

Les cordes artisanales en chanvre

Jean-Yves BIGOT

Au début des années 1970, on avait encore pour habitude de commander des cordes en chanvre dans certaines corderies de marine. En spéléologie, on descendait alors sur deux brins passés dans un descendeur double ; la remontée dite en auto-assurance s'effectuait avec des bloqueurs accrochés à la ceinture. L'avènement de la technique « Jumar » a conduit à l'abandon progressif des échelles et, bien sûr, des cordes en chanvre. Petit à petit, les cordes synthétiques se sont imposées partout. Il a paru intéressant de rappeler les techniques de fabrication artisanale des cordes toronnées, ne serait-ce que pour mieux apprécier les exploits des explorateurs d'antan.



Figure 1 : Illustration ancienne du cannabis, accompagnée d'une notice qui précisait déjà que l'usage de ce chanvre stupéfiant pouvait faire tourner la tête (extrait de la page 134 du « Frumentorum, leguminum, palustrium et aquatiliium herbarum, ac eorum quae eo pertinent historia » de Rembert DODOENS, édition de 1566).

Les cordages

Caractéristiques des cordages

Il existe deux grandes familles de matériaux composant les cordages :

- les fibres synthétiques, légères et insensibles à l'humidité ;
- les fibres naturelles, plus écologiques, tel le chanvre.

Le chanvre a une bonne résistance à la rupture, mais s'avère très sensible à l'humidité. Toutefois, les cordages en chanvre de fort diamètre sont très appréciés des maçons pour leur excellente préhension.

Les cordages sont soit tressés (fibres synthétiques), soit toronnés (fibres végétales ou synthétiques). Les fibres sont rassemblées en un fil, l'assemblage de fils constitue un toron. Le cordage toronné est généralement constitué de 3 ou 4 torons. Aujourd'hui, on fabrique toujours des cordes en chanvre, mais la matière première vient de Chine, d'Inde ou des pays de l'Est. La résistance des cordages (qualité B) pour un diamètre de 10 mm est de 700 kg. L'abandon de l'usage du chanvre en spéléologie est dû à son poids au mètre et bien sûr, au côté putrescible du matériau. En effet, en milieu humide, le chanvre développe des micro-organismes responsables de la déstructuration des fibres.

Si on veut pratiquer la spéléologie « façon écolo », on pourra certes fabriquer ses cordages, mais on aura soin de prévoir les bons diamètres...

La matière végétale : le chanvre

Le chanvre, *Cannabis sp.*, est une plante herbacée à feuilles palmées (figure 1). Il existe deux sortes de Cannabis : *Cannabis indica*, ou chanvre indien, utilisé pour sa fumée hallucinogène et *Cannabis sativa*, cultivé pour sa tige (fibre textile) et ses graines. Ces deux variétés diffèrent par la teneur en substances psychotropes. Le principe actif est le tétrahydrocannabinol (THC) qui va de 0 à 0,2 % pour les variétés autorisées à plus de 10 % pour les variétés utilisées comme drogue. En France, la culture du chanvre n'est autorisée que pour les variétés certifiées « non drogue ». Toutes les plantations sont soumises à déclaration dans le cadre de la réglementation de la culture du chanvre.

Très tôt, Pline indique que le chanvre est utilisé dans la fabrication des cordages et des filets ; il s'arrache après la vendange et on le « teille » dans les veillées. Plante originaire d'Asie centrale, le chanvre s'est répandu en Chine, puis dans toute l'Asie et le bassin méditerranéen. Ses propriétés psychotropes étaient connues dès le Ve siècle avant J.-C.

En France, on retrouve la trace de l'ancienne culture du chanvre à travers les lieux-dits : « chenevières » ou « canebières » issus de l'ancien français : cheneve, chanvre.

Les vieux métiers

Le chanvrier

La culture du chanvre est une activité agricole (semences, récolte, rouissage) qui exige un certain suivi. Les différentes actions comme le rouissage, le teillage et le peignage constituent le travail du chanvrier. À la fin de l'été, la plante commence à jaunir, les tiges sont arrachées et réunies en

petites gerbes. Pour séparer la partie ligneuse, dure et cassante (la chènevotte), de la partie souple et fine (la filasse) on a recours au rouissage, action qui consiste à tremper dans l'eau pendant quelques semaines les gerbes de chanvre. Une fois rouies, les gerbes sont séchées, puis soumises au teillage qui consiste à broyer la

chênevotte en morceaux et à la détacher de la filasse. On commence par écraser au maillet les tiges, puis on les passe dans une broie. Le teilleur (broyeur de chanvre) tient d'une main la gerbe posée sur la broie, de l'autre il abaisse les lames pour écraser les tiges. Brisée, la chènevotte tombe au sol libérant la filasse.

Le cordier

Le cordier est un artisan qui fabrique, vend cordes et cordages de chanvre, d'écorce de tilleul, de lin, de crin, etc. Les statuts de la communauté des cordiers sont datés de 1394. Leur savoir faire est apprécié dans la marine qui exige de bons cordages.

Le peignage

Le cordier achète aux paysans le chanvre roui et broyé, puis le peigne et le file. Les poignées de filasse sont passées sur un peigne fixé sur une table (peigne à carder). Le peigneur fouette le peigne avec sa poignée de filasse (attention aux doigts...), ce qui a pour effet d'affiner les peignons qui peuvent ensuite être filés.

Le filage

Le cordier transforme la filasse en fil au moyen d'un rouet. Il dévide le chanvre tout en reculant sur parfois cent mètres, tandis qu'un tourneur fait mouvoir la roue. Tout l'art du cordier consiste à dévider le chanvre le plus régulièrement possible.

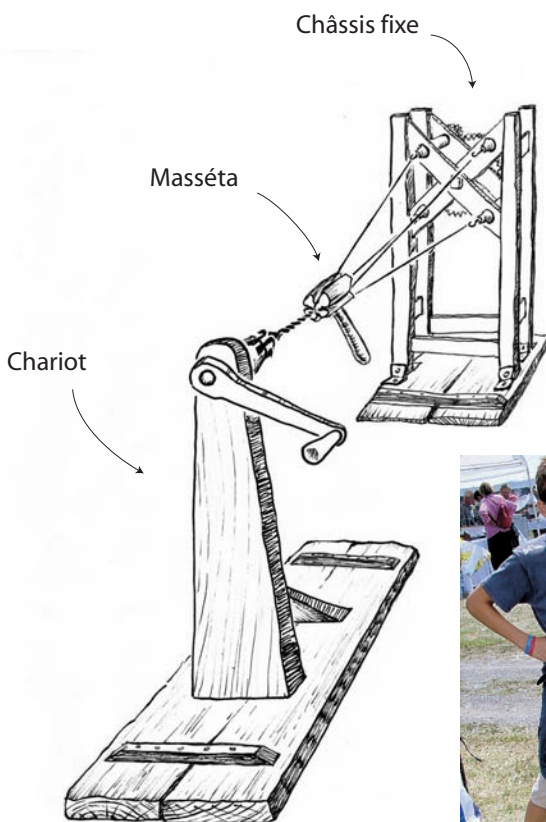


Figure 3: Le courdier du musée de Saint-Paul-sur-Ubaye.

Figure 2: La fabrication des torons exige de la concentration.



Le câblage

La dernière étape consiste à réunir les fils et à les tordre ensemble pour en faire des cordes. Il existe des systèmes sophistiqués utilisés dans les corderies, mais le câblage artisanal des cordages nécessite un châssis (fixe) et un chariot (mobile). Sur un appareil artisanal (figure 2), les fils sont tressés par des roues ou manivelles tournées par des hommes situés à chaque portée de fils. Le principe, qui est toujours le

même, consiste à réunir plusieurs fils, par torsion, pour produire un toron, puis plusieurs torons (3 ou 4) pour obtenir une corde. La corde terminée est enduite d'une solution de colle et d'eau.

La fabrication artisanale de cordes

Même après le passage des anti-quaires et brocanteurs, il reste parfois des objets d'autrefois qu'il est intéressant de voir fonctionner dans des musées du style « arts et traditions populaires » ou dans d'autres manifestations modernes de la ruralité. J'ai été surpris par une démonstration de fabrication artisanale de cordages en chanvre dans un village des Alpes du Sud, où l'on pouvait suivre la chaîne de fabrication depuis le teillage jusqu'au câblage.

Différentes étapes fastidieuses, telles le teillage (figure 4), le peignage (figure 5) et le filage, conduisent à la

Figure 4: Le teillage: opération qui consiste à broyer le chanvre dans un « brigoun » (ou broie).



Figure 5: Le peignage: attention aux doigts, car les dents du peigne à carder sont très pointues.



confection d'un câble de cordages au moyen d'une étonnante machine, un « courdier », dont le maniement ravissait les enfants.

Le « courdier » de Saint-Paul-sur-Ubaye est fait de deux bâtis : l'un mobile, le chariot (figure 6), et l'autre fixe, le châssis (figure 7). Les deux bâtis sont équipés de parties tournantes comportant chacune quatre crochets (ou crocs).



Figure 7 : Décrochage des torons après l'opération de câblage.



Figure 8 : La fabrication des cordages exige quelques efforts.

Les crocs de chaque bâti sont réunis par quatre portées de fils. Les roues des deux bâtis sont actionnées manuellement à l'aide d'une manivelle. La manivelle du châssis fixe présente d'ailleurs des roues dentées qui permettent de communiquer le mouvement aux quatre crochets (figure 8).

La fabrication des cordes se fait en trois mouvements :

1) Le châssis permet de torsader individuellement chaque groupe de fils sur lui-même.

2) Les quatre torons ainsi formés sont glissés dans les rainures d'une « masséta » (figure 9), disposée au début de l'opération vers le chariot, mais qui se rapproche au fur et à mesure de la confection du cordage vers le châssis.

3) La manivelle du chariot permet de torsader ensemble les quatre torons et repousse progressivement la « masséta » (figure 10) vers le châssis fixe. La présence de la « masséta » (ou toupin en français) assure une torsion plus régulière.

Un minimum de trois personnes est nécessaire à la fabrication du cordage : une au chariot, une au châssis fixe et une à la « masséta ». L'écartement des deux bâtis est fonction de la longueur de la corde : il faut savoir qu'un tiers de la longueur du fil se perd au câblage. On prendra donc soin de



Figure 9 : La « masséta », aussi appelée toupin ou couchoir.



Figure 10 : Une étape délicate : le maniement de la « masséta » et le contrôle de la tension dans les câbles.



Figure 11 : Le cordage en chanvre de 7 à 8 mm entièrement fait main.

placer le chariot à quinze mètres pour obtenir une corde de dix.

Certes, la corde fraîchement sortie du « courdier » (figure 11) présente déjà un diamètre de 7 à 8 mm environ ainsi qu'une très bonne préhension. À titre de comparaison, une corde en chanvre du commerce (8 mm) a, selon les normes en vigueur, une résistance de 450 kg.

Toutefois, on prendra soin de ne pas accorder trop de crédit à cette corde excellente... pour ficeler des ballots de foin...

Tous les clichés sont de J.-Y. Bigot

Comptine

Quand un cordier cordant
Veut accorder une corde
Quatre cordons il accorde
Mais si l'un des cordons
De la corde décroche
Le cordon décrochant
Fait décrocher la corde
Du cordier cordant

Bibliographie

Association pour l'animation du patrimoine culturel de Saint-Paul-sur-Ubaye (2000) : Le chanvre : une expérience originale. Recherche et mise en pratique de techniques d'autrefois par l'équipe du Musée de Saint-Paul-sur-Ubaye. -AAPCSPSU édit., 25 p.