

BIBLIOTHEQUE DE TRAVAIL

Collection de brochures hebdomadaires pour le travail libre des enfants

Documentation de Maurice SYSSAU

Adaptation pédagogique des Commissions de l'Institut Coopératif de l'Ecole Moderne

Le Tissage à Armentières



L'Imprimerie à l'Ecole
Cannes (A.-M.)

22 Juillet 1950

114

Dans la même collection :

1. Chariots et carrosses.
3. Derniers progrès.
4. Dans les Alpes.
5. Le village Kabyle.
6. Les anciennes mesures.
7. Les premiers chemins de fer en France.
8. A. Bergès et la houille blanche.
9. Les dunes de Gascogne.
10. La forêt.
11. La forêt landaise.
12. Le liège.
13. La chaux.
14. Vendanges en Languedoc.
15. La banane.
16. Histoire du papier.
17. Histoire du théâtre.
18. Les mines d'anhracite.
19. Histoire de l'urbanisme.
20. Histoire du costume populaire.
21. La pierre de Tavel.
22. Histoire de l'écriture.
23. Histoire du livre.
24. Histoire du pain.
25. Les fortifications
26. Les abeilles.
27. Histoire de la navigation.
28. Histoire de l'aviation.
29. Les débuts de l'auto.
30. Le sel.
31. L'or.
32. La Hollande.
33. Le Zuyderzée.
34. Histoire de l'habitation.
35. Histoire de l'éclairage.
36. Histoire de l'automobile.
37. Les véhicules à moteur.
38. Ce que nous voyons au microscope.
39. Histoire de l'école.
40. Histoire du chauffage.
41. Histoire des coutumes funéraires.
42. Histoire des Postes.
43. Armoiries, emblèmes et médailles.
44. Histoire de la route.
45. Histoire des châteaux forts.
46. L'ostréiculture.
47. Histoire du chemin de fer.
48. Temples et églises.
49. Le temps.
50. La houille blanche.
51. La tourbe.
52. Jeux d'enfants.
53. Le Souf Constantinien.
54. Le bois Protat.
55. La préhistoire (I).
56. A l'aube de l'histoire.
57. Une usine métallurgique en Lorraine.
58. Histoire des maîtres d'école.
59. La vie urbaine au moyen âge.
60. Histoire des cordonniers.
61. L'île d'Ouessant.
62. La taupe.
63. Histoire des boulangers.
64. L'histoire des armes de jet.
65. Les coiffes de France.
66. Ogni, enfant esquimau.
67. La potasse.
68. Le commerce et l'industrie au moyen âge.
69. Grenoble.
70. Le palmier dattier.
71. Le parachute.
72. La Brie, terre à blé.
73. Les battages.
74. Gauthier de Chartres.
75. Le chocolat.
76. Roquefort.
77. Café.
78. Enfance bourgeoise en 1789.
79. Beloti.
80. L'ardoise.
81. Les arènes romaines.
82. La vie rurale au moyen âge.
83. Histoire des armes blanches.
84. Comment volent les avions.
85. La métallurgie.
86. Un village breton en 1895.
87. La poterie.
88. Les animaux du Zoo.
89. La côte picarde et sa plaine maritime.
90. La vie d'une commune au temps de la Révolution de 1789.
91. Bachir, enfant nomade du Sahara.
92. Histoire des bains (I).
93. Noël de France.
94. Azack.
95. En Poitou.
96. Coémons et goémoniers.
97. En Châlosse.
98. Un estuaire breton : la Rance.
99. C'est grand, la mer.
100. L'École buissonnière.
101. Les bâtisseurs 1949.
102. Explorations souterraines.
103. Dans les grottes.
104. Les arbres et les arbustes de chez nous.
105. Sur les routes du ciel.
106. En plein vol.
107. La vie du métro.
108. La bonneterie.

MAURICE SYSSAU

LE TISSAGE A ARMENTIÈRES

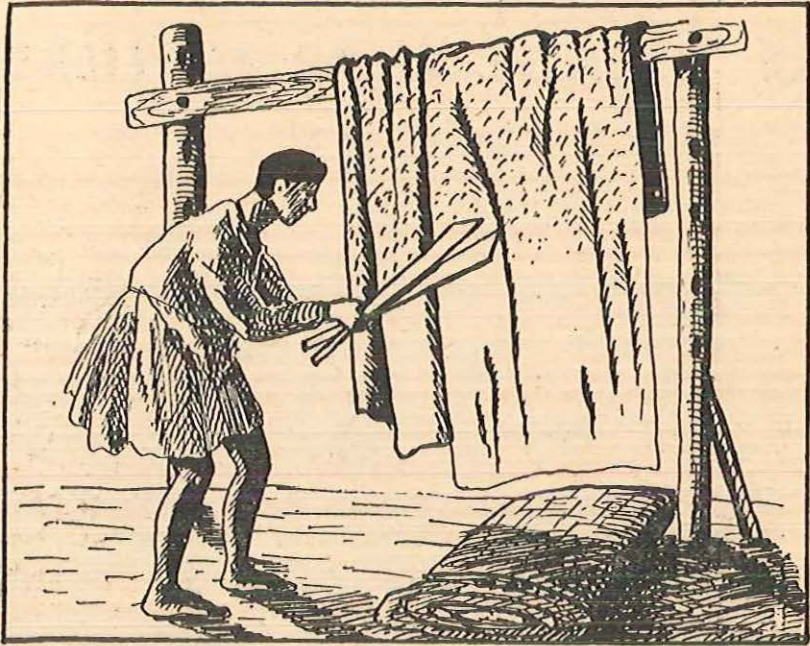


Vue d'Armentières

Origines d'Armentières

L'origine d'Armentières est très ancienne. On trouve le nom d'« Armentaria » pour la première fois, dans un écrit du roi de France Charles le Chauve, en 867.

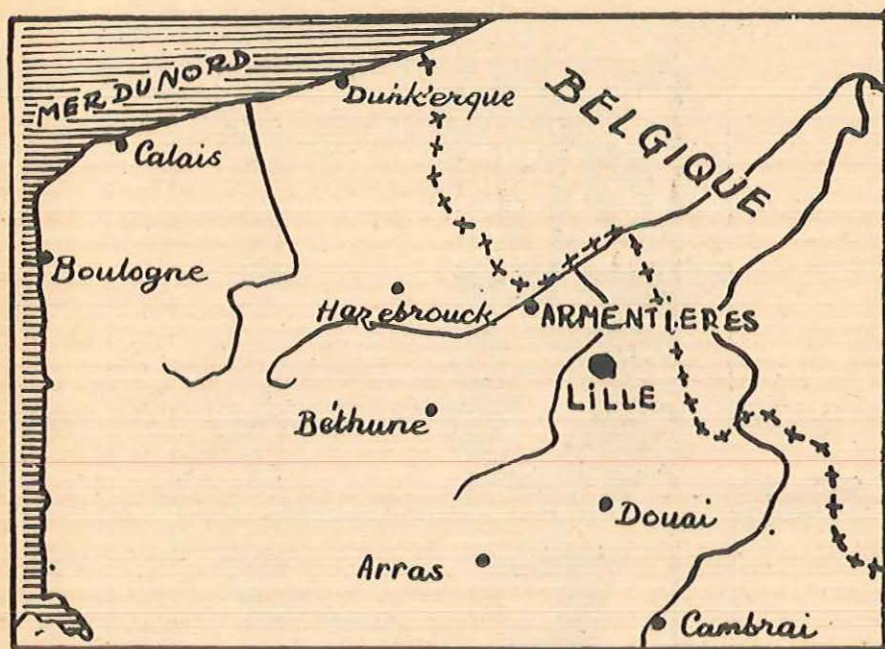
A cette époque, déjà, on fabrique dans notre cité du drap de laine. Cette industrie se développe et se trouve florissante au XIV^e siècle. La raison en est simple : la terre grasse des rives de la Lys et le climat humide de notre région font pousser en abondance l'herbe épaisse dont se nourrissent les nombreux troupeaux de bœufs et vaches et surtout de moutons. Le nom d'Armentières vient d'ailleurs du latin « armentarium », qui signifie : troupeau de gros bétail.



Un tondeur de drap au moyen âge

La draperie

L'existence abondante de la laine amène donc tout naturellement la naissance puis le développement de la fabrication du drap de laine. L'industrie de la draperie se développe à tel point que le roi Jean sans Peur autorise, le 3 novembre 1413, l'établissement, à Armentières, d'une foire de trois jours. De plus, d'après les teinturiers de l'époque, les eaux de la Lys sont très bonnes pour teindre les draps « de toutes sortes de couleurs ».



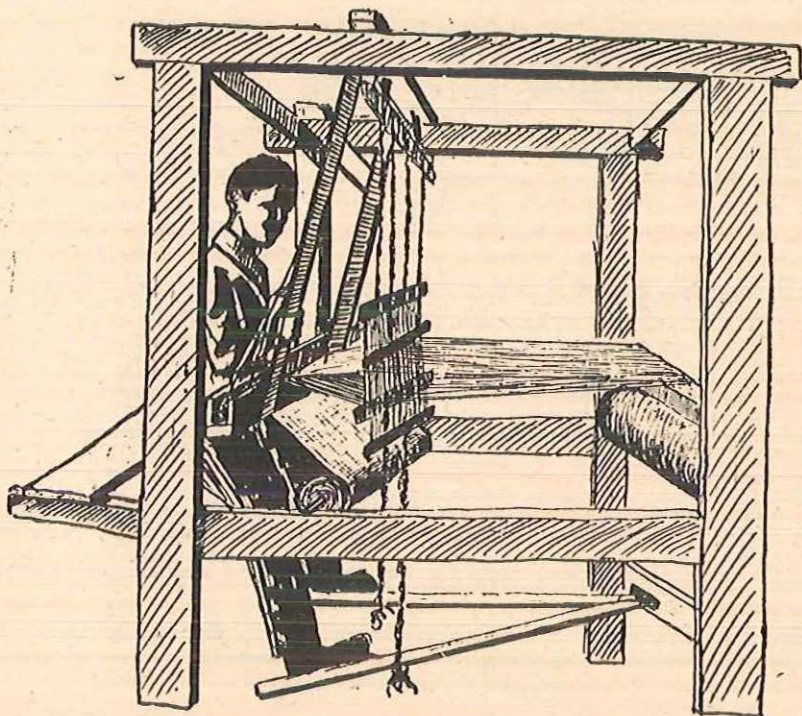
Carte de la région du Nord

Apparition du lin

Peu à peu, notre ville s'étend ; les gras pâturages des bords de la Lys cèdent la place aux champs cultivés, et les troupeaux de moutons disparaissent. De plus, l'Angleterre qui, auparavant, envoyait sa laine aux fabricants de la région, la garde maintenant, et fabrique elle-même son drap.

Faute de laine, on cultive alors le lin dans toute la vallée de la Lys. On s'est aussi aperçu que l'eau de notre rivière est très bonne pour faire « rouir » le lin. Et, peu à peu, bien qu'à regret, les métiers à tisser le drap se transforment pour tisser la toile.

En 1759, il y a, à Armentières, de nombreux métiers à tisser le linge de table (nappes, serviettes), la toile de ménage, la toile métis, la toile à carreaux. Vers 1780, l'industrie de la toile remplace définitivement le drap à Armentières.



« L'hostil » (vieux métier à tisser à main)

(Dessin d'après le tableau de M. F.-C. Baude)

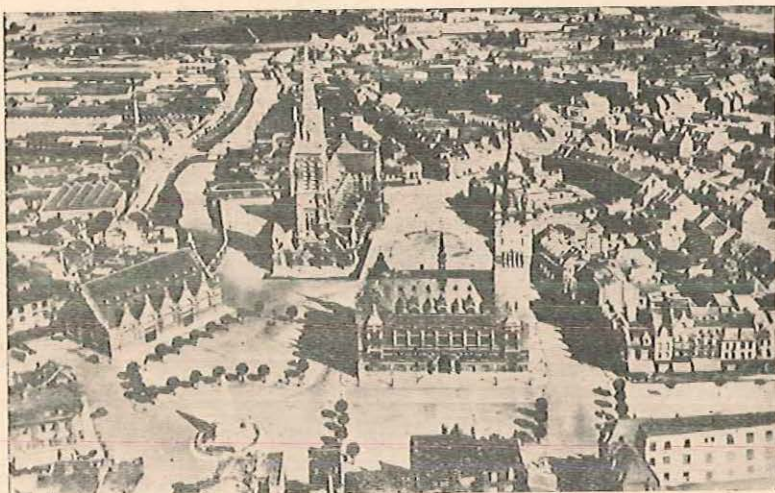
Le vieux tisserand, son pénible travail

Notre ville compte à ce moment-là 6.419 habitants. Les tisserands fabriquent la toile de lin chez eux, car il n'existe pas d'usines. Dans un petit atelier appelé « **paqusse** », ils travaillent sur un métier à tisser à la main « **l'hostil** ». Le travail est long et pénible.

L'ouvrier doit, sans arrêt, effectuer des mouvements différents tant avec les pieds qu'avec les mains : des deux pieds, il soulève et abaisse les deux nappes de fil de la chaîne ; d'une main, il lance la navette ; de l'autre, il actionne le peigne qui serre le fil de trame contre l'étoffe déjà tissée.

Il travaille ainsi pour quelques sous, 14 à 16 heures par jour de l'aube jusque tard dans la nuit, à la lueur d'une chandelle fumeuse.

Une pièce est longue à tisser, mais comme, à l'époque, il y a un métier dans chaque maison, la fabrication de la toile et son commerce sont déjà très florissants à Armentières.



Vue générale d'Armentières

(PHOTO BAZIN)

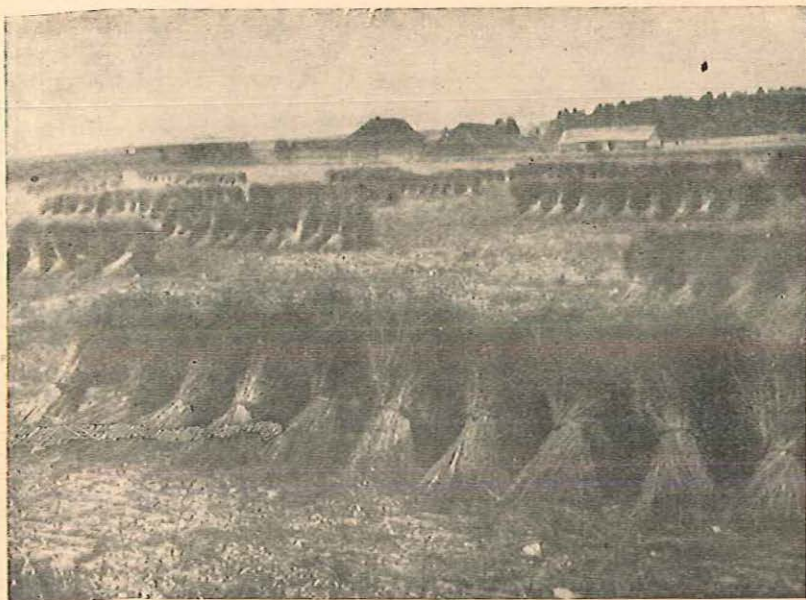
Développement de la « Cité de la Toile »

L'invention de la machine à vapeur et du métier mécanique transforment profondément, vers 1850, la fabrication de la toile. On construit de nombreuses usines (tissages et filatures) entre 1860 et 1870. Armentières se développe alors très rapidement. On l'appelle déjà, à ce moment, la « Cité de la Toile », et elle est la plus importante ville de France pour la toile de lin.

On expédie nos produits de qualité en Belgique, en Italie, en Angleterre, en Orient et en Amérique du Sud. :

Il y a 36 tissages mécaniques dans notre ville qui compte, en 1914, une population de 30.000 habitants.

Aujourd'hui, à la suite des destructions causées par deux guerres successives et dont la première (1914-1918) a ravagé et détruit les 4/5 de la ville, Armentières compte 23.000 habitants et 34 usines textiles qui emploient plus de 15.000 ouvriers.



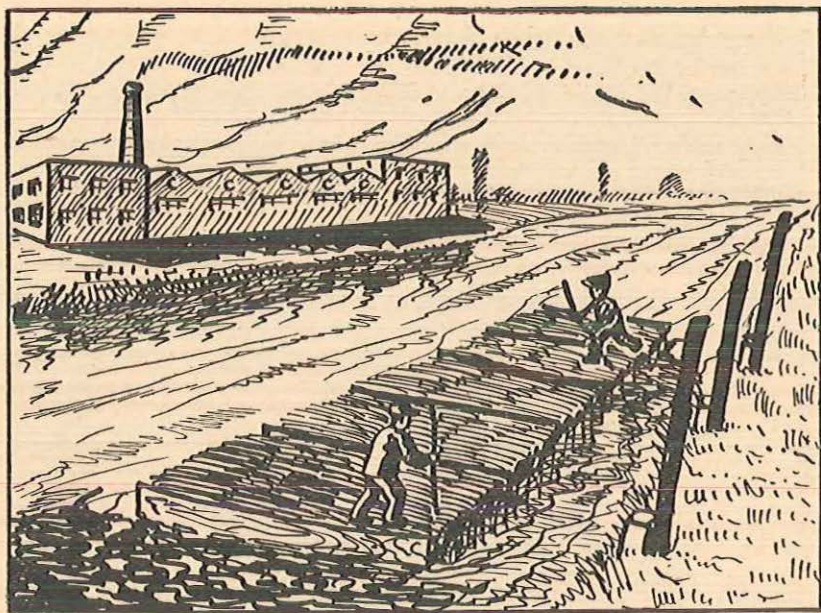
La récolte du lin

Quelques mots sur le lin

C'est une plante à tige mince et flexible de 60 cm. de hauteur et dont la fleur est bleue.

On le sème en mars ; comme sa croissance est rapide, il est mûr en juillet. Il faut l'arracher à la main ; cette opération nécessite donc une main-d'œuvre abondante. D'autre part, on ne peut cultiver le lin dans un même champ qu'une fois seulement tous les 7 ou 8 ans. Voilà pourquoi le lin est cher.

Avant que le lin soit prêt à être tissé, il faut lui faire subir plusieurs opérations. On le fait sécher sur place d'abord, on l'égrène, on le fait « rouir », on le taille, on le peigne, puis, on le file.



Rouissage du lin

(Dessin d'après l'opuscule « Armentières »)

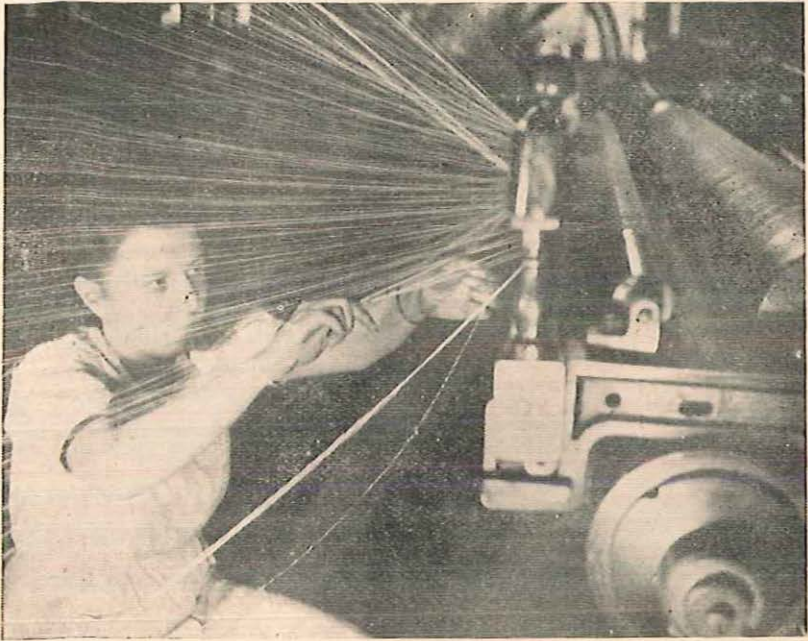
Le travail du lin

Pour faire rouir le lin, on l'entasse dans de grandes caisses de bois de 3 mètres de long., 2 m. de large et 1 m. 50 de hauteur ; on plonge toutes ces caisses pleines dans la rivière et on dépose dessus de grosses pierres pour les obliger à rester sous l'eau.

Après quelques jours, le lin est roui : les fibres de filasse se détachent de la tige qui commence à pourrir. Puis, on sèche les plantes et on les broie pour briser la paille. Enfin, le lin est « teillé » pour séparer la filasse qui est envoyée à la filature.

En filature, le lin est peigné puis filé en écheveaux au cours de nombreuses opérations longues et compliquées.

Comme le lin devenait trop cher on a, peu à peu, introduit au tissage des fils de coton dans la trame de la toile : c'est de la toile « métis ». La toile faite entièrement en lin est de la toile « pur fil ». Maintenant, on fabrique dans nos usines de la toile « pur fil », de la toile « métis » mais aussi beaucoup de toile faite entièrement en coton.



Préparation de la chaîne, l'ourdisseuse

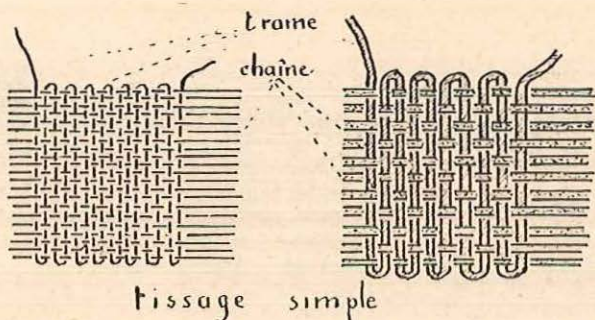
Le tissage

Le Tissage Salmon, que nous avons visité, est un des 34 établissements textiles d'Armentières. Il couvre une superficie de 100.000 mètres carrés et occupe 500 ouvriers.

Le magasin

C'est un grand bâtiment de 90 mètres de long et 20 mètres de large, où sont entreposées les « matières premières ».

Il contient, dans une salle, des tas de fil de lin en écheveaux, régulièrement alignés : du lin filé au sec, plus rugueux. Ce lin a une teinte gris-jaune.



Un tissage (armure) simple - Chaîne et trame

La préparation

Dans une pièce de toile, il y a deux parties : la **chaîne** et la **trame**.

La **chaîne** est formée des fils qui se trouvent dans le sens de la longueur de la pièce. La **trame** est faite des fils se trouvant dans le sens de la largeur. On reconnaît facilement les fils de trame parce qu'ils sont plus minces et moins résistants.

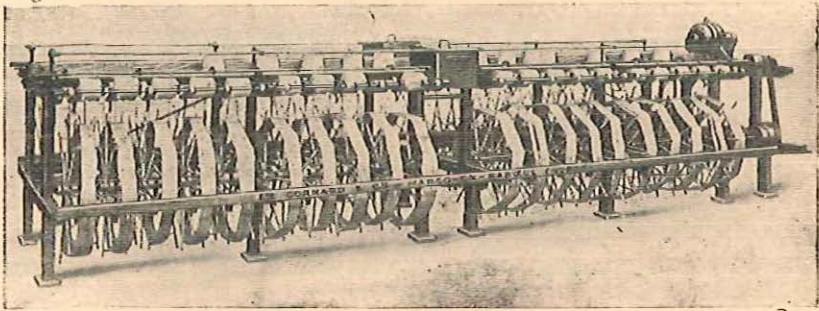
Il faut « préparer » ces deux parties de la pièce.

1. — Préparation de la chaîne

Elle comprend cinq opérations destinées à transformer les écheveaux de lin ou les petits fuseaux de coton en une nappe de fils parallèles disposés sur l'**ensouple** (rouleau spécial qui sera monté à l'arrière du métier à tisser).

Ces opérations sont :

- a) le bobinage,
- b) l'ourdissage,
- c) l'encollage,
- d) le rentrage,
- e) le passage au peigne.



Bobinoir à lin

Les échevaux de lin tendus sur les moulinets se dévident pendant que se remplissent les grosses bobines du dessus. A droite, le moteur électrique qui met en mouvement toute la machine.

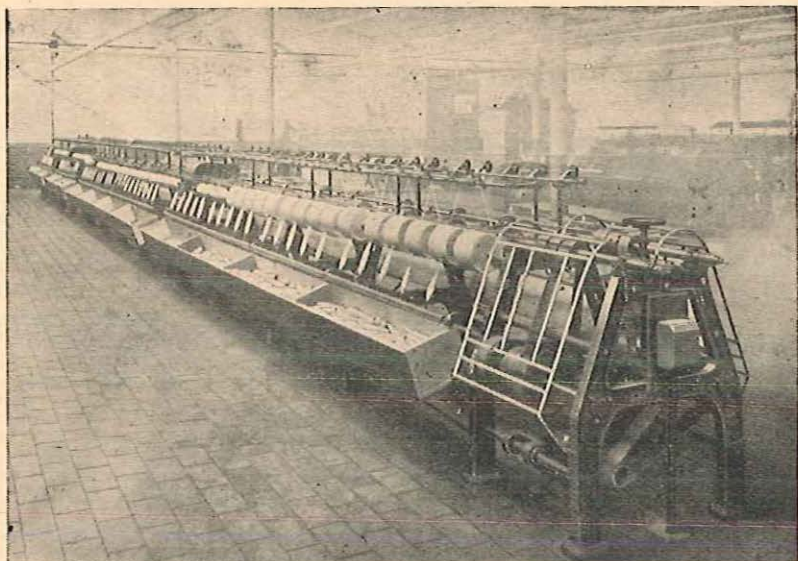
(PHOTOS CORNARD)

Le bobinage

Avec les petits fuseaux de coton ou les écheveaux de lin, on fait des grosses bobines de 2 kilogrammes qui contiennent plus de 10 kilomètres de fil.

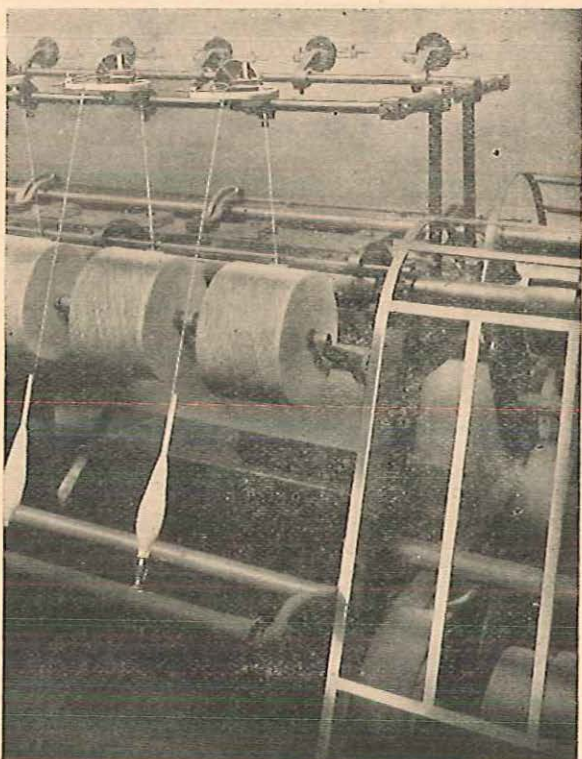
Le bobinoir où ce travail s'effectue, est une grande machine de 6 mètres de long, qui peut remplir 40 bobines à la fois. Deux ouvrières suffisent pour surveiller la machine.

Si le fil casse, ou si la bobine est pleine, elle se soulève toute seule et s'arrête de tourner. La bobineuse renoue alors les deux bouts du fil cassé, ou remplace la bobine pleine par une bobine vide, pendant que les autres continuent à se remplir.



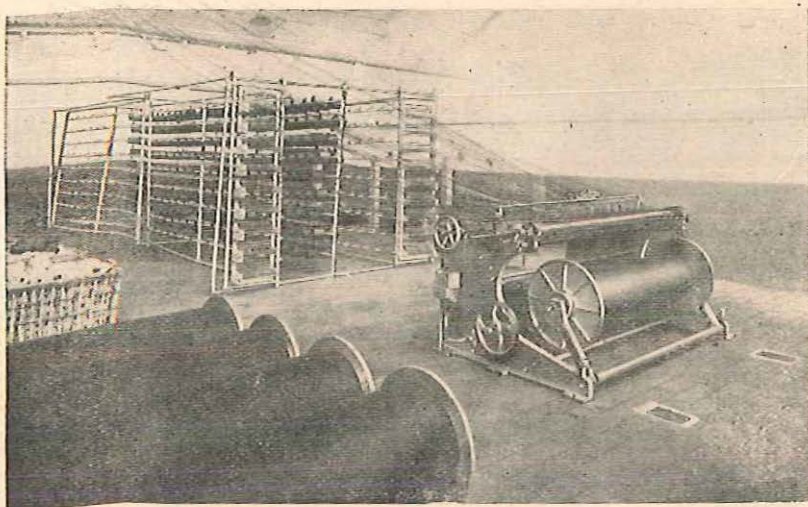
Bobinoir coton. — Remarque la longueur du métier. Deux ouvrières se déplacent sans cesse d'un bout à l'autre pour surveiller le travail, remplacer fusettes vides et bobines pleines et raccorder les fils cassés. Dans les bacs se trouve la réserve de fusettes.

Bobinoir coton (PHOTO CORNARD)



Bobinoir coton (agrandissement)

Les grosses bobines sont entraînées par le long rouleau d'acier situé derrière elles. On distingue bien ce rouleau de l'autre côté de la machine. Les bobines sont animées d'un léger mouvement de va-et-vient pour permettre un enroulement régulier.



L'ourdissoir

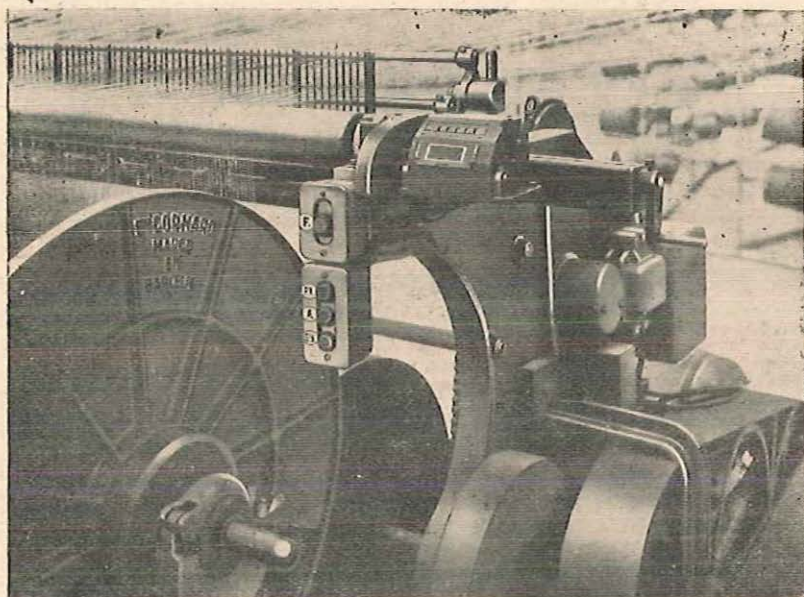
On distingue de nombreuses bobines fixées sur le cantre et, de chaque côté, les neuf voyants lumineux correspondant aux neuf rangées de bobines. L'ensouple est entraînée par le tambour (gros rouleau) situé en dessous.

(PHOTO CORNARD)

L'ourdissage

Pour mieux comprendre la suite des opérations, il faut supposer que nous assistons à la fabrication d'une pièce de toile de la plus grande largeur, soit 2^m40, bien qu'il y en ait aussi de 1^m20 et de 0^m80.

Avec des bobines de 2 kilogrammes, il faudra disposer les fils de chaîne en une nappe de 500 fils parallèles sur un rouleau spécial: l'« ensouple ». Ce rouleau a 2 mètres de long et environ 0^m60 de diamètre. Lorsqu'il est plein de fil, il pèse près de 300 kilos.



L'ourdissoir

Remarque le peigne, à la partie supérieure de l'appareil, qui permet d'espacer très régulièrement tous les fils. A droite et en haut, on voit le compteur de tours et les boutons de commande.

(PHOTO CORNARD)

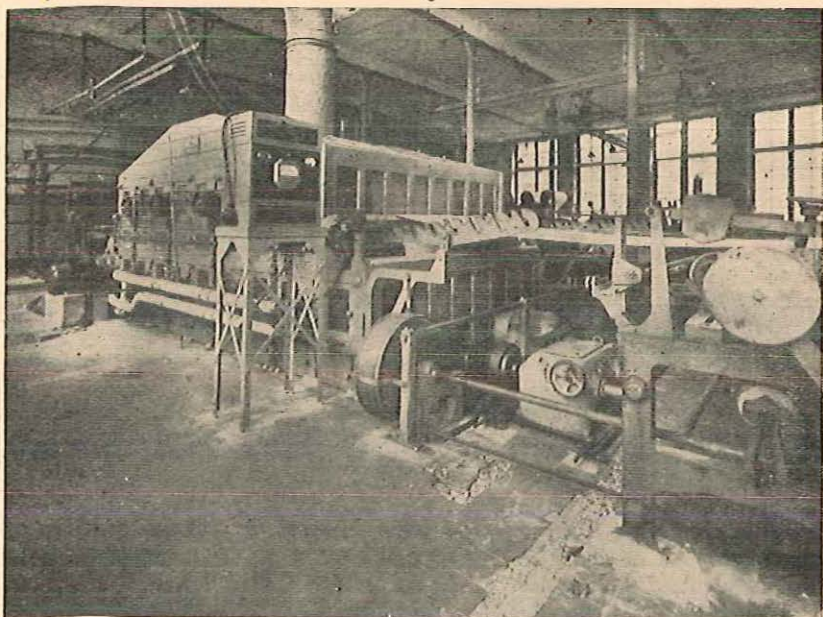
L'ourdissage

L'ourdisseuse fixe 500 bobines sur un grand ratelier en forme de V, dont les branches ont 10 mètres de longueur et 4 mètres de hauteur. Elle fait passer chaque fil dans des œillets et à travers les dents d'un peigne, puis en attache l'extrémité sur le rouleau fixé sur un support devant l'ourdissoir.

L'ourdisseuse met la machine en marche en appuyant sur une pédale : les 500 bobines de un fil se dévident toutes ensemble et le rouleau de 500 fils tourne et se remplit. Vitesse : 300 m. à la minute.

Si un fil casse, le métier s'arrête tout seul ; une petite lampe rouge s'allume pour indiquer où se trouve le fil cassé, que l'ourdisseuse renoue aussitôt.

Quand le rouleau est plein, deux manœuvres l'emportent à l'en-collage.



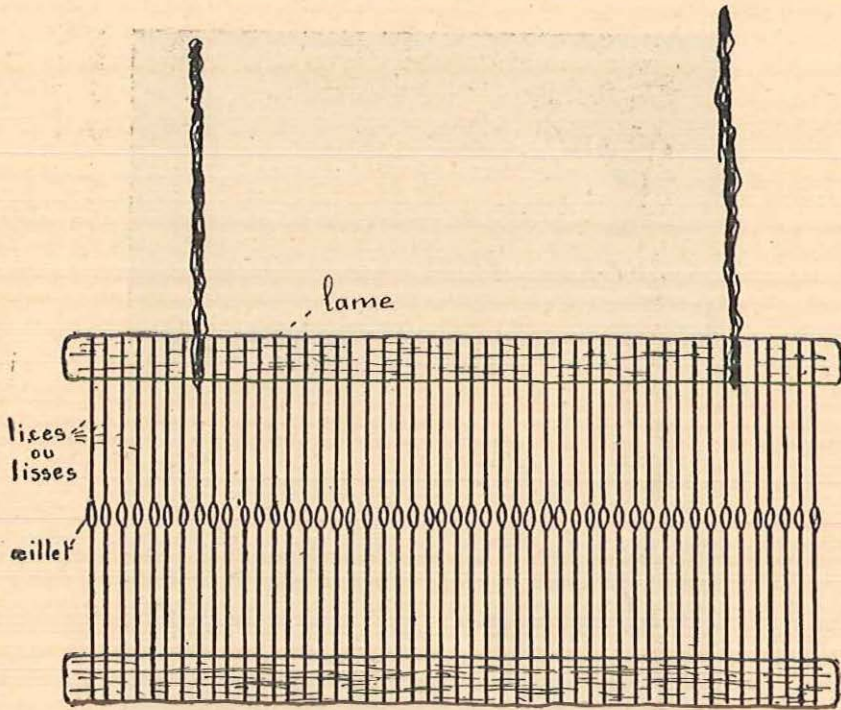
*Encolleuse Olivier équipée d'un variateur de vitesse Colombes-Texrope.
On voit très bien la nappe de fils qui sort de l'encolleuse et s'enroule sur le rouleau, à droite. L'appareil de gauche, qui ressemble à un poste de T.S.F., indique le degré de chaleur et d'humidité à l'intérieur de la machine.*

L'encollage

L'encollage de la chaîne (chez nous, nous disons le parage) se fait dans une grande salle où les ouvriers doivent travailler en maillot de corps tant il fait chaud. On colle les fils pour les rendre plus solides et les protéger ainsi contre les frottements incessants qu'ils subiront sur le métier à tisser.

Sur des socles placés l'un derrière l'autre, le pareur installe dix rouleaux de 500 fils, ce qui formera la nappe définitive de 5.000 fils. Cette nappe de fils passe dans un grand bac plein de colle de féculé, puis dans un séchoir de 4 mètres de hauteur où règne une chaleur de 95 degrés. Un grand ventilateur tournant y active le séchage du fil. Une lampe rouge s'allume si la température baisse. Le pareur redonne alors un peu de vapeur.

A la sortie du séchoir, les fils passent entre les dents d'un peigne qui les décolle les uns des autres. Ces 5.000 fils s'enroulent enfin sur l'ensouple de 2^m50 de long qui ira ensuite à la lamerie.



Un harnais

Le rentrage et le passage au peigne

Le travail des lamiers consiste à faire passer chacun des 5.000 fils de l'ensouple par le trou de chaque **lice**, puis par le trou d'une lamelle casse-chaîne, enfin entre les dents d'un peigne (ou rot). Les lamelles casse-chaîne serviront à bloquer le métier à tisser si le fil se casse.

Pour un tissage simple, il y a deux **harnais**. Chaque harnais est formé par deux **lames** de bois parallèles de 2^m50 de long et distantes de 25 centimètres. Entre ces deux lames, sont tendues des **lices** en fil de lin verni ou en acier fin qui portent, au milieu de leur longueur, un maillon dans lequel passe un fil de chaîne. Comme il y a en tout autant de lices que de fils de chaîne, chacun des deux harnais recevra (pour la pièce qui nous occupe), la moitié des fils, soit 2.500 fils pairs pour le premier harnais et 2.500 fils impairs pour le deuxième harnais. Ces deux harnais serviront à faire monter et descendre à leur tour, chacune des deux parties (paire et impaire) de la chaîne.

Pour des tissages compliqués, il peut y avoir jusqu'à quarante harnais.

*Le lamier*

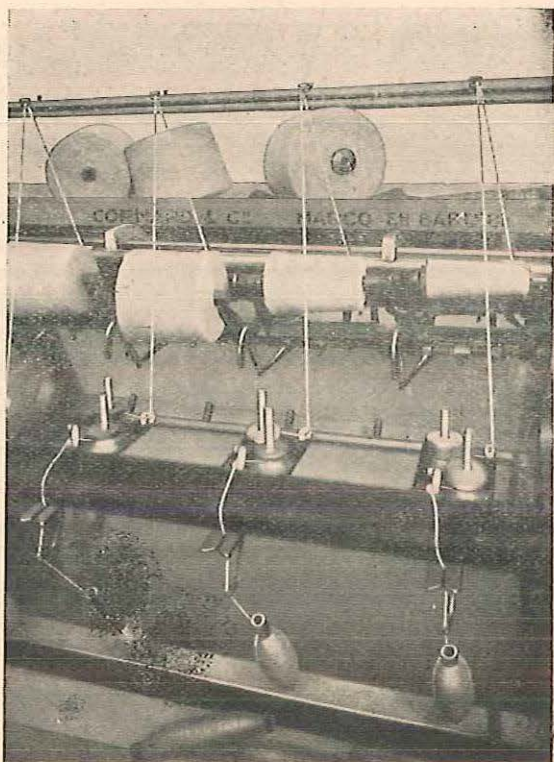
(PHOTO MILLÉCAMPS)

Rentrae et passage au peigne

Le lamier (ou monteur de chaîne) armé d'un crochet spécial, doit aussi faire passer dans les 5.000 lamelles casse-chaîne et les 5.000 maillons des lices, l'extrémité des 5.000 fils de chaîne que lui présente un jeune aide-lamier installé de l'autre côté des harnais. C'est un travail pénible et monotone qui exige pourtant beaucoup d'adresse et d'habileté.

Enfin, le monteur de rot fait passer les fils à travers les 5.000 dents du peigne (ou rot) qui servira à serrer le fil de trame de la navette, contre la toile déjà tissée.

La chaîne est prête.



Parafinage du fil

(PHOTO CORNARD)

Préparation de la trame

Le canetage

Il faut maintenant remplir les canettes qui garniront les navettes des métiers à tisser.

Les canetières sont des métiers automatiques sur lesquels tout le travail se fait seul. L'ouvrière installe sur la machine de grosses bobines de deux kilos qui emplissent 25 canettes (ou épeules) en trois minutes.

Quand une canette est pleine, elle tombe toute seule dans un bac, et elle est remplacée automatiquement par une canette vide qui se met en marche et se remplit sans que l'ouvrière sans occupe.

Si un fil se casse, la grosse bobine se soulève et s'arrête, la canette se bloque et l'ouvrière répare le fil ; elle a fort à faire lorsque le fil est de mauvaise qualité.

On n'encolle pas le fil de trame, car il subit moins de fatigue et de frottements que la chaîne.



La salle de tissage

(PHOTO MILLÉCAMPS)

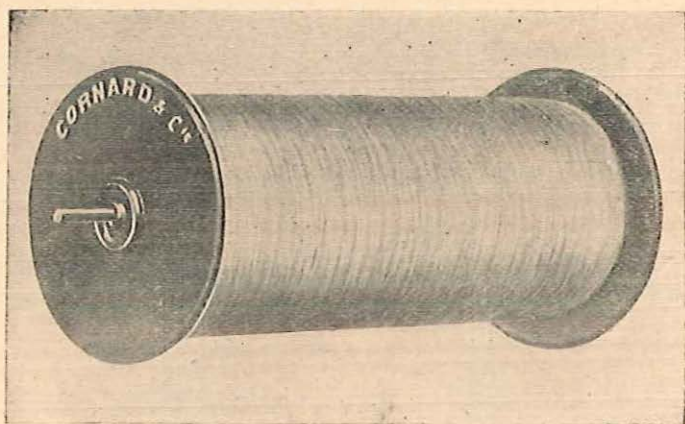
La salle de tissage

Elle mesure 200 m. de long et 70 m. de large. Les 400 métiers qui y travaillent font un bruit intolérable pour qui n'est pas habitué. Il faut crier très fort pour se faire entendre. Certains métiers fonctionnent à l'aide d'un moteur électrique individuel ; de gros moteurs commandent collectivement les autres métiers.

Le bruit incessant, et la vue continuelle des centaines de courroies de transmission dansant sans arrêt autour des roues d'entraînement, rendent le visiteur véritablement ivre.

*
**

Dans une partie réservée de la salle de tissage, se trouvent aussi des métiers Jacquard. Grâce à un système très compliqué d'aiguilles, de crochets et de cartons perforés, on peut faire manœuvrer différemment et séparément (monter ou descendre à part quand il le faut) certains des fils de chaîne. On peut ainsi tisser directement dans la toile, des signes, des lettres, des marques. Lors de notre visite, ils fabriquaient du linge marqué pour la Compagnie de Transports Maritimes « Les Chargeurs Réunis » de Marseille.



Ensouple pleine

Tout le fil de ce rouleau constitue la chaîne

(PHOTO CORNARD)

Montage de la chaîne

A l'arrière du métier, sur un support, on installe l' « ensouple » de 5.000 fils toute préparée. On installe aussi au-dessus du métier, les deux harnais qui feront monter et descendre chacun leur propre nappe de fils ; on fixe le peigne sur « l'échasse » qui est une pièce de bois sur laquelle circule la navette, et on place les 5.000 lamelles casse-chaîne.

Enfin, on attache l'extrémité de chaque fil sur un rouleau d'appel qui se trouve devant le métier et sur lequel la toile tissée va s'enrouler, de façon que la nappe de fils soit tendue bien horizontalement sur le métier.

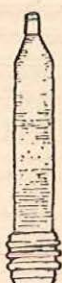
Tout est prêt ; c'est maintenant la navette qui fera le plus gros travail.



une navette



vide



pleine

une canette

Une navette
Une canette vide et pleine

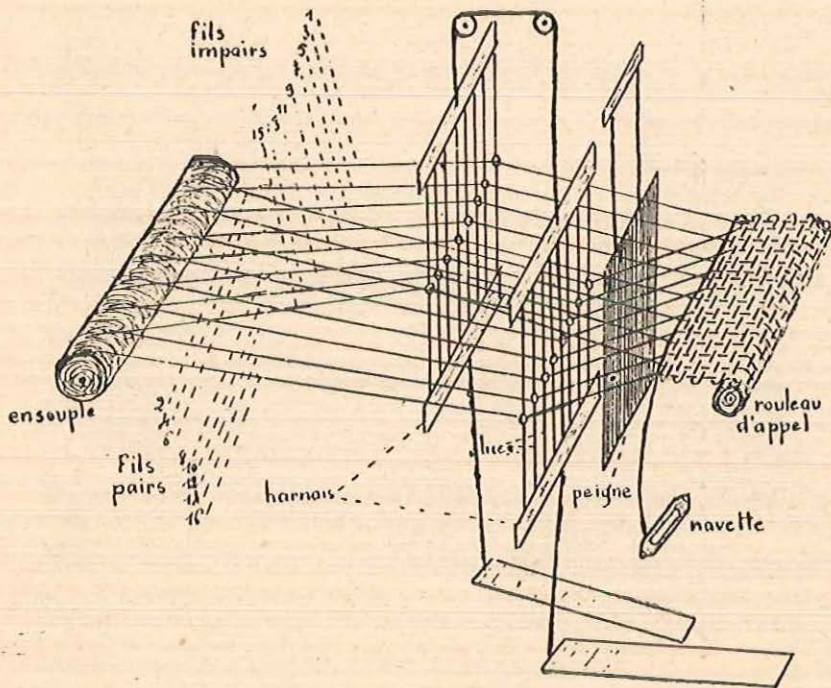
La navette

Elle ressemble à un petit bateau de 41 cm. de longueur, 5 cm. de largeur et 4 cm. d'épaisseur. Elle est faite en bois très lisse pour qu'elle puisse facilement glisser sur « l'échasse » entre les deux nappes de fils qu'elle ne doit pas accrocher dans sa course ; à chaque extrémité, elle porte une pointe de métal.

Elle est creuse et porte intérieurement une tige métallique mobile sur laquelle on fixe la canette qui dévide le fil de trame. Ce fil, au sortir de la canette, passe d'abord par un ressort-tendeur, puis sort de la navette par un œillet de faïence situé à une de ses extrémités.

*
* *

Dans certains métiers automatiques, un mécanisme compliqué, « le tâteur » juge, à chaque va-et-vient de la navette, de la quantité de fil restant encore sur la canette. Lorsque cette quantité est devenue insuffisante, le « tâteur » déclenche des mouvements très rapides qui font tomber dans un bac la canette vide et la remplacent immédiatement par une canette pleine. Tout cela se fait en une fraction de seconde et sans qu'le métier s'arrête un seul instant.



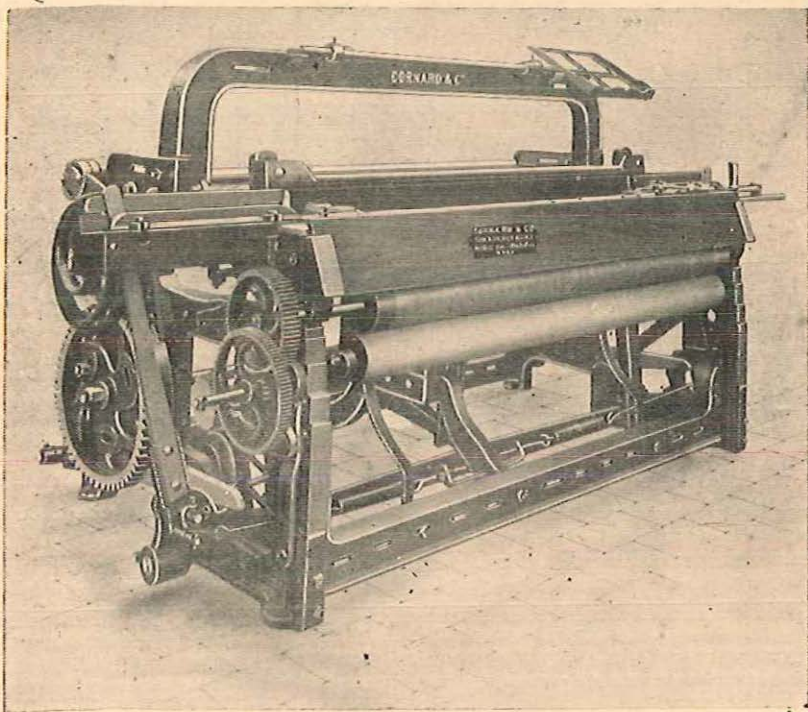
Principe du tissage

Fonctionnement du métier

Dès que le tisseur met son métier en marche, tous les mouvements suivants se font automatiquement, sans arrêt et tous ensemble :

Entraînés par des mécanismes compliqués, le harnais comportant les fils pairs monte, et le harnais des fils impairs descend. La nappe horizontale est donc séparée en deux demi-nappes de 2.500 fils.

La navette passe entre les deux demi-nappes en y laissant une « **duite** », c'est-à-dire une longueur de fil de trame représentant la largeur de la pièce à tisser. La navette est lancée entre les fils de chaîne par deux sabres en bois dur situés de chaque côté du métier et mis en mouvement l'un après l'autre par un mécanisme bien compliqué, lui aussi.



Métier à tisser

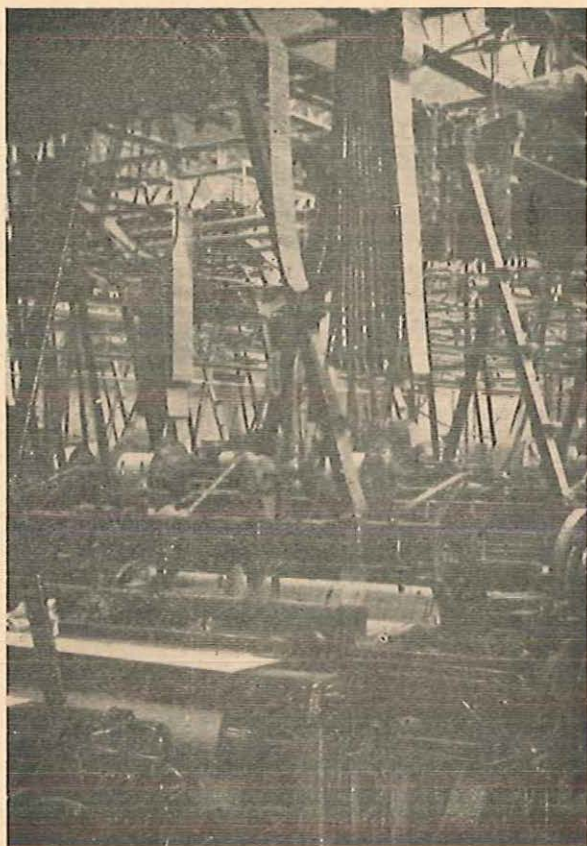
Le long morceau de bois légèrement incliné, à gauche du métier, est le sabre chasse-navette.

(PHOTO CORNARD)

Fonctionnement du métier

Le peigne fixé sur « l'échasse » s'avance et serre le fil de trame contre la toile déjà tissée qui s'enroule lentement sur le rouleau d'appel.

Ces mouvements se reproduisent pour la deuxième duite : entraînés par leur harnais, ce sont, cette fois, les fils pairs de la chaîne qui descendent et les fils impairs qui montent ; le premier fil de trame (première duite) se trouve donc bien emprisonné ; la navette lancée par l'autre sabre, repasse en laissant une deuxième duite que le peigne serre encore une fois. Et le travail se poursuit, incessant, dans un vacarme continu.



Métiers Jacquard

(PHOTO MILLÉCAMPS)

Production de l'usine

Pour les métiers larges (2^m40) la navette effectue son va-et-vient 40 fois par minute environ. Pour les métiers étroits, la navette va deux fois plus vite puisque la distance à parcourir est moindre.

C'est dire qu'on voit avancer rapidement le travail. Il faut environ 25 heures pour tisser une pièce de 60 mètres de longueur (poids : 25 kilos).

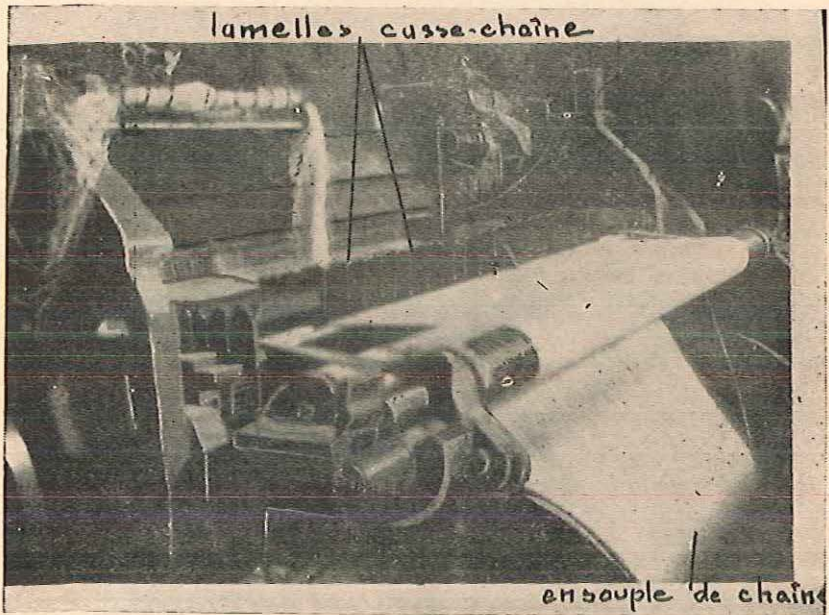
L'usine Salmon, avec sa moyenne de 1.500.000 duites à l'heure environ, fabrique 160 pièces par jour, soit 10.000 mètres de toile.

Prix d'un mètre de toile fine :

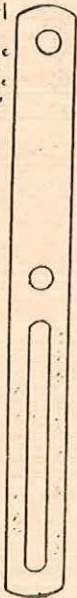
en 1936 . 18 fr.

en 1944 : 124 fr.

en 1948 : 545 fr.



le fil
de
chaîne
passe
par le
trou



Lamelles casse-chaîne

Si un fil de la chaîne casse en cours de travail, (ce qui se produit fréquemment), la lamelle casse-chaîne correspondante n'étant plus soutenue par ce fil, tombe dans un cran d'arrêt et le métier s'arrête seul. A l'aide d'un crochet spécial, le tisseur repasse le fil cassé dans la lamelle, dans le maillon de la lice, entre les dents du peigne, et il renoue les deux bouts par un « nœud de tisseur ». La réparation ne se voit pas. De cette façon, un seul tisseur peut ainsi conduire six, huit, douze et même parfois seize métiers automatiques. Dans les métiers anciens, non automatiques, il n'y a pas de lamelles casse-chaîne et le tisseur doit surveiller son travail sans arrêt. Si, par manque d'attention, il ne voit pas qu'un fil de chaîne s'est cassé, le métier continue à marcher et il se forme dans la toile un défaut qu'on appelle « patte de poule ».

Le tisseur doit alors délitser toute la partie défectueuse avant, puisque les tisseurs sont payés « aux pièces ».

La pièce terminée est emmenée à la vérification où l'on s'assure de sa longueur, de sa qualité, de son poids et du soin apporté à sa fabrication. On y appose alors diverses marques qui témoigneront de son origine et de sa qualité.

Un passage à la tondeuse enlève de la surface de la toile les fils et duvets qui y restent et la rend nette et agréable au toucher et à la vue.

Enfin, la pièce est pliée, emballée et voilà prête pour l'expédition en Amérique, en Afrique, en Angleterre, aux Indes, la belle toile d'Armentières.



Les renseignements concernant les origines et le développement d'Armentières et de son activité textile, ont été tirés de l'ouvrage « Armentières », édité en 1942 et dédié aux prisonniers de guerre armentierois.

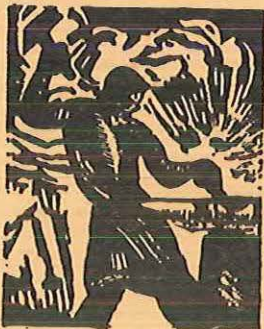
Photos et dessins :

CORNARD, Marcq-en-Barœul ;
COLOMBES-TEXROPE, Lille ;
BAZIN, Armentières ;
MILLECAMPS, Armentières ;
SYSSAU, Armentières, d'après l'opuscule « Armentières »,
et un tableau de M. F.-C. BAUDE.

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 223. Le Tréport. | 232. Vieilles Vosges. |
| 224. Vignettes CEL (3). | 233. Coréatin, le petit breton. |
| 225. Saint-Véran. | 234. Le château de Versailles. |
| 226. Les glaciers. | 235. La forêt tropicale. |
| 227. Le mur du son. | 236. Quatre danses catalanes. |
| 228. Au Sahara. | 237. Ortho-dico CEL. |
| 229. Protégeons les oiseaux (I). | 238. Un château de la Loire. |
| 230. Protégeons les oiseaux (II). | 239. Anciennes civilisations d'Amérique. |
| 231. Le chameau. | 240. Les laiteries coopératives. |

La brochure : 50 fr.

La collection complète : remise 5 %



Le gérant : C. FREINET



IMPRIMERIE ÆGITNA
27, rue Jean-Jaurès, 27
CANNES (Alpes-Marit.)