le tissage dans la région d'arivonimamo

GEORGES AUGUSTINS

A l'occasion d'un séjour de recherches dans la région d'Arivonimamo, nous avons pu observer les techniques de fabrication des tissus de soie. Ce sont ces techniques que nous allons présenter brièvement.

LE MATERIAU UTILISE

Délaissant l'élevage délicat du ver à soie, les tisserandes de la région d'Arivonimamo utilisent maintenant un matériau d'origine française : le fil de bourette de soie naturelle, provenant d'usines lyonnaises.

A l'état brut, ce fil peu souple, coupé en maints endroits, est impropre au tissage; il convient donc de lui faire subir un certain nombre d'opérations préliminaires qui le rendront apte à la pose sur le métier à tisser.

La première de ces opérations consiste à tremper les écheveaux dans une solution d'eau de riz, ce qui a pour effet d'amidonner le fil; ou bien, si l'on désire donner au futur *lamba* une couleur autre que la teinte naturelle écrue, l'on utilise, par exemple, un bain composé d'une décoction d'écorces de manioc et d'arbrisseaux préalablement bouillies, on obtient ainsi un gris brun.

De petits sachets de teinture sont également en vente sur le marché d'Arivonimamo et permettent d'obtenir des teintes d'un ocre très chaud (utilisé pour la confection des *lamba mena*).

La seconde opération consiste à transformer les écheveaux primitifs en fuseaux; un appareil de conception très simple permet d'obtenir ce résultat. Il se compose de deux éléments : le *kiliply* ou genre de tourniquet qui remplit l'office d'un dévidoir et le *fanatsodiavalandy* qui permet d'enrouler le fil autour d'une baguette de bambou, formant ainsi un fuseau.

Le maniement en est aisé : la tisserande guide le fil de la main gauche et, de la droite, fait tourner la grande roue du *fanatsodiavalandy*, celle-ci, reliée par un élastique à une roue plus petite (en général une bobine de fil à coudre), entraîne le fuseau qui tourne ainsi à grande vitesse.

Le fil est donc maintenant démêlé, enroulé en fuseaux; il ne reste plus qu'à le dévider de nouveau pour former la chaîne que l'on posera sur le métier à tisser.

L'appareil employé se compose d'une baguette de bois horizontale sur laquelle sont fixés trois supports B,C,D, les deux premiers étant mobiles, ce qui permet d'allonger ou de réduire à volonté la longueur de la chaîne que l'on désire obtenir (voir fig.1).

Sur ces supports sont fixées des baguettes de bois (elles sont indiquées sur les schémas par les lettres E,F,G,H,I).

Deux fils provenant des bobines X et Y sont d'abord noués autour de la baguette F puis suivent le parcours indiqué sur le croquis (fig.2).

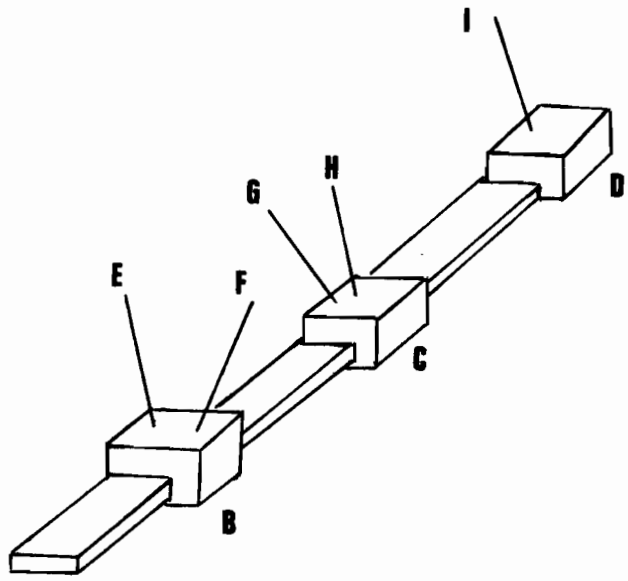


Fig.1 - Schéma montrant le système de règlage de la longueur de chaîne.

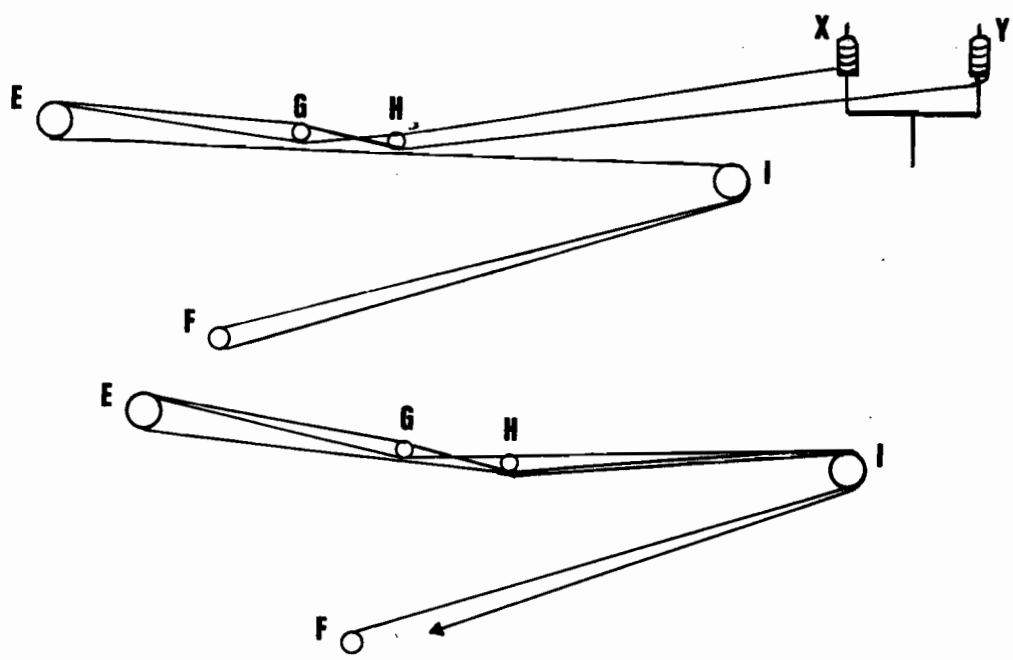


Fig.2 - Système d'écartement des fils.

Toute la difficulté consiste à écarter les fils de façon qu'ils se croisent entre G et H. Les gestes de la tisserande qui associent souplesse et dextérité ne sont pas sans une certaine élégance. La rapidité du mouvement, jointe à sa désapointante apparence de facilité ajoutent encore à l'harmonie du geste.

Cl.1 - Tissage en cours (fin du premier temps)

LE METIER A TISSER

Nous référant à la classification du professeur Leroi Gourhan, nous qualifierons le métier à tisser utilisé dans la région d'Arivonimamo comme étant de type "océanien".

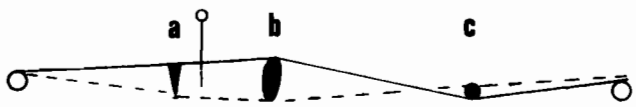
Il est formé d'un cadre de bois auquel l'ensouple et la poitrinière, sont reliées par des cordes. La chaîne étant continue, il suffit de deserrer les liens de la poitrinière pour faire passer la partie déjà tissée sous le métier.

Ne disposant que d'un seul rang de lisses, ce métier de conception très simple, permet néanmoins la réalisation d'une assez grande variété de motifs décoratifs, grâce à l'utilisation de petites baguettes que l'on intercale entre les fils de chaîne.

C'est dans l'élaboration de ces motifs que la tisserande donne toute la mesure de son art.

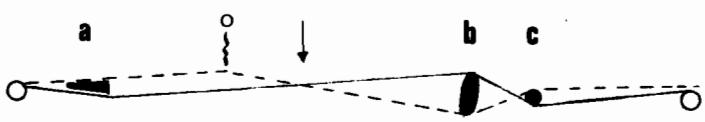
Cl.2 - Préparation de la chaîne avant le tissage

On peut schématiquement dissocier la pratique du métier à tisser en deux temps :



La tisserande pousse le couteau (a) dans la position verticale vers les lisses, ce qui a pour effet de soulever les fils impairs (fig.3).

Fils pairs et fils impairs se croisent alors au niveau de la baguette d'envergure (c), les fils pairs reprennant leur position supérieure.



La barre d'écartement (b) est repoussée le plus loin possible vers la baguette d'envergure (c), le couteau est ramené dans sa position horizontale vers la poitrinière (fig.4). Une vigoureuse pression exerçée juste après les lisses obligent fils pairs et fils impairs à se croiser au niveau de la pression ainsi qu'après la barre d'écartement (b) comme l'indique le schéma.

A l'issue de chacune de ces opérations la tisserande fait passer la navette de gauche à droite et égalise le rang ainsi tissé à l'aide du couteau.