
Histoire d'un bout de fil.

Numéro d'inventaire : 1979.35139.16

Type de document : image imprimée

Éditeur : Pellerin (Epinal)

Imprimeur : Pellerin

Période de création : 4e quart 19e siècle

Date de création : 1880 (vers)

Collection : Série encyclopédique GLUCQ des Leçons de Choses Illustrées. ; 3816

Description : Planche de 14 images (70 x 60) en couleurs légendées avec texte.

Mesures : hauteur : 377 mm ; largeur : 275 mm

Notes : Thème : présentation de l'activité textile (transformation du lin).

Mots-clés : Images d'Epinal

Histoire et mythologie

Filière : aucune

Niveau : aucun

Autres descriptions : Langue : Français

Nombre de pages : 1

ill. en coul.

Série Encyclopédique GLUCQ
des Leçons de Choses Illustrées



Les LINS sont des herbes généralement glabres, quelquefois des sous-arbrisseaux, dont la tige contient dans son périycle des fibres textiles. Les fleurs, réunies en grappes, sont jaunes, bleues, blanches ou d'un rose sanguin, suivant les espèces. Les graines aplaties, luisantes et brunes, sont renfermées dans une capsule ; prises en nature, elles constituent un laxatif efficace ; bouillies, elles procurent des boissons émoullientes ; réduites en poudre, elles fournissent la farine de lin employée en cataplasmes ; on en tire enfin une huile très siccative utilisée dans la peinture et pour la fabrication des sondes dites en gomme élastique.

Les lins ont été connus comme plantes textiles dès la plus haute antiquité.

Il y a de nombreuses espèces de lins. Celles naturalisées en France sont originaires d'Asie ou du Caucase. Le lin est cultivé en grand dans le nord de l'Europe et en Belgique.

On sème vers le printemps, en février dans le Midi, de mars à mai dans le Nord, à la volée, par un temps calme. Le lin préfère les terrains calcaires, mais il lui faut par dessus tout une terre légère, profonde et fraîche. A la fin de juin, on procède à l'arrachage à la main.

HISTOIRE D'UN BOUT DE FIL

IMAGERIE D'ÉPINAL N° 3816
PELLERIN

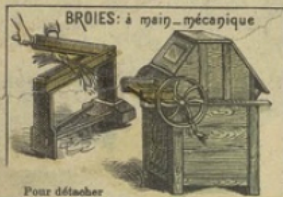


On laisse alors sécher les tiges en petits bottillons dressés sur le terrain. Quand elles sont sèches, on recueille la graine en les faisant passer entre des dents de fer qui les égrènent d'un seul coup, puis on les réduit en gerbes et on meules. Pour préparer la séparation des filaments ou fibres de l'écorce ou chènevottes, il faut d'abord



dissoudre les matières gommeuses qui les y rendent adhérentes.

Cette opération, appelée ROUissage, s'exécute : soit par immersion, comme il se voit, ou en cuisons, pendant une quinzaine dans une eau courante, ni calcaire, ni sulfureuse ; soit par exposition sur pré pendant un mois.

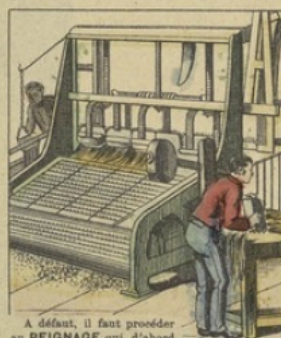


BROIES : à main - mécanique

Pour détacher les fibres des chènevottes et les réduire en filasse ou étoupe les tiges étant sèches après rouissage, on procède au BROIAGE au moyen de la BROIE à main dans les petites cultures pour l'usage particulier, ou de BROIES mécaniques, dont il est différents systèmes, dans les grandes exploitations. Il s'agit alors d'éliminer de la filasse, où ils sont mêlés, les débris des chènevottes écrasées par le broyage. On y arrive par le TEILLAGE, qui s'effectue aussi à la main au moyen d'une sorte de peigne en bois avec lequel l'ouvrier nettoie le textile, et d'un autre outil, aussi en bois, appelé racloir, qui lui dépece du brillant. Mais dans les exploitations importantes, le teillage s'opère mécaniquement. Il existe un très grand nombre de TEILLEUSES mécaniques. Avec la TEILLEUSE-PIQUEUSE de Cardon, on supprime tout broyage préalable. Le lin roui est placé tel quel, c'est-à-dire en paille, sur la machine d'où sort la filasse seule nettoyée et même peignée.



TEILLEUSE



A défaut, il faut procéder au PEIGNAGE qui, d'abord à l'aide de sortes de cardes débarrasse la filasse des dernières traces de chènevottes laissées par le broyage en même temps qu'elle l'étire ; puis qui, par le moyen de rouleaux, fait passer les poignées de filasse ainsi cardées entre les dents de deux peignes placés à côté l'un de l'autre,



ÉTALEUSE

et l'étale en nappes uniformes. Une suite de métiers, appelée ÉTALEUSES, ÉTIRAGES, disposés, au moyen d'entonnoirs en cuivre poli qui rapprochent les brins étalés, ces nappes en rubans de plus en plus fins que le BANC à BROCHES forme en mèches prêtes pour les métiers à filer.



Autrefois la filasse, obtenue par les opérations à la main du broyage, peignage et raclage, se filait avec la quenouille ou le rouet et les fuseaux, instruments primitifs ne permettant qu'une minime production. Aussi, en 1810, Napoléon I^{er} décerna un prix d'un million au profit de celui qui inventerait le meilleur procédé de filature mécanique du lin. Par suite, un ingénieur français, Philippe de Girard, créait,

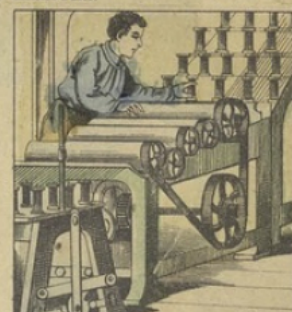


puis perfectionnait en 1813, un système de métiers à filer à peine modifié depuis. L'Empire sombrant, il n'eut pas la récompense ; et ruiné par les travaux préparatoires de sa découverte, menacé même d'être arrêté pour dettes, il s'ex-patria et alla installer en Autriche des filatures bientôt prospères.

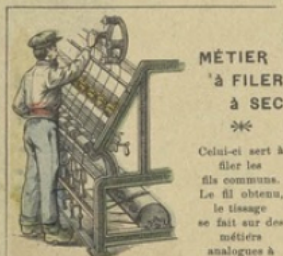


De même que pour les autres matières textiles que l'on veut filer, on commence par enrouler uniformément les rubans de lin sur des bobines, opération qui s'exécute mécaniquement.

Les bobines de rubans ainsi enroulés sont alors transportées aux métiers à filer qui terminent les opérations en produisant des fils de



épaisseurs variées suivant les besoins auxquels ils doivent répondre. Les métiers à filer se distinguent en métiers à filer à sec et métiers à filer à eau chaude. Ces derniers, de l'invention de Philippe de Girard, servent pour les fils supérieurs, ceux-ci, par un dispositif spécial, passant dans l'eau chaude avant d'être filés.



MÉTIER
à FILER
à SEC

Celui-ci sert à filer les fils communs. Le fil obtenu, le tissage se fait sur des métiers analogues à ceux destinés au coton.

Quant au fil de lin à coudre, fabriqué, suivant qu'on le veut plus ou moins fort, en réunissant et retordant ensemble plus ou moins de fils simples, une fois obtenu en écheu, on le blanchit ou on le teint de diverses couleurs, puis on le fait passer dans un bain de cire pour le rendre bien glissant, et enfin on le lamine.



Autrefois, on se bornait à mettre le fil à soudre en écheveaux. Tailleurs ou couturiers donnaient un coup de ciseaux aux deux bouts de l'écheveau, passaient le tout dans une boutonnière et traient une aiguille de fil à mesure de leurs besoins. Plus tard on enroula le fil sur lui-même en forme de petite pelote ronde. Mais outre que



cette pelote s'affaissait à mesure que le fil se consommait et devenait par là susceptible de s'emêler, il fallait encore compter pour tout embrouiller sur les enfants et même le chat. Pour y remédier, on imagina les bobines, et il s'en fait de toutes formes et systèmes.



Sur la machine à coudre on place la bobine même ou le fil préalablement dévidé et on n'a plus qu'à pédaler sans s'occuper du fil qui suit en se dévidant le mouvement de la machine.

