

Louis Saudinos

---

L'Industrie familiale

du lin et du chanvre

---

Annales

de la

Fédération pyrénéenne  
d'économie montagnarde  
T. IX, 1940-1941, p.p. 100-116

---

## L'INDUSTRIE FAMILIALE DU LIN ET DU CHANVRE

Par Louis Saudinos, <sup>seur place : le fumier de</sup>  
de la Société Julien Sacaze.

Aucun spin particulier n'est donné à la culture du lin. L'achat  
Naguère encore, les attributions économiques de la famille  
paysanne étaient nombreuses : elle se suffisait, sans monnaie, par ses  
produits agricoles, ses industries et son artisanat domestiques. Au-  
jourd'hui, la plupart de ses fonctions sont en décadence, soit par suite  
de dépopulation, soit que la mode ait pris le pas sur la coutume,  
soit enfin, progrès des besoins. Au grand nombre des fonctions abandon-  
nées par nos contemporains, les industries du lin et du chanvre sont  
les plus importantes.

Nous nous proposons d'exposer comme nos propres aïeux sont  
parvenus, en partant de la culture de ces deux plantes, à fabriquer  
le beau linge que chacun peut admirer, encore aujourd'hui : le paysan  
s'y prête admirablement.

### LE LIN

#### I- LE MILIEU PHYSIQUE

Notre génération a longtemps cultivé le lin à fleur bleu-  
de-ciel dans chaque famille et dans toutes les communes du canton de  
Luchon. Son étage de culture varie ainsi de 620 à 1.400 m.

Toutes nos terres arables ont été très productives pour la cul-  
ture du lin. Cependant, l'expérience a fait condamner les expositions  
à l'ombre et les rares lieux argileux, ou simplement frais. Lorsqu'on  
sème sur les parcelles le plus calcaires, le lin s'en montre très  
reconnaissant. On lui réservait dans les pentes, la partie basse d'un  
champ donné, plagnérés.

Un are et demi consacré à la culture du lin satisfait les  
besoins d'une famille composée de 6 à 7 personnes.

#### II- CULTURE ET PREPARATION DES TIGES

Il est évident que la phase agricole précède la phase  
technique : Elle n'exige aucun traitement mécanique.

Soins culturaux — On fait choix de terrains préalablement  
bien désherbés et bien fumés — au cours de l'année précédente — avec

le meilleur des engrais dont on dispose sur place : le fumier de mouton. Il n'était point fait usage d'engrais minéraux.

Aucun spin particulier n'est donné à la culture du lin. L'arrachage des tiges est pratiqué à la main, quand la graine a pris la couleur châtain clair. La récolte de la graine n'est pas négligeable. Il la faut donc séparer des tiges, où, du reste, les capsules gêneraient.

Dépiquage - Les tiges de lin et leur graine elle-même s'échauffent rapidement, lorsqu'elles sont réunies en fagots venant du champ. Sans retard, on les transporte dans la cour à dépiquer. On les y égraine au moyen d'un peigne de bois.

De chaque côté, une femme s'assied. L'une après l'autre, elles piquent sur le peigne une poignée de lin et tirent à soi soigneusement. Les tiges sont de nouveau réunies en fagots et transportées au lieu du rouissage.

Les capsules, carossa, sont immédiatement étendue sur place, en attendant le moment favorable au séchage. Les enfants surveillent le séchoir situé dans la basse-cour. Deux jours de soleil automnal font craquer les capsules en se vidant de leur graine.

Quant aux tiges, autrement dit, le lin, elles sont encore vertes. On n'y distingue pas, à l'œil nu, la filasse et son enveloppe cellulosique. Cette différenciation ne devient apparente et réelle qu'après le rouissage.

Rouissage - Adafua - Par cette opération, on étend le lin sur un pré récemment fauché, en vue de l'exposer aux alternatives de la rosée et du soleil. L'exposition en nappes très minces rappelle les formes d'une claie, varana. Si les rosées sont fréquentes et abondantes, les transformations que l'on attend du rouissage sont plus promptement obtenues que par temps pluvieux. Elles sont activées, quand on retourne sur place le lin, une poignée après l'autre.

Lorsque le résultat attendu est retardé par le temps qu'il fait et que le regain menace de couvrir le lin, il est, par petites brassées, relevé et dressé en forme de cônes, bastous. On reconnaît que le phénomène rouissage est au point, lorsque d'une pincée de tiges chiffonnées tombent aisément les écailles cellulosiques.

Les tiges rouies sont ensuite ramassées et conservées

tenant , que le broyage aura son effet utile.

### III- FABRICATION DU FIL

Les travaux sont jusque là déroulés aux champs, aux prés et dans les hangars. Ils vont désormais s'exécuter devant les murs des granges et même dans la maison. Le moment est arrivé de mettre la filasse à nu. On y parvient par la voie de broyages successifs, en divisant les difficultés.

Broyage - Toutes les opérations concernant le broyage se font par temps chaud d'automne - exposition au soleil - A défaut, les bottes de lin sont placées dans, ou bien sur un four à pain et conservées chaudes dans un bourras transporté à l'atelier.

A la première ébauche, les tiges sont réunies en poignées bargadés, et nouées avec un lien tiré de la masse des tiges.

Ces poignées sont ensuite soumises à l'action d'un maillet mailha, sur la première pierre plate venue. Cette opération sommaire facilitera l'action de la broie.

La seconde et troisième opération de broyage se font au moyen de botillons , vargadés. la partie active, la broie, prend le nom de malh. De sa main gauche, la vargaïra introduit le vargadé dans l'angle de la broie. De sa droite, elle en saisit la poignée, et, bien équilibrée majestueusement autant qu'énergiquement, elle frappe et refrappe le bargadé jusqu'à ce que les écailles soient presque entièrement tombées. Les déchets, ariqués, s'amoncellent aux pieds de la vargaïra. Ainsi prend fin le second broyage : l'ombre est montée sur le malh; les tiges sont froides. Il est trois heures du soir.

Les poignées de filasse, tout à côté, sont empilées en forme de croix. Une à une, la vargaïra les transforme en torsades, risolet, afin que les fibres ne s'emmêlent.

Le besoin d'utiliser la chaleur solaire fait réserver la fin des travaux de broyage à une troisième et dernière opération identique à la deuxième, arrévarga.

Bien conduites, ces trois opérations donnent la plus grande quantité possible de fil première qualité. Car les écailles laissent les fibres s'embrouiller. Si le peigne ne les rejetait aux étoupes, le fil serait nouveau.

Peignage- Le peignage, précisément, a pour but d'éliminer les fibres courtes et celles entortillées autour des écailles.

A cet effet, le peigne ~~mette~~ métallique, placé sur une chaise, y est retenu par un bâtonnet. Ce peigne est formé d'un massif de pointes d'acier. L'opérateur y projette une poignée de filasse et tire à soi, en même temps qu'il l'étreint solidement. La dessus, la filasse passe et repasse : sséc, sséc, sséc.

On obtient ainsi de la filasse, riscla, de première qualité et des étoupes. Le terme laoués fait abstraction de ces deux qualités.

C'est bien de riscla, ou d'étoupes, que sont faites les toiles de lin. Mais auparavant, il faut fabriquer le fil.

Filage - Les instruments - 1<sup>er</sup> Un porte-quenouille, houcra est destiné à recevoir la filasse-riscla, ou bien, la filasse-étoupes, mise en canon.

2<sup>e</sup> Une quenouille, pénouha. La quenouille chantée par les pètes a deux fonctions, dont l'une est fixatrice et l'autre régulatrice du débit. Sans la quenouille, la filasse lamberait en lambeaux et arriverait trop abondante sous les doigts de la fileuse qui s'évertue à modérer le débit exagéré que la torsion montante provoque.

Quand cela se produit, la fileuse enfonce la quenouille : l'équilibre est rétabli.

Remarquons que le canon <sup>(de la fig. 8)</sup> n'est pas coiffé de la quenouille. Une gance en tient lieu que l'on serre, lorsque le volume de la filasse diminue.

3<sup>e</sup> A début de l'opération, le fuseau hus, est muni d'un anneau de d'étain, berteilh, semblable à une pièce de cinq francs. Il maintient bas le centre de gravité du fuseau et lui sert de volant entraîneur.

Les actions - Pour charger le porte-quenouille, il faut le saisir de la main gauche et humecter de salive sa partie renflée. De la droite empoigner le risclot, préalablement défait, et rapprocher son centre, longitudinalement, de la partie renflée de la quenouille pendant que la main gauche lui imprime, à gauche, un mouvement de rotation très lent. Le porte-quenouille appelle alors la filasse, elle s'enroule. Les quatre doigts de la main droite débitent la filasse et favorisent un enroulement régulier. On obtient ainsi une boule grosse

Le tout est ensuite fixé à l'épaule gauche de la fileuse par une gance, et, à sa ceinture, au moyen d'un cordon qui soutient son tablier.

La partie du fuseau opposée à l'anneau est munie d'une filière hélicoïdale, prédéra, qui va servir à l'amorçage du fil générateur. A cet effet la fileuse enroule, entre ses doigts humectés de salive quelques fibres de filasse et fabrique une longueur d'environ cinq centimètres de fil qu'elle loge dans la filière du fuseau. Ce bout de fil ne cesse pas de dépendre de la masse. La fileuse saisit la filière entre ses premiers doigts de la main droite et imprime au fuseau un mouvement circulaire, par saccades, à la manière dont on roule une cigarette.

La torsion qui en résulte appelle les fibres contenues dans la quenouille. Pendant que le fuseau continue de tourner, la main gauche, par pincements successifs, appelle, ou arrête, la quantité nécessaire de filasse qui maintient au fil une grosseur régulière. Elle y parvient en jouant de ses belles dents et de ses ongles solides. A chaque tour de fuseau, la longueur précédente du fil s'allonge. La torsion ne se fait bien que par voie humide. La salive joue ce rôle. Lorsque les glandes salivaires boudent, la fileuse loge un fruit d'épine blanche, aragnoun dans un coin de sa bouche. Et quand elles sont complètement taries, elle plonge sa main dans un bol d'eau. Le premier aiguillage de fil de soie est terminé. Sa longueur ne dépasse pas celle du bras : le fuseau est arrivé au terme de sa course. Cette première longueur de fil, il la faut maintenant enrouler autour du fuseau.

Le poignet droit se relève jusqu'à horizontale; les doigts étant tournés à gauche, le fil est maintenu tendu. Le fuseau vient reposer sur l'extrémité supérieure de l'annulaire; ce qui permet, par un tour à gauche du fuseau, de dégager le fil emprisonné dans la filière. Ensuite, le fuseau tourne de nouveau à droite et monte, le fil tendu vers la quenouille. Le premier aiguillage de fil est enroulé au centre du fuseau. Lorsqu'il atteint la grosseur du point, le fil est sectionné à 0m20 de la quenouille et, de ce côté, noué au centre d'un nouveau fuseau. Exposés au grand air de la cuisine, les fuseaux humides de salive sèchent sur l'appareil, hudéré qui protège la fragilité de leur filière.

Nous allons voir pourquoi et comment le fil obtenu doit être séparé de l'outil qui a servi à le produire.

#### IV- CONDITIONNEMENT DES MASSES DE FIL EN VUE DE LA FABRICATION DES TOILES ET DU FIL A COUDRE.

Quand douze fuseaux sont secs, on dispose leur masse de fil en écheveaux, d'abord, afin de faciliter le blanchissage, et ensuite en pelotes, forme qui s'oppose le plus rapidement radicalement à l'enchevêtrement du fil.

L'écheveau - Il est confectionné au moyen de dévidoir vertical, devaidéra. La main saisit le bout du fil d'un fuseau et le noue solidement autour de l'appareil. Ensuite, elle place le fuseau entre les pouces et les index, arrondis, de sa fillette assise. La main, assise aussi, tourne la manivelle. Son bras gauche étant rapproché du corps, elle guide aisément le fil, en plaçant la main gauche cinq centimètres devant le trajet exécuté par le bras de l'appareil et cinq centimètre au-dessous de son diamètre. Douze fuseaux forment un écheveau (trop lourds, ils fatigueraient le bras de la fileuse qui est moteur), solidement serré par un nœud spécial : l'anxoué qui s'oppose à l'enchevêtrement du fil. Ce fil est écriu ; il faut le blanchir.

La lessive - Les écheveaux sont disposés soigneusement dans un grand cuvier et recouverts d'un bourras de lin qui fait office de filtre. La dessus, on verse 0m20 de cendres de bois divers. On procède à l'arrosage chaque fois que l'eau d'une chaudière arrive tout proche du point d'ébullition. Les eaux d'écoulement reviennent à la chaudière. L'opération dure pendant 18 heures. Le lavage des écheveaux se fait à l'eau courante. Le fil des écheveaux est la matière des pelotes.

Les pelotes - On les forme avec le dévidoir horizontal, démouret. Pour y placer l'écheveau, il faut avoir soin, préalablement de l'étierr. A cette fin, y passer les deux mains, frapper simultanément des deux poignets dans la direction intérieur-extérieur. Une autre précaution à prendre, très importante aussi, consiste à passer placer le nœud, anxoué, du côté extérieur du dévidoir. Faute de quoi, les fils s'entrelacent.

Puis, on saisit le bout du fil de l'anxoué défait. On le tourne en pelote; le dévidoir suit le mouvement et tourne seul. Lorsqu'un fil rompt, on l'ajuste par le noeud du tisserand. Enfin, toute la quantité de fil produite est transformée en pelotes. La plus grande partie est réservée à la fabrication des toiles, l'autre au fil à coudre.

Les toiles - La fabrication du fil étant terminée, l'industrie du lin cesse d'être familiale. Cependant, il n'y a pas de division du travail, parce que le filé ne cesse pas d'appartenir au producteur. Ce façonnier est en même temps agriculteur. Parfois il cumule ses fonctions avec celles de valet mandataire, de fossoyeur, de carillonneur et d'inspecteur des cheminées.

C'est lui qui fabriquait les toiles de bonne qualité : linge de corps, de literie, de table, etc... et les toiles grossières, issues des étoupes, servant à la confection des sacs, bourras, couvertures, assuie-mains, etc...

Fil à coudre - Spécialement, le fil à coudre, hieou coutz, provient d'un broyage, d'un peignage poussés et d'un filage exceptionnellement soigné : régulier et sans noeuds. Il y en a de deux sortes suivant l'usage auquel on le destine : le fil à un bout, pour coutures courantes, et le fil retors, à deux bouts et même à trois, pour cordelettes et coutures exposées à la pluie, le fil retors est ciré, encérouta, au moyen d'une boule de cire, cérot, résidu de la fabrication de la cire. S'agit-il de ~~coudre~~<sup>de</sup> un objet noir, le fil est roulé au cul de la poêle et ensuite ciré.

Fil retors - Primitivement, le fil retors fut obtenu au moyen du fuseau spécial, arrétourséde. Ici le harpon remplace la filière du fuseau ordinaire.

Ce fil retors venant du centre de ce fuseau passe sous les deux crochets dont le harpon est formé. Le fuseau prend de lui-même la position verticale, en même temps que la main gauche de l'opérateur pince, à 6m60 au-dessus de la filière-harpon, le fil qu'il s'agit de soumettre à la torsion.

Dans cette position, le fuseau est lancé à la manière dont on

fait claquer le majeur opposé au pouce de la main droite. Quand ses révolutions ralentissent, un nouveau coup de majeur-pouce est appliqué au fuseau, côté anneau s'entend. Ces propulsions successives sont répétées jusqu'à degré de torsion recherché. Chaque aiguillier tordu est enroulé au centre du fuseau.

Plus tard, le fil retors fut obtenu avec le tour mécanique. Le mode de torsion, ici, ne diffère pas, en principe, du précédent : l'aiguille tient lieu d'un fuseau ordinaire. A côté de la manivelle, l'opérateur s'assied. Il fabrique à la main Om30 de fils retors et, par son but, il le fixe sur le tuyau, canèra, qui enserre l'aiguille. Cette première longueur de fils retors longe l'aiguille et vient s'enrouler, sur une longueur de deux centimètres, à l'extrême pointe de l'aiguille. La main gauche est tendue à gauche, enserrant les deux fils isolés qui fournissent deux pelotes, déposées dans un crible. L'opérateur pince ces deux fils pour arrêter la torsion à lm30. L'angle que ces deux fils tendus forment avec l'aiguille est très ouvert.

La manivelle tourne; le premier aiguillier de fil retors est confectionné. Il le faut, maintenant, enrouler sur le tuyau de l'aiguille. A cet effet, tourner à gauche la manivelle pour dégager le fil enroulé à l'extrême-pointe de l'aiguille; puis, tourner la manivelle à droite; le fil s'enroule sur le tuyau. L'opération est terminée.

Les deux qualités de toile et de lin et les deux sorte de fil de lin sont fabriquées.

## LE CHANVRE

L'industrie familiale du chanvre disparut en même temps que celle du lin. Elle présentait d'aussi grands avantages et d'aussi grands inconvénients. Tout ce que nous avons dit de la culture et de l'industrie du lin servira de guide, en tous points, à celles du chanvre, sous réserve des quelques particularités que voici.

Dès que le chanvre approche de son point de maturité, il embaume l'atmosphère sur un rayon de cent mètres. Les chardonnerets prennent leur repas sur la chenevrière; les enfants y placent des baguettes ornées d'un filet hélicoïdal de glue.

La graine est obtenue par dépiquage au fléau, ou bien, au bâton, bilhot.

Les tiges atteignent une hauteur de plus de deux mètres. Elles sont cinq fois plus grosse que celles du lin. Il en résulte que le broyage est d'autant plus pénible à exécuter.

Rien de spécial n'est à signaler quant au filage, sinon que le porte-queneuille est chargé en canon.

La filasse de chanvre était réservée à la confection des draps de lit, encore que dans une famille donnée, il y en eut de fil de lin : les grossiers économisaient les beaux.

Les étoupes donnaient les toiles à bât, nouvards, les sangles, les sacs, les cordes, les paillasses, les couvertures des veaux, celle des vaches, les bourras, des tresses pour les jouets d'enfant et autres jouets, tels que l'arc, pétards et seringues.

Toutes ces toiles, ou cordes, sont faites de chanvre dans les familles qui le cultivent concurremment avec le lin; mais elles sont faites d'étoupes de lin chez celles qui n'exploitent pas le chanvre. Ces dernières sont la grande majorité. Plus spécialement, les chemises de chanvre, ou de lin, que l'on désirait plus souples étaient ourdies lin, ou chanvre, et tramées coton. Et c'était un luxe parce qu'il fallait acheter le coton.

Pour décider du choix à faire sur toutes ces questions, les familles n'étaient pas toujours guidées par l'esprit d'économie. Instinct, ou sentiment de possession de beau linge, de beaux sacs etc.. orgueil, mode ou besoin de produire pour épargner à long terme, toujours eût-il que dans ce domaine l'émulation était grande : chacun voulait faire plus et mieux.

Quoi qu'il en fût de ces circonstances variables, les armoires à linge ployaient chez les familles où grandissaient plusieurs jeunes filles, car la coutume voulait que leur dot fût principalement constituée par beaucoup de linge, couga. Elle était signe visible de leur amour du travail. Les filles et les mères vaillantes, pauvres ou riches, la préparaient de longue date. Souvent un cheval ne pouvait

en un seul voyage la transportait<sup>er</sup> à u village voisin.

Il y a soixante-dix ans , les paysans fabriquaient les sangles à leur usage. Les grosses cordes étaient tréssées par un cordier ambulant.

Les toiles de chanvre aussi ~~ti~~ étaient tissées sur place. Chaque commune avait au moins un tisserand; quelques-unes trois ou quatre. Assez souvent, la cuisine leur servait d'atelier. Les familles y portaient leurs séries de pelotes de fil. Elles étaient tenues, pour courdir, de fournir à leur façonnier un aide porteur d'une tranche de jambon très épaisse, accompagnée d'une douzaine d'oeufs. L'unité de rémunération, en monnaie, était de tant à la canne de toile.

En somme, l'industrie du chanvre paraît avoir été compl<sup>men</sup>étaire de celle du lin et supplémentaire en certains cas. Ces deux plantes étaient destinées aux mêmes usages. Les raisons d'opter entr'elles sent assez vaguement exprimées. Nous préférons le lin disent les uns; d'autres soutiennent qu'il fallait aussi un peu de chanvre. Néanmoins l'industrie du lin a dominé dans la proportion des huit dixième. Le lin donne des produits plus fins; il est plus facile à travailler; mais plus coûteux à produire, en raison de sa moindre grande productivité. Le chanvre est plus productif que le lin; il résiste davantage à l'usage.

La disparition de ces deux industries paraît résulter de la ~~pop~~ population. Et les conclusions que nous avons données à propos de l'industrie du lin peuvent être retenues pour celle du chanvre.

Pauze

