 et 5 peus au cm pour des fils de grosseur moyenne, et 6 peus au cm pour de la laine fine (8, 10, 12 et 15 peus au pouce respectivement).

À la fin du tissage, après avoir enlevé le matériel du métier, prenez le temps d'enlever toutes les fibres qui auraient pu coller au ros. Si vous enlevez le ros du métier, rangez-le soigneusement dans un endroit sec où il ne risquera pas d'être endommagé. Il est conseillé de ranger les ros debout. Cette position de rangement prévient les dommages qui pourraient être causés aux ros par des objets placés sur eux; elle permet aussi une meilleure circulation d'air, prévenant ainsi la corrosion.

Rappelez-vous que les ros (peignes) et les lisses (aiguilles) sont des parties importantes et dispendieuses de votre métier. Un soin particulier devrait donc leur être apporté.

## LISSES (AIGUILLES)

**Les lisses de broche** sont légères et glissent facilement dans les cadres à lames pendant le tissage. Vous pouvez placer jusqu'à 4 lisses au cm (11 aiguilles au pouce) dans chaque cadre à lames sans endommager la chaîne. Elles vous permettent de tisser presque tous les fils de chaîne, mais s'accrochent les unes aux autres pendant le passage en lames, ce qui retarde le travail. Le placage est légèrement moins solide que sur les lisses d'acier plat.

**Les lisses à œillet inséré** sont des lisses de broche avec un œillet inséré dont la maille de broche extérieure a été recouverte de plomb. Elles glissent facilement dans les cadres à lames et ne s'accrochent pas les unes aux autres. Leur

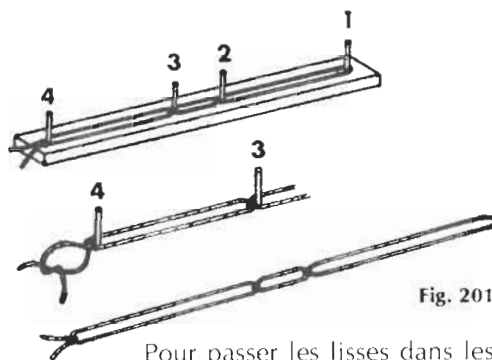
avantage est qu'un grand nombre de fils de chaîne peut facilement passer à travers elles sans problème à cause de leurs œillets spécialement conçus.

**Les lisses à gros œillet** sont des lisses de broche avec un œillet inséré mesurant 14 mm × 8 mm (9/16" × 5/16"). Ces lisses sont utilisées avec des gros fils de chaîne, lorsque la chaîne est en ruban, en guenille et pour le tissage du leno où il y a des lisses de corde pour les lisières. Ces lisses offrent les mêmes avantages que les lisses à œillet inséré.

**Les lisses à œillet long** sont des lisses de broche avec un œillet mesurant 50 mm × 3 mm (2" × 3/32"). Ces lisses sont utilisées pour certains travaux spéciaux en tissage tels que sur les métiers avec harnais à patron et dans les techniques à fils levés.

**Les lisses d'acier plat** sont faciles à enfiler. Elles glissent facilement dans les cadres à lames avant le passage en lames. Vous pouvez placer jusqu'à 8 fils au pouce par lame sans endommager la chaîne. Ces lisses une fois enfilées, ne glissent plus facilement dans les cadres à lames durant le tissage. On remarque leur poids plus important surtout dans le cas des métiers à pas à la lève. Il est très important d'enfiler les lisses d'acier plat suivant exactement le même ordre dans lequel elles ont été empaquetées.

**Les lisses de corde** ne sont pratiquement plus en usage aujourd'hui du fait qu'elles sont très longues à enfiler et ne sont plus sur le marché. Cependant, elles sont très pratiques dans certains cas particuliers, spécialement sur le métier avec harnais à patron (draw loom) où un œillet très long est requis, aussi pour certaines techniques de fils levés ou encore si vous faites un genre de tissage à la planche à l'arrière des lames pour lever des sections de fils. Utilisez un fil de coton mercerisé ou un fil de lin à deux brins pour faire ces lisses. Posez des clous (sans tête) à chaque extrémité d'une planche correspondant à la distance des supports de lisses dans les cadres à lames et pour la grosseur de l'œillet au centre. (Fig. 201). Vous faites un nœud à chaque clou excepté au premier clou.



Pour passer les lisses dans les cadres à lames, il est préférable, si possible, d'enlever ceux-ci du métier. Le cadre à lames doit être posé sur le côté (Fig. 203). Enlevez l'attache à ressort à une seule extrémité de chaque support de lisses afin de les libérer. Attachez ensuite les cordes retenant les lisses en paquet aux supports de lisses (Fig. 203). Après avoir passé les lisses, les supports doivent être replacés dans leur position initiale.

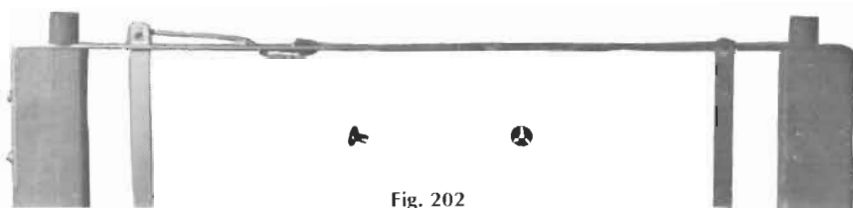




Fig. 203

Pour répartir les lisses uniformément dans les cadres à lames, décrochez simplement les supports au centre.

Si les cadres à lames ne peuvent être enlevés du métier, ôtez seulement les supports de lisses et procédez de la même façon pour passer les lisses dans les cadres à lames. Une fois les lisses en place, les supports peuvent être réinstallés dans les cadres à lames. (Ne pas oublier de fixer une corde à l'autre bout du support de lisses afin que les lisses ne sortent pas des lames lors de l'enfilage.)

Si les lames de votre métier sont simplement poinçonnées, vous devrez décrocher le support de lisses au centre et en le courbant vous pourrez sortir le bout du support de la mortaise du cadre à lames.

Pour enlever les lisses des cadres à lames, faites l'opération inverse, enfiler-les dans une corde et attachez-les en paquet. Les lisses ainsi attachées en paquet seront toujours en ordre et beaucoup plus faciles à placer.

## NAVETTES

Le rôle des navettes est de transporter le fil de trame, qui est bobiné à l'intérieur, d'un côté à l'autre de votre chaîne dans l'ouverture appelée foule ou pas.

Les deux mains sont requises pour manipuler la navette — une main pour lancer la navette dans l'ouverture de la chaîne et l'autre pour la recevoir, laissant ainsi une longueur de fil de trame dans l'ouverture.

Les navettes peuvent être obtenues dans une variété de grosseurs et de formes, lesquelles doivent être choisies selon le genre du métier utilisé, la sorte de tissage que vous ferez et le fil nécessaire.

Les bobines à l'intérieur des navettes doivent être remplies au maximum, rendant ainsi les joints moins fréquents lorsque vous tissez une longue pièce.

Lorsque vous bobinez du fil sur une navette, il faut tenir le fil plutôt lâchement afin d'éviter qu'il ne s'étire et il doit être réparti également sur toute la bobine.

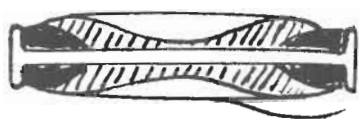


Fig. 204

Lorsque vous préparez une bobine pour une navette manuelle dévidant par le centre, remplissez d'abord les bouts et ensuite le centre, ceci facilite le dévidage de la bobine. On peut bobiner du fil autant qu'on veut tant que celui-ci n'entrave pas le mouvement de la bobine à l'intérieur de la navette, ni le passage dans le pas. (Fig. 204)



Fig. 205

Pour bobiner une trame en bois de navette volante qui dévide d'un bout, commencez à enrouler par le bout qui sera au fond de la navette et, toujours en diminuant, continuez jusqu'à l'autre bout, de façon à ce que le fil se déroule facilement. (Fig. 205)



Fig. 206

Pour une trame de carton ordinaire qui dévide d'un bout, on doit toujours commencer par former un cône de fil. (Fig. 206)



Fig. 207

Quand vous utilisez une trame sans bout qui dévide en tournant dans la navette, remplissez d'abord les deux côtés avec assez de fil pour ne pas avoir à en rajouter. Remplissez ensuite le centre. (Fig. 207)

Une bonne **navette** doit être très douce, facile à prendre lorsqu'elle sort du pas et facile à lancer dans le pas sans qu'elle accroche ni dans le ros, ni dans la chaîne.

L'épaisseur doit correspondre avec l'ouverture du pas que vous avez dans la chaîne. Sur un métier avec un pas étroit tel que sur un métier de table ou pour du tissage délicat sur un métier à pédales, une navette de 32 mm (1 1/4") d'épaisseur serait recommandée.

Sur les métiers à pédales ordinaires, nous utilisons généralement une navette de 35 mm (1 3/8").

Sur un métier très large, on recommande une navette de 45 mm (1 3/4"). Elle doit être assez pesante pour conserver son élan après avoir été lancée dans le pas et doit pouvoir contenir beaucoup de fil à cause de la largeur du travail.

**La réglette** est utilisée sur des métiers étroits, dans des patrons à fils levés et pour porter des fils de couleurs employés pour quelques rangs seulement.

La longueur de la réglette doit correspondre à la largeur du tissu. Cette réglette requiert l'utilisation des deux mains bien qu'elle ne soit pas lancée dans le pas. Elle est tout simplement passée dans le pas d'une main et reprise à l'autre bout avec l'autre main. Pour cette raison il importe de pouvoir disposer de réglettes de différentes grandeurs correspondant aux différentes largeurs de tissage. En l'utilisant, vous remarquerez que le fil se déroulera de lui-même. Vous pouvez la remplir d'autant de fil que vous voulez pourvu qu'elle puisse passer facilement dans le pas. Si elle est trop pleine, elle forcera le pas ce qui pourrait briser les fils de chaîne.

Pour les petits métiers sans battant, on utilise le côté de la réglette pour tasser les fils.

Lorsqu'on se sert de guenille comme trame, on utilise la **navette à guenille**. Une navette à guenille ne doit pas être remplie plus que l'épaisseur des côtés si vous voulez qu'elle glisse facilement, sauf si vous utilisez une navette à guenille à bouts courbés ou encore une navette ski que vous pouvez emplir autant qu'il est possible.

Les navettes ski et à guenille sont utilisées avec des fibres à tapis, de la grosse laine, etc. Les navettes à guenille avec une tige à l'intérieur peuvent contenir jusqu'à trois bobines, ce qui permet de passer plus de fil de trame à chaque fois. Si vous voulez passer deux fils de trame à la fois, utilisez une navette contenant deux bobines.

Si vous employez deux fils ou plus sur une même bobine, tordez d'abord les fils de façon à les empêcher de s'accrocher dans la navette et tenez-les plutôt lâchement lorsque vous les bobinez.



Pour tordre les deux fils, utilisez une doubleuse qui consiste à passer le fil du bas dans le centre de la bobine du haut et tirez les deux fils en même temps. (Fig. 208)

Plus le diamètre de la bobine du haut est petit plus les fils seront tordus.

Le même système s'applique pour tordre plus de deux fils. Placez toujours la (ou les) bobine supplémentaire sous les deux autres.

Fig. 208