



**Tissage dans les Côtes d'Armor :
"Les toiles Bretagne"**

Support de Visite

1. Les toiles "Bretagne"

Où ?

Quintin, Uzel, Loudéac, Moncontour

Quand ?

De 1670 à 1830 environ. Apogée à la deuxième moitié du 18^{ème}

Quoi ? Pour qui ?

Des toiles de lin très fines, destinées à l'exportation vers l'Espagne et ses colonies en Amérique du Sud.

Comment ?

La manufacture des "Bretagnes" est typique des industries rurales de l'Ancien Régime : filandières et tisserands travaillent chez eux, puis vont vendre leurs produits sur les marchés. Les tisserands doivent d'abord les faire contrôler par le bureau des marques (identification du producteur) et payer un droit selon la longueur de la toile.

Les marchands et les négociants étaient chargés de blanchir les toiles, de les apprêter et de les exporter. De grands exportateurs malouins se chargeaient de les expédier vers Cadix en Espagne, d'où elles partaient vers l'Amérique du Sud.

Les raisons du déclin :

- Pas de modernisation : travail manuel jusque sous Napoléon, peu de mécanisation
- Trop d'intermédiaires : prix des toiles élevé, pas d'investissement pour moderniser la production
- Production dépendante du contexte internationale : Guerre d'Indépendance américaine, pertes des avantages douaniers...

2. De la plante à la toile

Les étapes de fabrication des toiles

I. Culture du lin (récolte vers la mi-juillet)



Rouissage (maquette)

II. **Rouissage** : on arrache le lin, on le laisse pourrir et sécher au soleil pour que la fibre se sépare plus facilement de l'écorce (3 à 6 semaines selon les conditions climatiques, dans des routoirs ou au pré)

III. **Teillage** : on débarrasse la tige de lin de son écorce pour obtenir de la filasse. On utilise plusieurs outils pour cela : braye, planche à pesseler et peignes. A partir de la seconde moitié du 19^{ème}, cette étape est mécanisée dans des moulins à teillage.



Table à pesseler (gauche)
et braye (droite)



- IV. **Filage** (surtout dans la région de Quintin Uzel et Moncontour) : on fabrique le fil à l'aide de rouets (photo de droite) et de quenouilles (on obtient des fuseaux de fil).



- V. **Tissage** : avec les différents métiers à tisser

- VI. **Négoce** : achats des toiles par des négociants toiliers ou des marchands de toiles

- VII. **Exportation** : à partir de St Malo vers l'Espagne et l'Amérique Latine.

Le tissage : l'exemple de l'atelier Léauté Planeix

L'atelier Léauté Planeix est un représentant typique de cette manufacture des toiles "Bretagnes". Il a fonctionné jusqu'en 1982, avec une production orientée vers l'artisanat d'art.

Plusieurs étapes sont nécessaires pour obtenir une toile finie et commercialisable :

I. Le bobinage

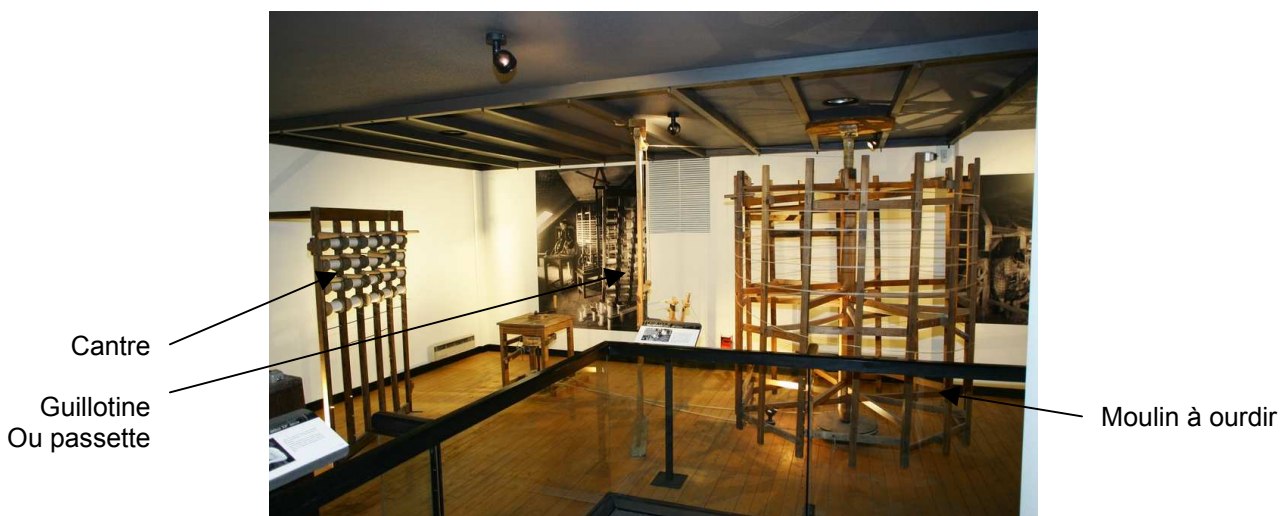
Le fil arrive à l'atelier sous forme **d'écheveaux, qu'il faut transformer en bobines ou en cannettes**. L'atelier s'est équipé d'une bobineuse, d'abord manuelle puis mécanique. Cette étape était réservée aux débutants qui commençaient leur apprentissage.



II. L'ourdissage

Pour préparer la chaîne qui servira de base pour tisser une toile, il faut déterminer quelle longueur de fil (longueur de la toile) et quelle quantité de fil (largeur de la toile) est nécessaire. L'ourdissage, c'est assembler parallèlement un certain nombre de fils de même longueur.

Dans l'atelier, on utilisait un ourdissoir tournant ou "machine à ourdir". Bernard Planeix a continué d'utiliser cet ourdissoir jusqu'à la fermeture de son atelier, et c'était alors le seul en Bretagne. Les fils partent du cantre, passent à travers une guillotine qui monte et descend régulièrement et répartit régulièrement les fils sur le moulin à ourdir.



III. Le pliage

On récupère les fils répartis par groupe du moulin à ourdir, on en fait une sorte de "tresse". On prépare l'ensouple (gros rouleau sur lequel est enroulée la réserve de fil de chaîne) en passant les fils un à un dans un râteau. Il faut plusieurs personnes pour cette étape car on doit à la fois enrouler l'ensouple et tirer sur la "tresse" pour que les fils soient bien tendus.



IV. Le tissage

La chaîne installée sur le métier à tisser, il faut de nouveau passer les fils dans les lices et les peignes. Plus il y a de fils au centimètre, plus le tissage et la toile seront fins. Des pédales permettent de séparer les fils pairs des fils impairs et de passer facilement la navette contenant le fil de trame. Certains métiers possédaient des lanceurs de navette, ce qui simplifiaient le travail. La tension de la chaîne doit rester constante au fur et à mesure du tissage pour obtenir une toile uniforme.

