

guide d'initiation au tissage



Leclerc



tisser est un art

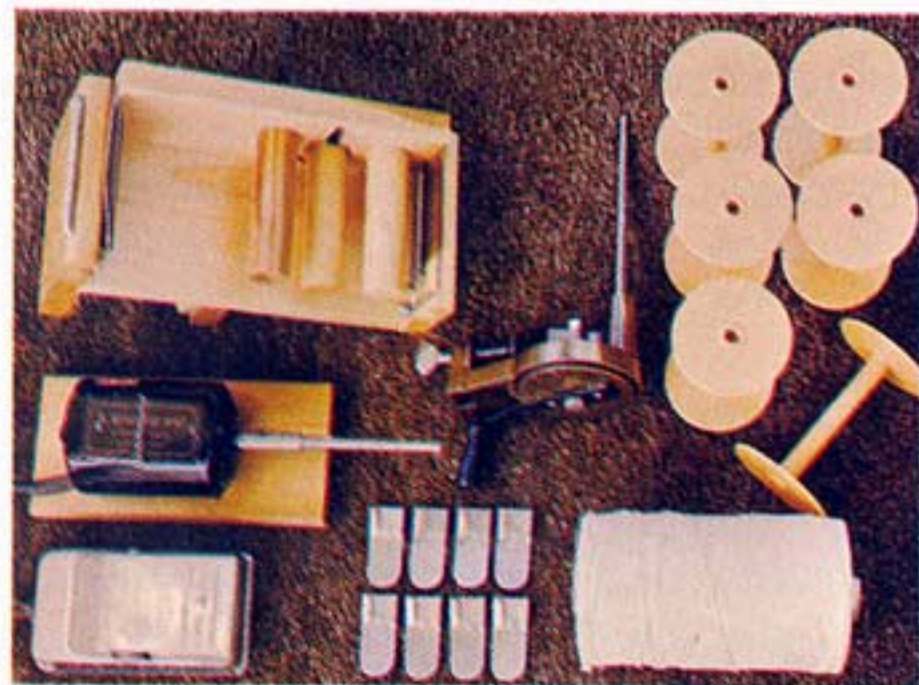
Ce guide a été préparé conjointement par Jacqueline Hallé-Fournier, professeur de tissage au Centre de Recherche et de Formation en Textile de Québec, et Lulu Turgeon, tisserande et responsable de la coordination des cours à ce même centre.

Comme tout art, il comprend différentes techniques et différents instruments qui servent à mettre ces techniques en pratique. Depuis plus de 100 ans, la maison Leclerc fabrique des appareils de tissage destinés aux débutants comme aux artisans chevronnés. Quel que soit l'usage auquel ils sont destinés, tous les métiers Leclerc ont un point commun: leur facilité de manipulation. Ce guide s'en veut la preuve. Les explications et illustrations qu'il contient vous permettront d'être rapidement en mesure de procéder au montage de votre métier selon la méthode fort simple de l'ourdissage sectionnel.

Si nous avons pris comme exemple le tissage d'une écharpe, il n'en demeure pas moins que tout genre de pièce de tissage peut être réalisé selon cette même méthode.

Nous espérons qu'à l'aide de ce guide qui se veut tout d'abord centré sur les aspects pratiques, vous serez à même, en peu de temps, de posséder une technique qui vous permettra de réaliser plus facilement les travaux que votre imagination voit déjà terminés.

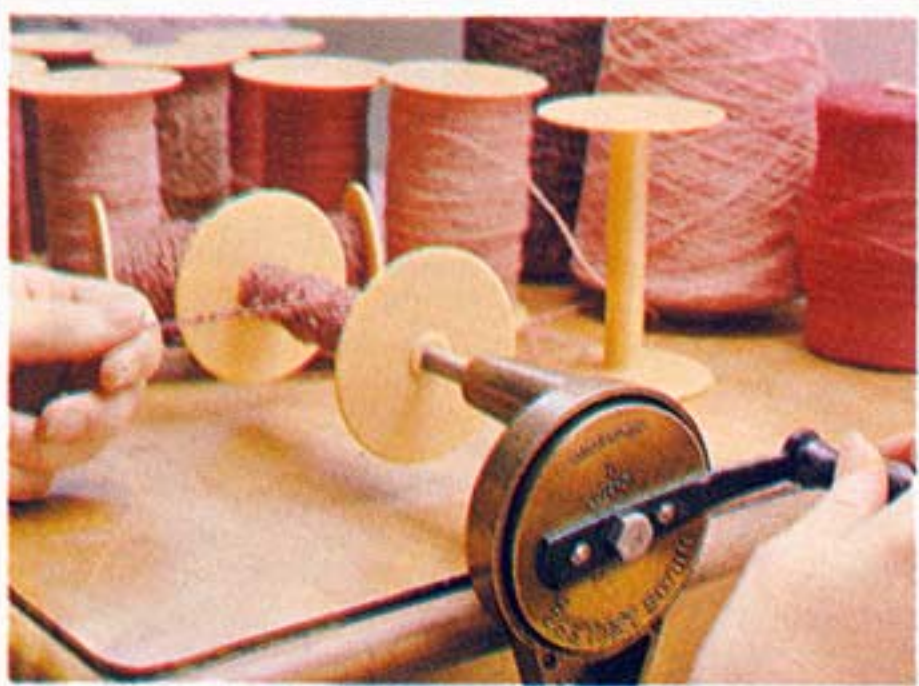




1. Équipement nécessaire au montage du métier.



2. La chaîne — fils tendus sur le métier — Pliage de 61 cm (24") de large à 6 fils par section de 2.54 cm (1").



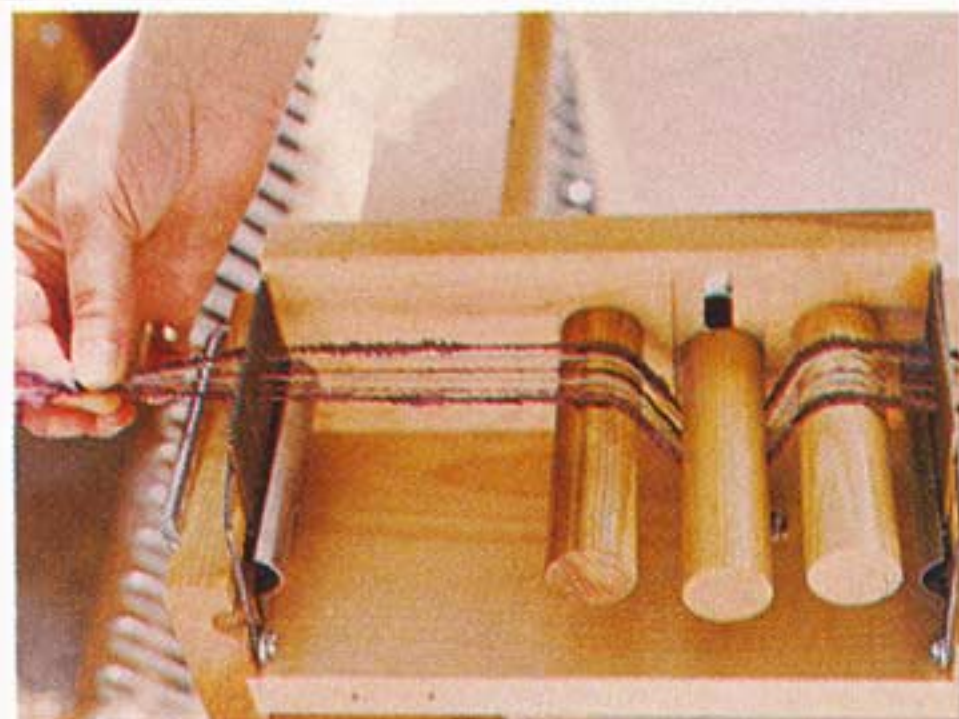
3. L'écharpe mesure 61 cm (24") de large et 244 cm (96") de long, incluant les franges. Chacune des 6 bobines contient donc: la longueur de l'écharpe plus l'embuvage plus les penne, multipliés par 24 sections de 2.54 cm (1"). Le tout équivalent à 77 m (84 v.).



4. Une corde attachée à la tige de l'ensouple arrière sert d'allonge aux fils à chacune des sections.



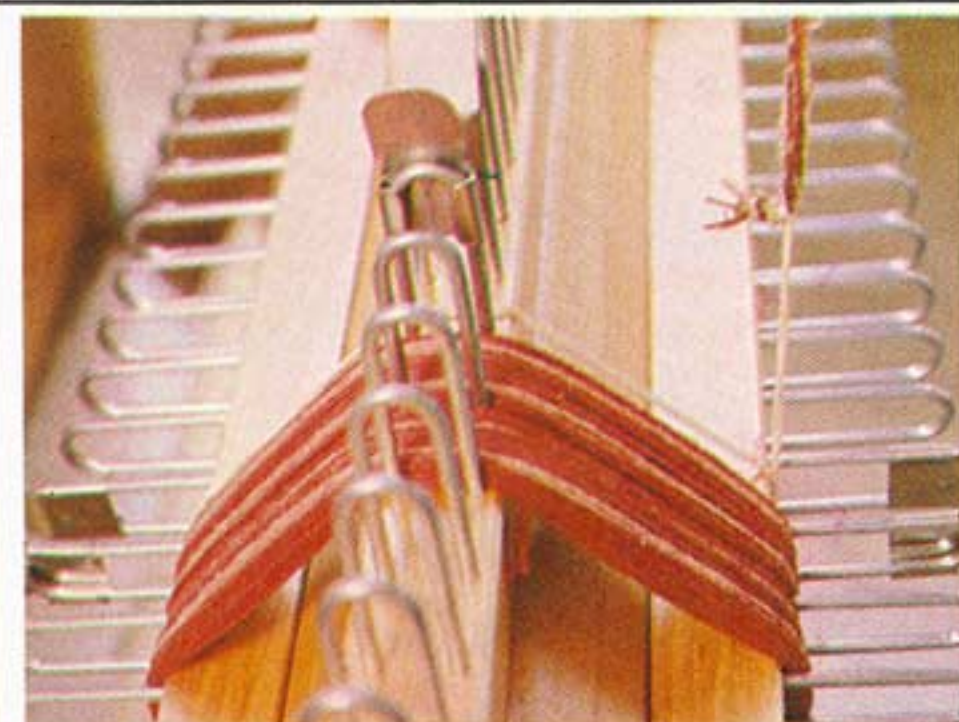
5. Les six bobines sont placées sur un cantre dans l'ordre des couleurs. La boîte à tension est fixée sur le porte-fils.



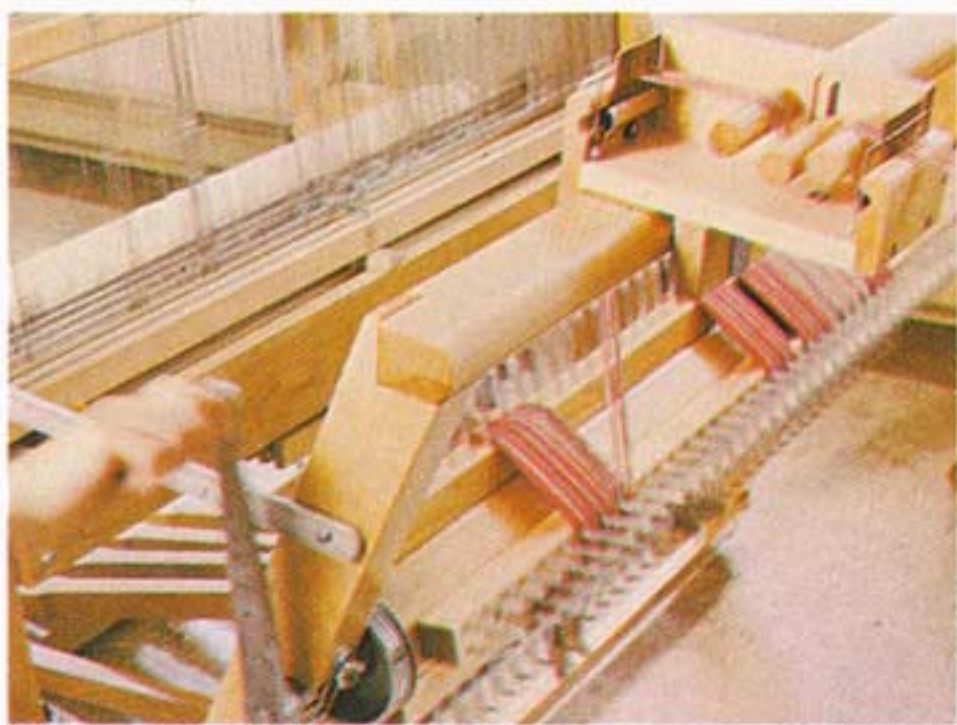
6. Les six fils passent dans la boîte à tension sur une largeur de 2.54 cm (1"), soit l'équivalent de la section de l'ensouple. Les fils sont ensuite noués.



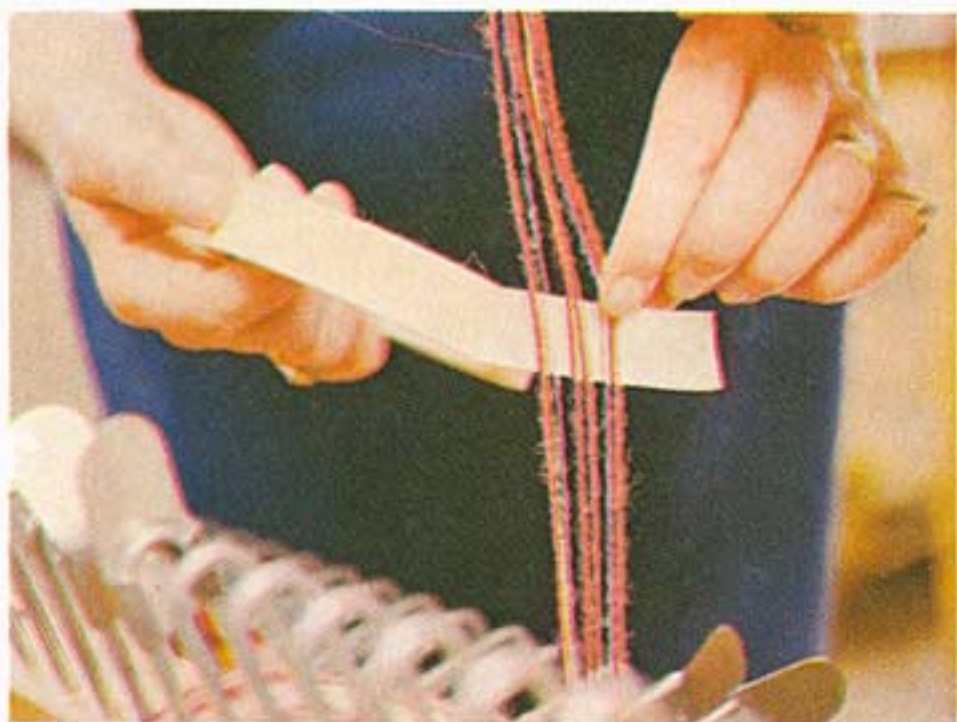
7. Un noeud coulant fixe les six fils noués sur l'allonge.



8. Pour assurer l'enroulement, les guides-fils sont placés sur chacun des crampons.



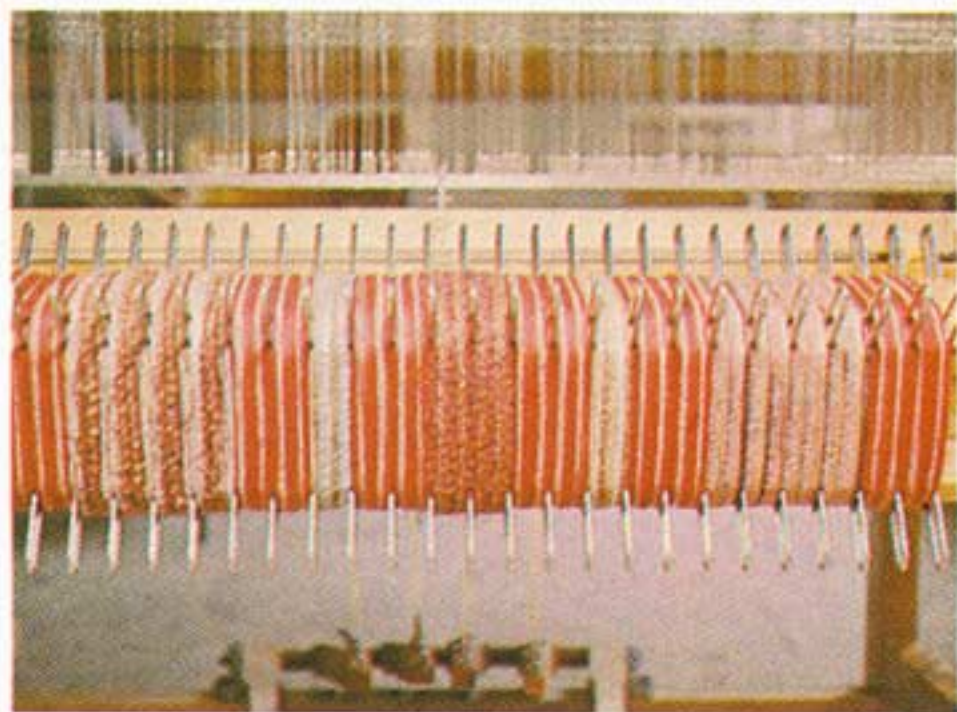
9. Une fois les fils centrés, ils sont enroulés à la manivelle. Un tour donne 50 cm (1/2 verge).



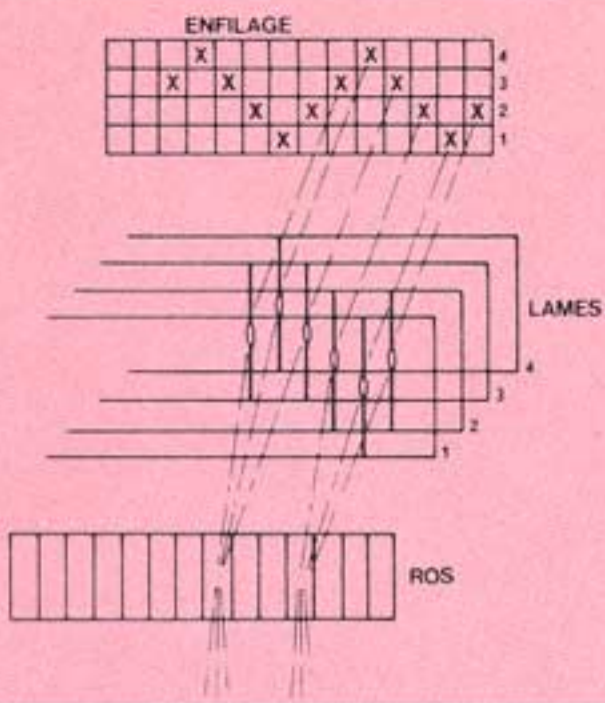
10. À la fin de l'enroulement de chaque section, les fils sont collés à plat sur un ruban gommé, l'ordre des couleurs étant conservé. Ils sont coupés au-dessus du ruban et fixés sur la partie enroulée.



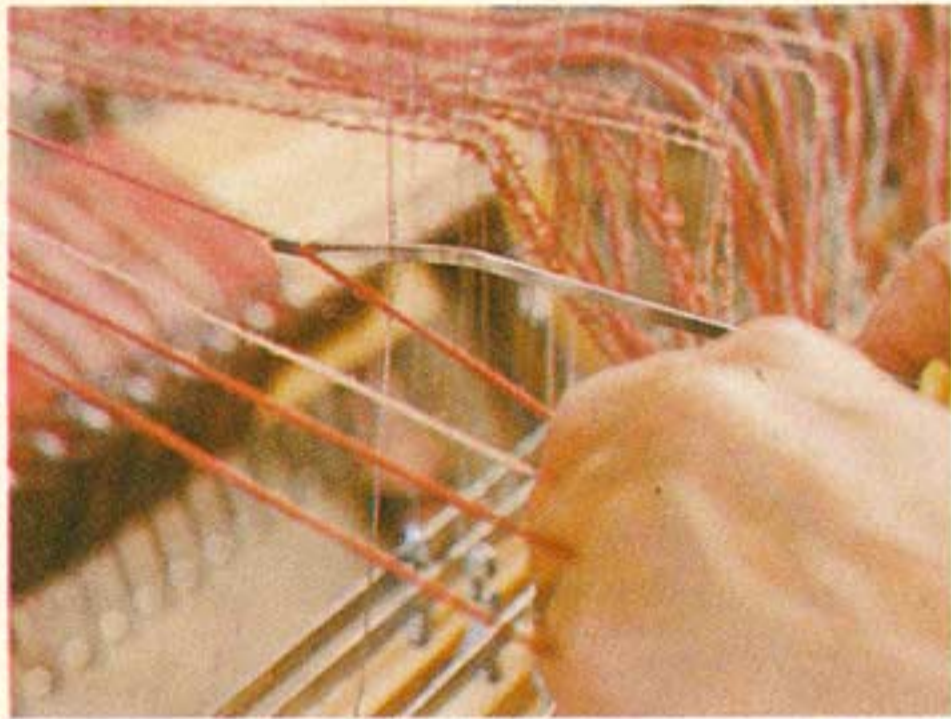
11. La boîte à tension est glissée vis-à-vis la section suivante. Le processus engagé au n° 7 se répète.



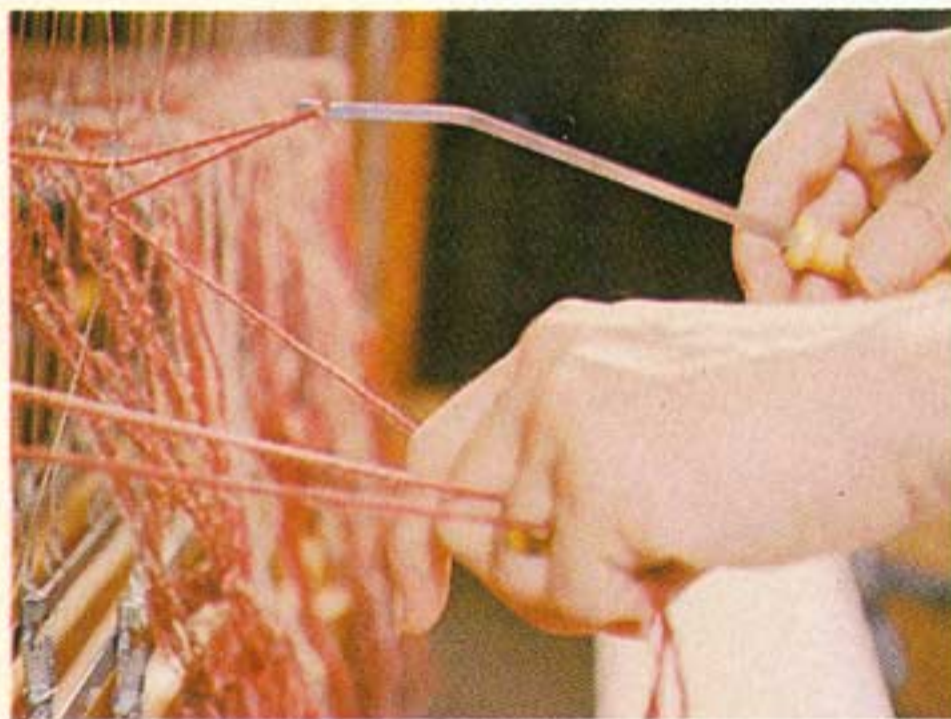
12. Il est important que la nappe de fils soit centrée sur l'ensouple arrière.



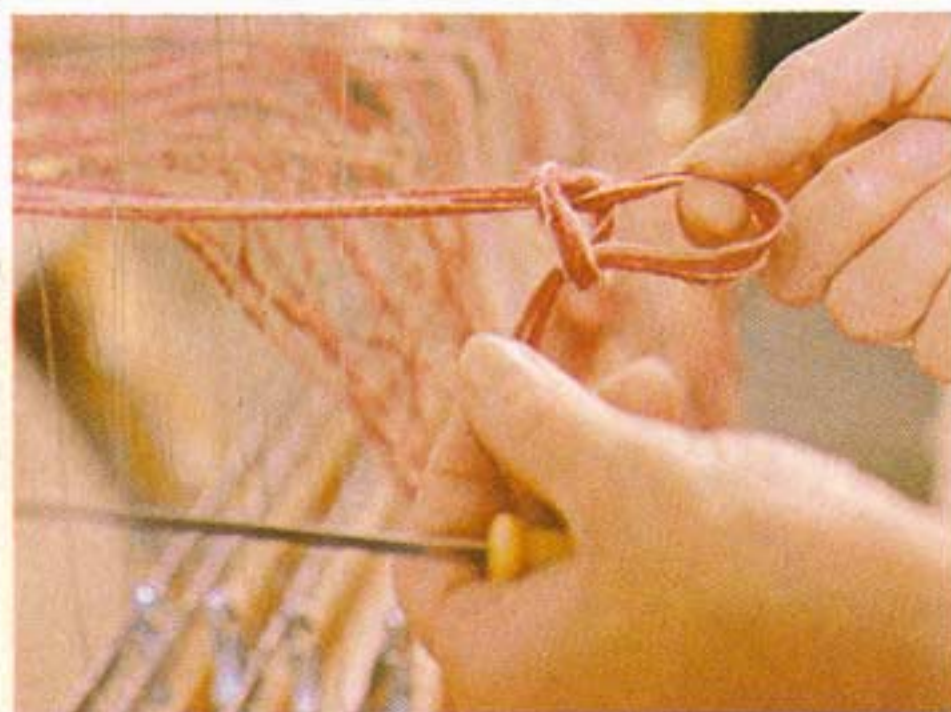
13. Chaque espace formé entre deux lignes horizontales indique une lame, les X représentent les fils passés dans la lisse d'une lame. L'enfilage se lit de droite à gauche.



14. Après le déroulement de 3 tours de la première section, les fils sont passés par-dessus le porte-fils en commençant par la droite. Les fils, tenus entre les doigts de la main gauche . . .



15. . . . sont enfilés à l'aide d'une passette selon le schéma illustré au n° 13.



16. Les fils sont noués par groupes de six, permettant de vérifier l'enfilage.



17. Le ros est placé sur le battant et mesuré pour que son centre coïncide avec celui du battant.



18. La passette est introduite dans le premier peu de l'extrémité droite du travail, ici à 30.5 cm (12") du centre du ros, pour étirer les fils dans l'ordre de l'enfilage.



19. La densité de 6 fils au " est répartie à l'aide d'un ros n° 6 passant un fil dans chaque peu. Ici, trois fils sont dans un peu et deux sont laissés libres.

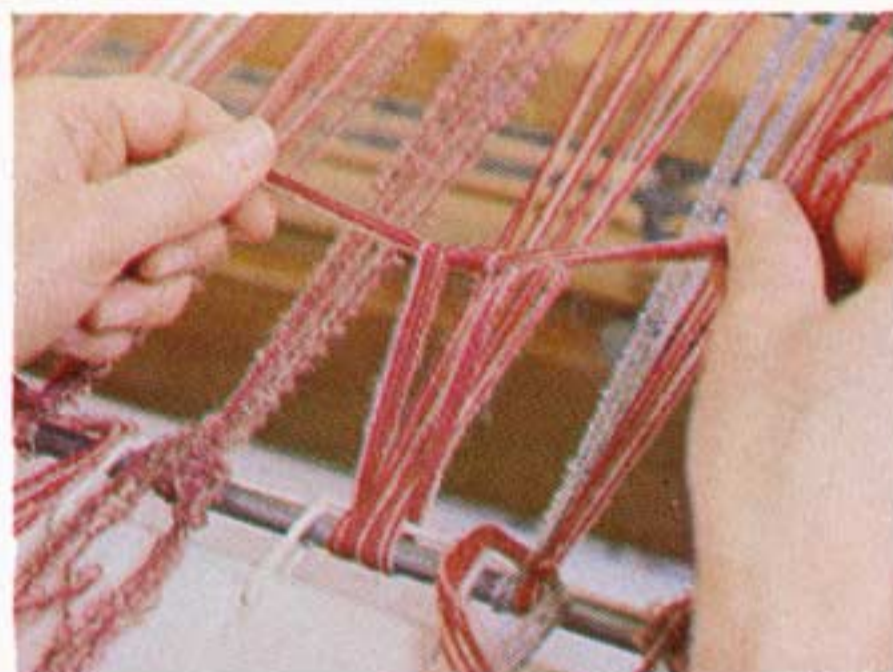


20. Les fils sont souplement noués par groupes en avant du ros.



21. Les fils sont noués par groupes de 3 à 5 cm (1 à 2") sur la tige du tablier . . .

21



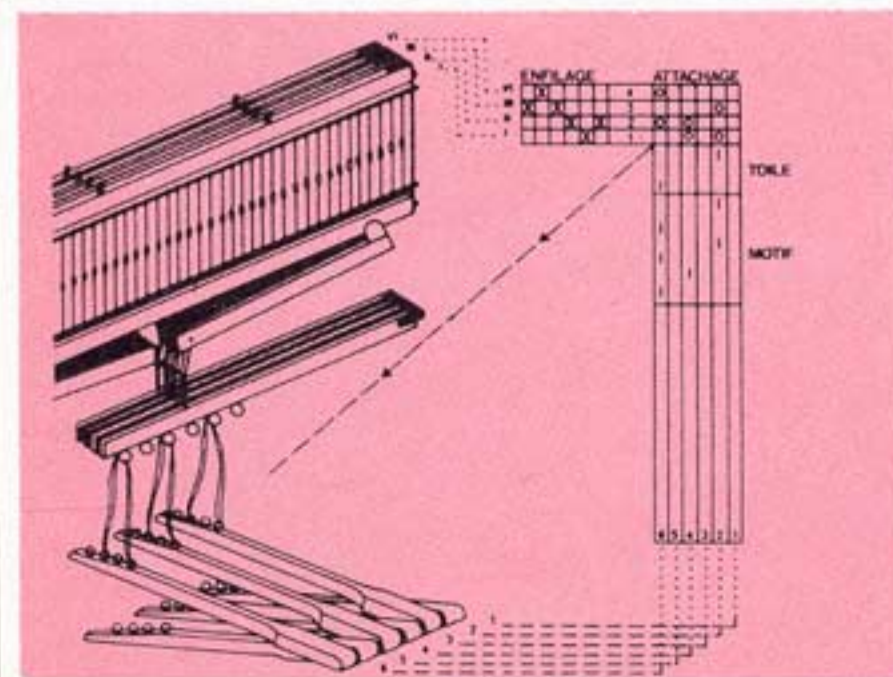
22. . . . celui-ci étant déroulé et passé par-dessus la poitrine.

22



23. En appuyant la main sur la nappe de fil, on en vérifie la tension. Celle-ci est rectifiée s'il y a lieu.

23



24. Le travail est facilité par l'attachage suivant:

- sur la pédale 2, les lames 1 et 3 sont attachées ensemble.
- sur la pédale 4, les lames 1 et 2 sont attachées ensemble.
- sur la pédale 6, les lames 2 et 4 sont attachées ensemble.

L'alternance des pédales 2 et 6 donne la toile. Le châle a été tissé en suivant les 6 duites du motif.

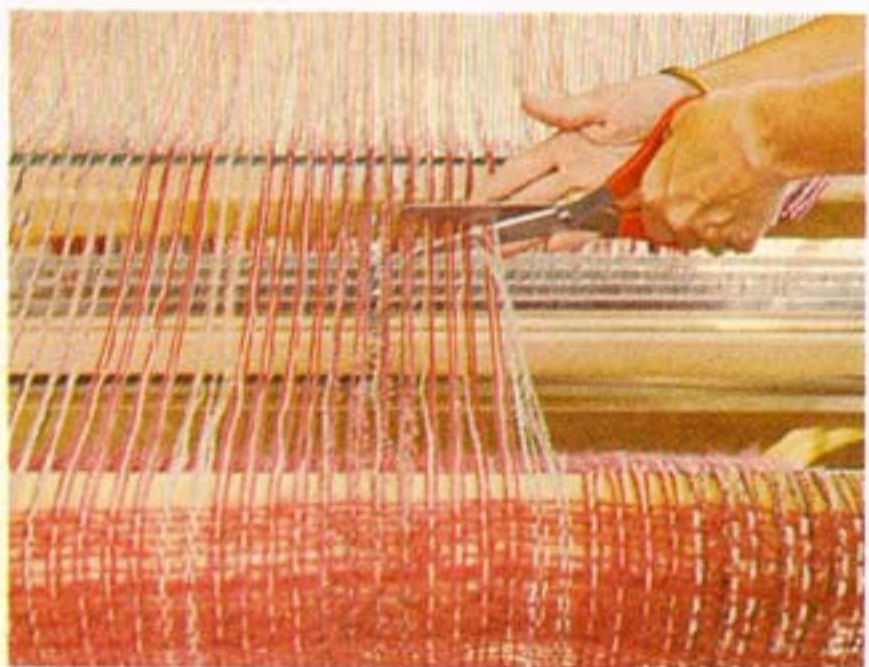
24



29. La navette a longé le ros en permettant à la trame de se dérouler pour faire un angle avec la nappe tissée. Ceci évite un trop grand retrait du travail.



30. La main au centre du battant, la duite est tassée en même temps que le changement de pédale se fait. Le battant repoussé, le processus est répété comme au n° 28.



31. Une fois le tissage terminé, les fils de chaîne sont coupés, la longueur étant soigneusement maintenue. La pièce est alors déroulée et les noeuds reliant le tissage au tablier sont défaits.



32. Les fils de chaîne, noués par groupes, et un léger pressage à la pattemouille constituent les éléments d'une finition impeccable.



25. La pression sur une pédale produit l'ouverture de la chaîne, appelée aussi le pas ou la foule.

25



26. La tirelle permet l'obtention d'une nappe uniforme de fils en début de tissage. Elle s'obtient en insérant des baguettes dans la foule par une ouverture-toile.

26



27. Le fil utilisé pour tisser s'appelle la trame. Il est enroulé sur une petite bobine qui est placée dans la navette.

27



28. La navette est introduite dans le pas et lancée d'une main pour être attrapée de l'autre côté avec l'autre main.

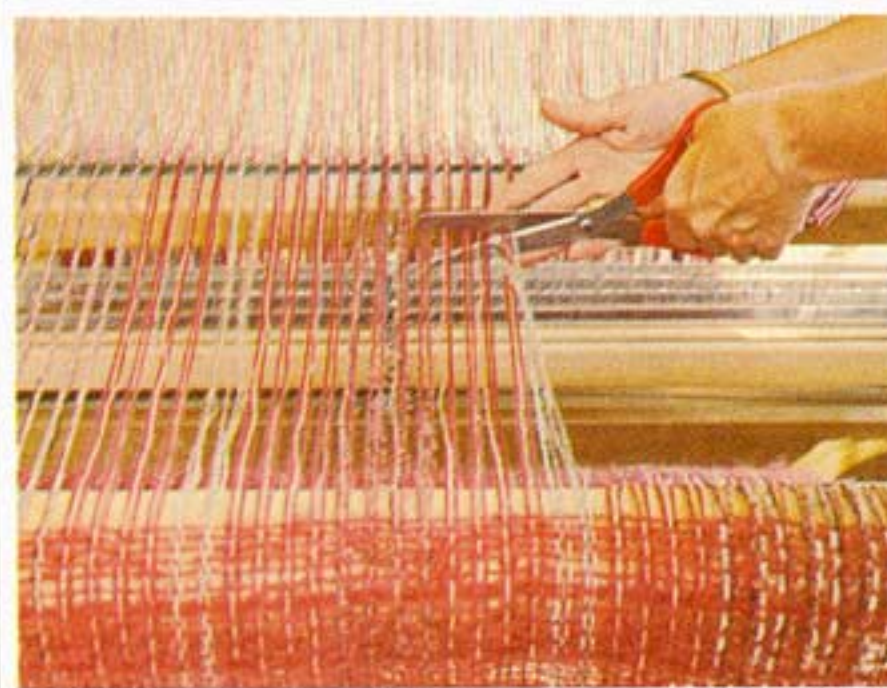
28



29. La navette a longé le ros en permettant à la trame de se dérouler pour faire un angle avec la nappe tissée. Ceci évite un trop grand retrait du travail.



30. La main au centre du battant, la duite est tassée en même temps que le changement de pédale se fait. Le battant repoussé, le processus est répété comme au n° 28.



31. Une fois le tissage terminé, les fils de chaîne sont coupés, la longueur étant soigneusement maintenue. La pièce est alors déroulée et les noeuds reliant le tissage au tablier sont défaits.



32. Les fils de chaîne, noués par groupes, et un léger pressage à la pattemouille constituent les éléments d'une finition impeccable.