

AMELIORATIONS TECHNIQUES APPORTEES AUX INDUSTRIES ARTISANALES DU TISSAGE

I. — LA CRISE ACTUELLE DES INDUSTRIES ARTISANALES DU TISSAGE ET SES CAUSES

Comme la plupart des autres activités artisanales, les industries du tissage subissent, à nouveau, depuis la fin de la guerre, une **crise économique sévère**, due essentiellement à trois causes :

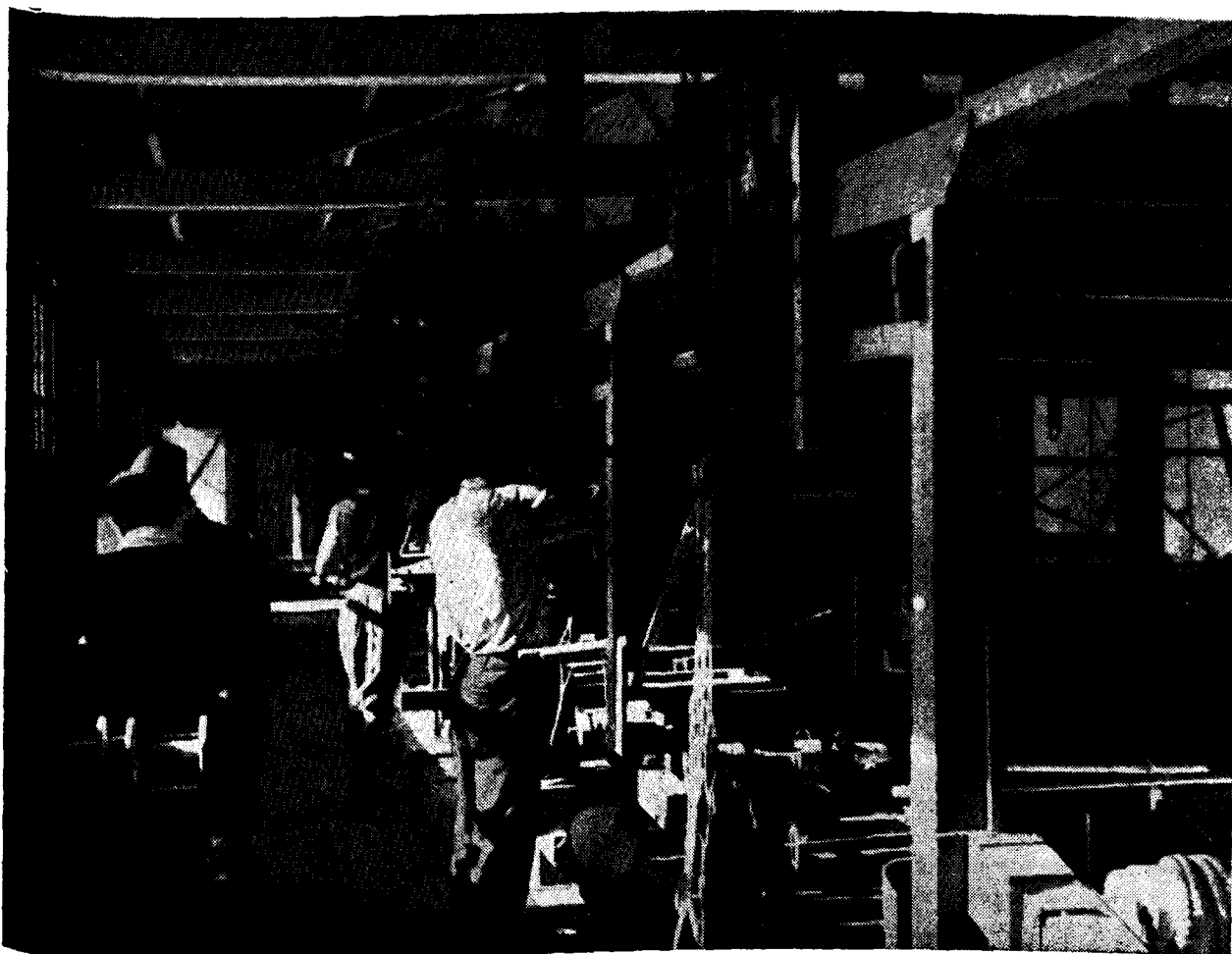
- la concurrence des produits industriels, tant importés que fabriqués dans le pays même ;
- l'évolution du mode de vie et du goût des marocains, évolution sensible surtout dans les centres urbains, qui sont précisément les centres artisanaux ;
- l'insuffisance des moyens de production et des capitaux dont dispose, en général, l'artisan.

II. — NÉCESSITÉ D'UNE ADAPTATION AUX TECHNIQUES NOUVELLES

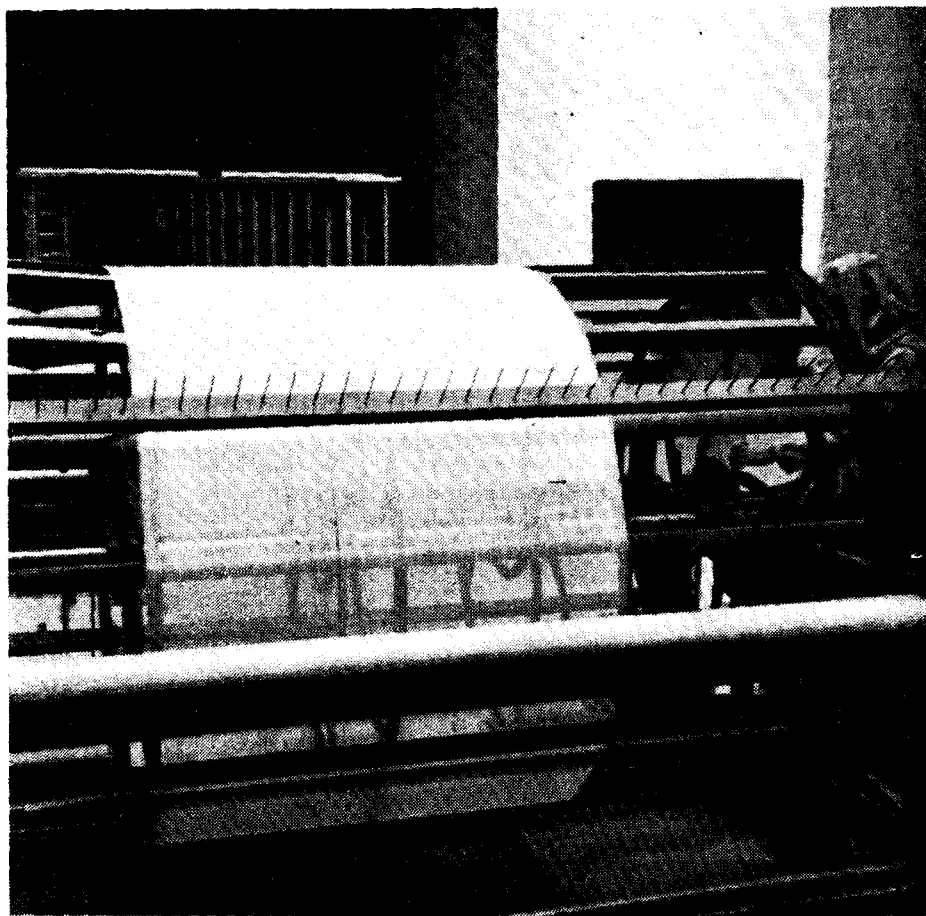
Quand il s'agit de l'artisanat du tissage, il ne peut être question, comme on a tenté de le faire pour la tannerie (2), de substituer, entièrement, à l'**outillage archaïque des tisserands, un équipement technique moderne.**

(1) Il ne sera question, dans cet article, que des tissages ras, à l'exclusion des tapis.

(2) Les ateliers-pilotes de tannerie installés à Fès, Marrakech, Rabat et Meknès, dotés d'un équipement industriel moderne, rendent aux artisans des services appréciés ; l'atelier le plus ancien, celui de Fès, a, en outre, servi de modèle à des entreprises privées (Cf. « Essai de modernisation technique des industries artisanales de la tannerie à Fès » dans Bulletin économique et social du Maroc, vol. XIII, n° 46, 2^{me} trimestre 1950, p. 29).



Vue d'ensemble d'un atelier-pilote de tissage du Service des Métiers et Arts Marocains



Ourdissoir sectionnel équipant les ateliers-pilotes du Service des Métiers et Arts Marocains

du tissage, où les opérations préliminaires (bobinage, ourdissage de la chaîne, préparation des canettes pour la trame), ou finales (foulonnage, apprêtage...) encadrent l'opération essentielle du tissage proprement dit.

La conduite d'un métier à tisser de type industriel, mécanique ou automatique, exige au moins autant de connaissances en mécanique qu'en tissage.

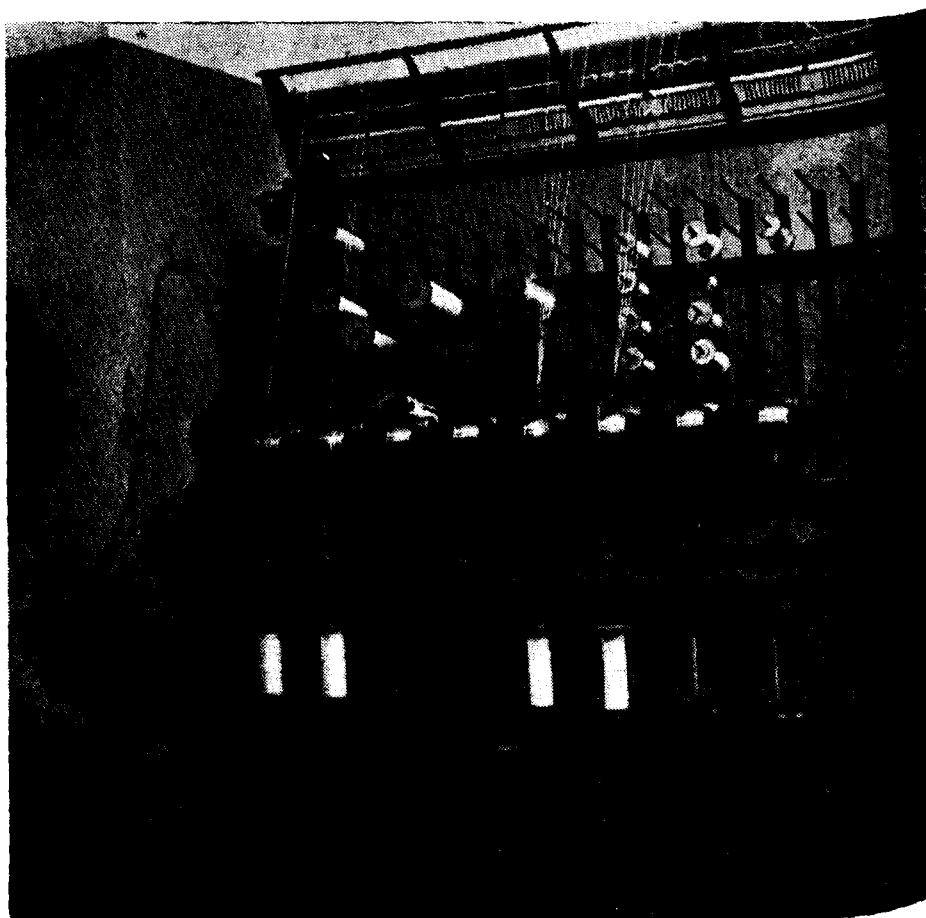
En outre, il va de soi qu'un tel métier ne trouve sa place que dans un système de production cohérent, groupant même, le plus souvent, les opérations de filature, de tissage et d'apprêtage, et sortant donc nettement du cadre artisanal.

Quelle peut être, dans ces conditions, la forme de l'aide à apporter aux artisans tisserands ?

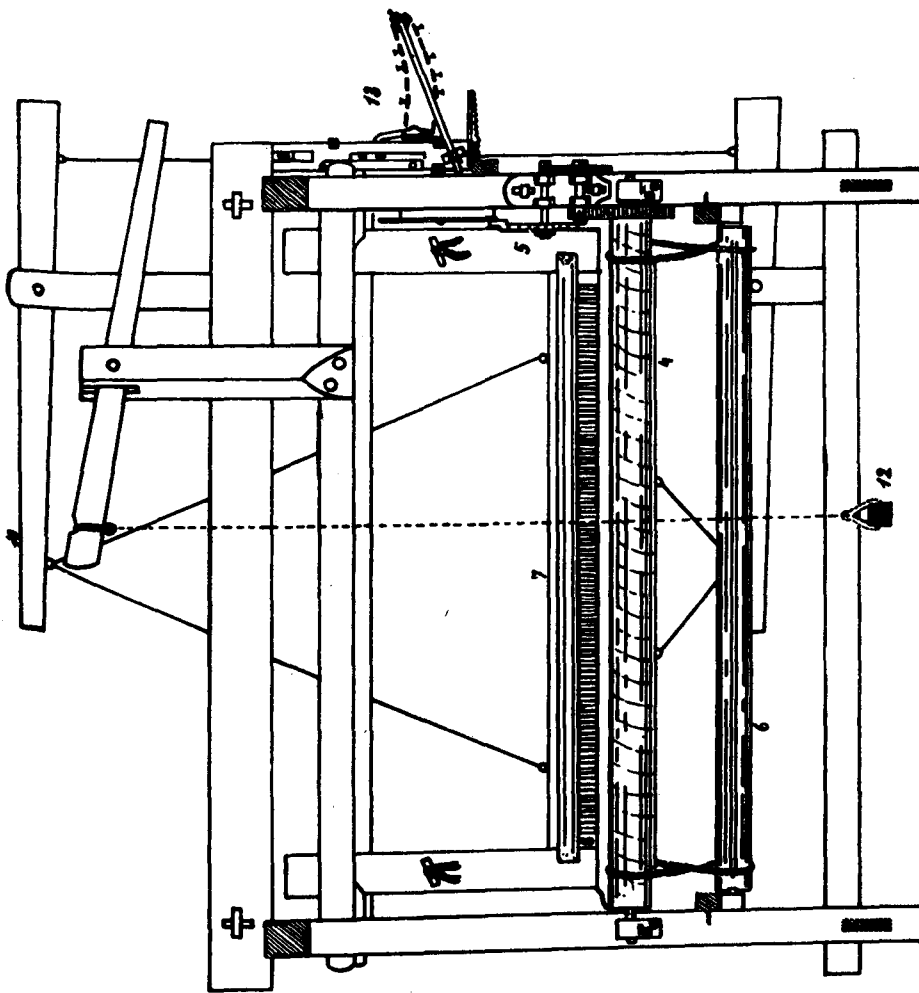
En effet, dans les ateliers-pilotes de tannerie équipés industriellement, la division du travail en étapes de fabrication bien définies (travail de rivière, tannage proprement dit, finissage), permet à l'artisan de s'insérer, sans inconvénient, dans l'une quelconque des étapes du cycle de fabrication, après avoir commencé, s'il le souhaite, le traitement de peaux selon ses méthodes habituelles.

On a volontairement ménagé des passages entre le cycle artisanal et le cycle industriel de fabrication, et l'expérience montre que l'artisan tanneur, à condition d'être constamment guidé, peut s'adapter aux techniques industrielles modernes.

Il en va autrement pour les techniques industrielles



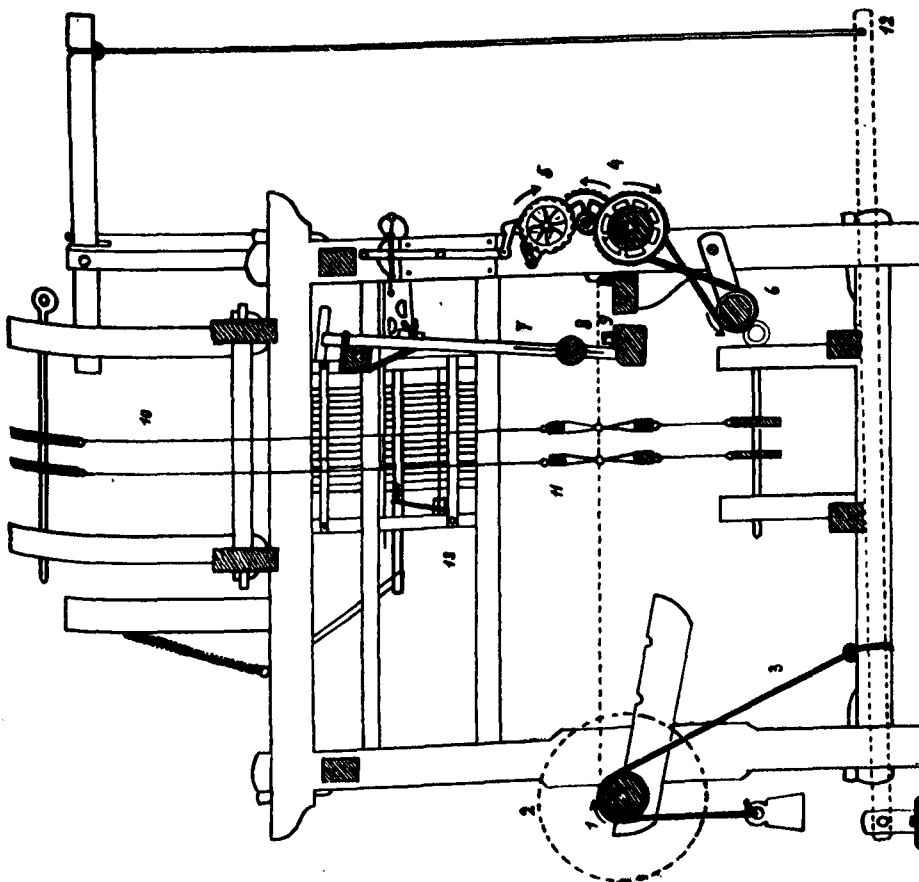
Artisan surveillant le bobinage mécanique



METIER DE L'ATELIER-PILOTE

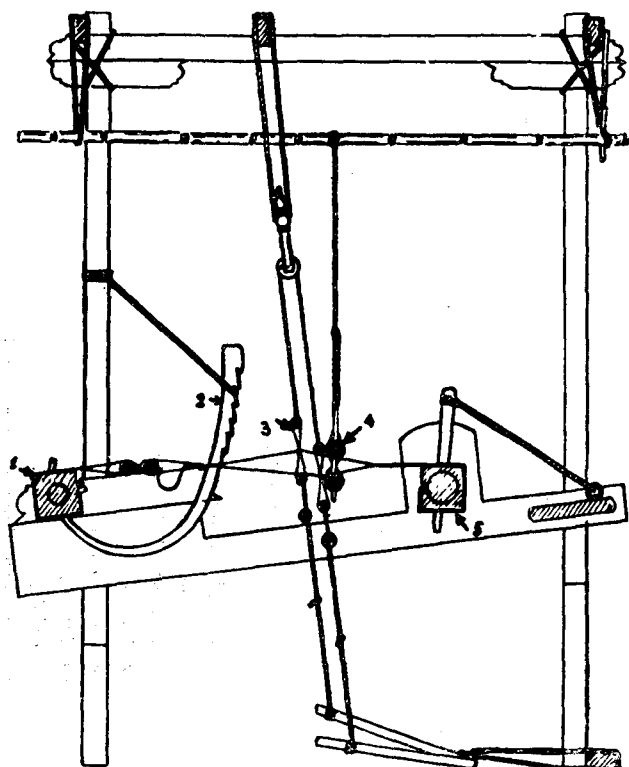
FACE

- 4 Ensouple entraîneuse,
- 5 Régulateur,
- 6 Ensouple déchargeuse,
- 7 Battant,
- 8 Peigne en acier,
- 10 Harnais,
- 12 Pédale,
- 13 Mécanisme d'armure et « chapelet ».



PROFIL

- 1 Ensouple arrière,
- 2 Plateaux réglables,
- 3 Frein,
- 4 Ensouple entraîneuse,
- 5 Régulateur,
- 6 Ensouple déchargeuse,
- 7 Battant,
- 8 Peigne en acier,
- 9 Chasse-navette,
- 10 Harnais,
- 11 Lames,
- 12 Pédale motrice,
- 13 Mécanisme d'armure et « chapelet ».



METIER TRADITIONNEL

- 1 Ensouple arrière,
- 2 Frein fixe,
- 3 Lames,
- 4 Battant portant peigne,
- 5 Ensouple avant.

III. — BREF INVENTAIRE
DES FABRICATIONS TRADITIONNELLES

Un rapide inventaire (tableau I) des fabrications artisanales traditionnelles apportera d'abord quelques précisions indispensables sur la spécialisation de la main-d'œuvre, ainsi que sur les matières premières employées, et les différents genres de tissus spécifiquement marocains.

TABLEAU I

Fabrications artisanales traditionnelles

Matières premières	Fabrications	Main-d'œuvre
Grosse laine	— Jellabas des ruraux — burnous — couvertures	Tisserands de grosse laine « jalbiya »
laine fine	— tissus fins pour vêtements — haïks — hendiras	Tisserands de laine et coton
Coton	— haïks — foutas — hendiras	« Derraza »
Soie (3)	— foulards — écharpes de crêpe — ceintures — tissus brochés à la grande tire	Tisserands de soie « harrara sbainiya » « ma'llminchrabi » « zradkhiya ».

(3) Aujourd'hui remplacée de plus en plus par la rayonne. La fibranne prend aussi une importance croissante.

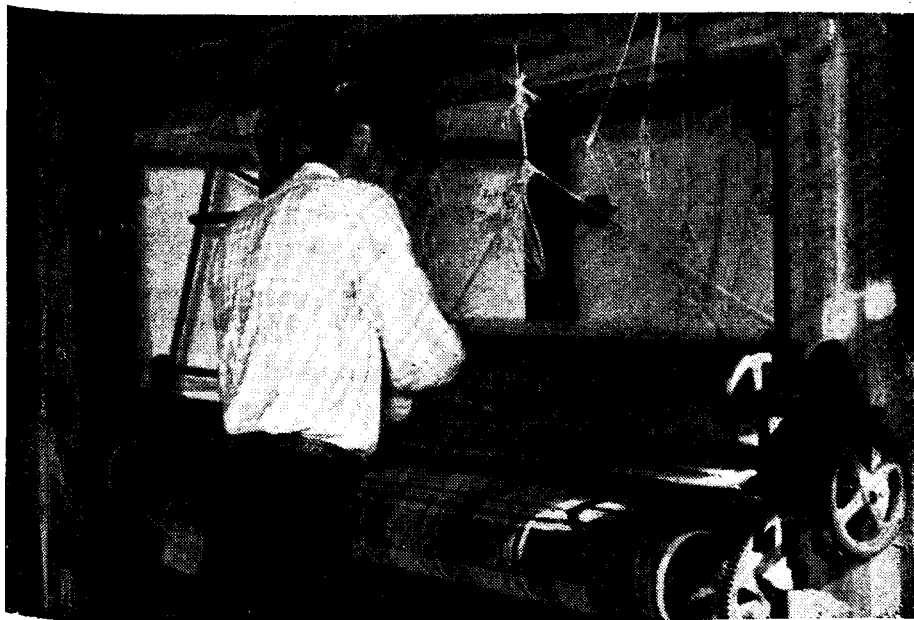
TABLEAU II

Caractéristiques comparées
des métiers traditionnel et moderne

Métier traditionnel	Métier artisanal moderne
<ul style="list-style-type: none"> — une ensouple rudimentaire à tension fixe pour la chaîne ; — une ensouple pour enrouler, à la main, l'étoffe fabriquée, dont la longueur n'excède pas six à sept mètres en général. 	<ul style="list-style-type: none"> — une ensouple, avec plateaux réglables pour assurer un enroulement régulier et ferme de la chaîne, et munie d'un frein, permettant le déroulement continu, avec une tension constante, de la chaîne. — une ensouple entraîneuse, portant une cardé munie d'un régulateur, permet une avance automatique et régulière à chaque insertion de la trame. Le tissu fabriqué s'enroule, au-dessous, sur une ensouple déchargeuse, ce qui permet d'enrouler jusqu'à 60 mètres de tissu, comme dans le métier mécanique.
<ul style="list-style-type: none"> — un battant simple, portant un peigne de roseau, est suspendu par des cordes. La navette est lancée à la main. 	<ul style="list-style-type: none"> — le battant porte un peigne en acier, et est muni, d'une part, de boîtes latérales se déplaçant automatiquement pour le changement des navettes, d'autre part, d'un chasse-navette pour le lancer de la navette.
<ul style="list-style-type: none"> — les lames, suspendues à des poutres et portant des lisses en coton, sont au nombre de quatre au maximum, et ne sont pas indépendantes ; elles manœuvrent seulement par paires. La gamme des tissus fabriqués est très limitée. 	<ul style="list-style-type: none"> — les lames, dont le nombre peut aller jusqu'à 25, sont munies de lisses interchangeables en acier, et permettent la fabrication de tous les genres d'étoffes unies ou comportant des petits dessins.
<ul style="list-style-type: none"> — le nombre des pédales est en fonction du mouvement à donner aux lames selon le genre d'étoffe ; deux pédales au minimum, quatre au maximum en général. 	<ul style="list-style-type: none"> — une pédale motrice, reliée à une mécanique d'armure, fait fonctionner, grâce à un chapelet modifiable à volonté, les lames, le changement des navettes et l'avance automatique.
<ul style="list-style-type: none"> — le fonctionnement du métier, dès que la largeur du tissu excède 1 m. 40, exige deux ouvriers. 	<ul style="list-style-type: none"> — un ouvrier suffit pour exécuter une étoffe, quelle qu'en soit la largeur.
<ul style="list-style-type: none"> — la production journalière, pour une étoffe de qualité, est de six mètres au maximum. 	<ul style="list-style-type: none"> — la production journalière, pour une étoffe de qualité courante, varie de 12 à 15 mètres (4).

(4) Il faut signaler, toutefois, que le métier traditionnel est plus léger à manier que le métier utilisé en Artois, et en Picardie, qui exige de l'artisan une plus grande dépense physique.

En outre, tandis que le premier revient à 40.000 francs environ, le second coûte 120.000 francs.



Tisserand au travail sur un métier artisanal moderne.

de revient, l'organisation générale d'une entreprise artisanale.

La mécanisation, on le voit, a été introduite dans les travaux préparatoires du bobinage, du cannetage et de l'ourdissage, où elle permet, à la fois, un gain de temps et une meilleure qualité du travail.

Parallèlement, l'outil du tissage, le métier artisanal, qu'il n'est pas possible, nous l'avons vu, de remplacer par le métier mécanique ou automatique de l'industrie, a fait l'objet d'améliorations considérables.

Le tableau II permet d'en juger, en comparant les caractéristiques du métier traditionnel et du métier artisanal moderne.

IV. — MESURES D'AIDE AUX TISSERANDS — ATELIERS-PILOTES ET COOPÉRATIVES

En tenant compte de ces conditions de travail et du degré d'évolution technique de la main-d'œuvre, un ensemble de mesures ont été proposées pour venir en aide aux tisserands.

1° Dans le domaine technique d'abord, des ateliers-pilotes ont été installés dans les principaux centres urbains (Fès, Marrakech, Rabat, Meknès).

Ils comportent l'équipement suivant : un ourdissoir sectionnel, des bobinoirs et des cannetières, des métiers artisanaux modernes, et un métier à échantillonner.

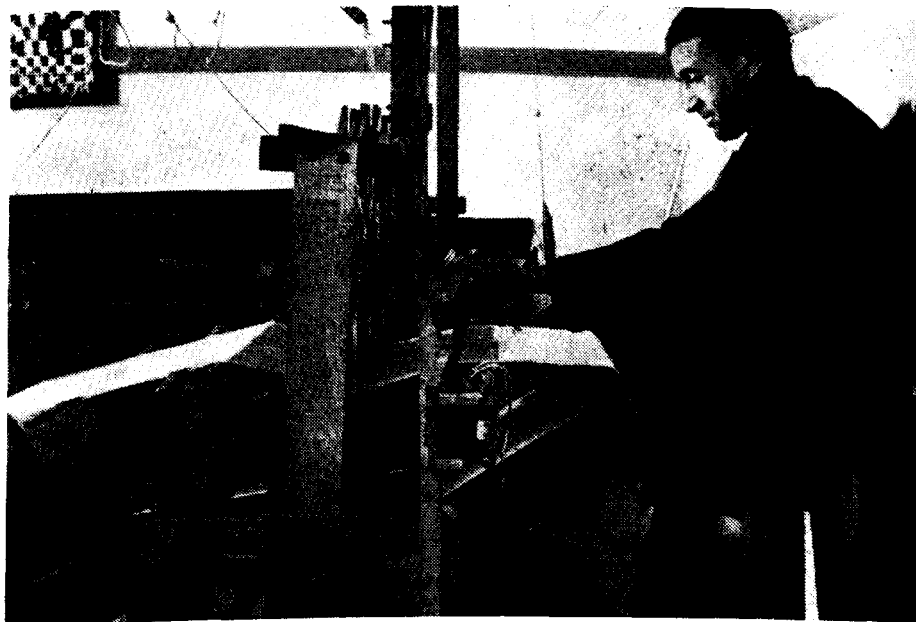
Grâce à cet outillage, les artisans peuvent, d'une part, exécuter à l'atelier, moyennant des redevances modiques, des travaux à façon tels que bobinage, préparation des cannettes pour la trame, ourdissage de la chaîne, etc., et, d'autre part, acquérir, au cours d'un stage à l'atelier, un complément de connaissances professionnelles.

Le programme d'enseignement porte, notamment, sur l'étude détaillée du fonctionnement des métiers, la classification des matières textiles, la composition des diverses armures, le calcul, des prix

2° Dans le domaine économique, en second lieu, le groupement des artisans en coopératives leur procure des avantages appréciables :

- achat en gros des matières premières, et fournitures diverses, rétrocédées au meilleur prix aux coopérateurs ;
- prospection des marchés, et enregistrement des commandes à répartir entre les tisserands.

Quand il s'agit, par exemple, d'appels d'offres lancés par les administrations, un organisme coopératif peut soumissionner pour le compte des artisans, alors que ceux-ci, isolés, ne peuvent entrer en concurrence.



Artisan au travail sur un métier à échantillonner.

rence avec des entreprises importantes et bien organisées.

V. — CONSIDERATIONS SUR L'AVENIR DES INDUSTRIES ARTISANALES DE TISSAGE

Les moyens ainsi mis en œuvre pour venir en aide aux tisserands constituent, à coup sûr, une aide appréciable.

Mais si, actuellement — et pour une période dont il est difficile de préciser la durée — la quasi totalité des tisserands travaillent encore avec les anciennes techniques et exercent leur activité dans les fabrications traditionnelles, il faut, toutefois, souligner que la fabrication des tissus spécifiquement marocains diminue progressivement, au fur et à mesure que s'accroît la concurrence industrielle, et que s'étend, chez les Marocains, l'évolution des goûts et du costume.

Cette évolution, en dépit des mesures indispensables prises en faveur de ces artisans qui représentent, encore, avec leurs familles, une partie impor-

tante de la population urbaine dans les grandes cités traditionnelles (Fès, Marrakech, Rabat, Salé, Meknès), commande l'avenir de cette industrie. Les difficultés d'approvisionnement en matières premières (5) contribuent aussi à accroître la crise.

Ces raisons conduisent à penser qu'une **sélection** des artisans est inévitable ; seule pourra survivre une élite de tisserands, formés dans les ateliers-pilotes, et bénéficiant des avantages coopératifs.

Mais cette élite même se trouve déjà menacée ; il est urgent de lui donner une **orientation nouvelle**.

Les ateliers-pilotes doivent, à cet effet, se proposer un double but : permettre aux artisans, d'une part, d'étendre leurs connaissances professionnelles, et, partant, la gamme, en général trop limitée, de leurs fabrications ; d'autre part, de se familiariser avec un outillage et des méthodes de travail modernes, et d'acquérir ainsi une formation leur facilitant l'accès à l'industrie.

(5) On sait que la laine du Maroc est en général de qualité inférieure, et que la production marocaine de coton est d'un prix très élevé.

Claude GRANGES.