

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

1- [Le Conservatoire numérique](#) communément appelé [le Cnum](#) constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).

2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.

Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :

- la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue ([Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - https://cnum.cnam.fr](https://cnum.cnam.fr))
- la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :

- les reproductions de documents protégés par le droit d'auteur, uniquement consultables dans l'enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

Auteur(s)	Bel, Alfred (1873-1945)
Auteur(s) secondaire(s)	Ricard, Prosper (1874-1952)
Titre	Le travail de la laine à Tlemcen
Adresse	Alger : Typographe Adolphe Jourdan, 1913
Collection	Les industries indigènes de l'Algérie [1]
Collation	1 vol. (VI-359 p.-[1] f. de pl.) : ill. ; 25 cm
Nombre de vues	368
Cote	CNAM-BIB 8 Ke 558
Sujet(s)	Laine -- Industrie et commerce -- Algérie -- Tilimsen (Algérie) -- 1900-1945
Thématique(s)	Énergie Matériaux
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	23/07/2015
Date de génération du PDF	06/02/2026
Recherche plein texte	Disponible
Notice complète	https://www.sudoc.fr/020168063
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?8KE558

LES INDUSTRIES INDIGÈNES
DE L'ALGÉRIE

LE TRAVAIL DE LA LAINE
A TLEMCEM

8° Ke 558

LES INDUSTRIES INDIGÈNES
DE L'ALGÉRIE

LE TRAVAIL DE LA LAINE
A TLEMCCEN

PAR

A. BEL

DIRECTEUR DE LA MÉDERSA DE TLEMCCEN

et

P. RICARD

INSPECTEUR DE L'ENSEIGNEMENT ARTISTIQUE ET INDUSTRIEL
DANS LES ÉCOLES INDIGÈNES D'ALGÉRIE

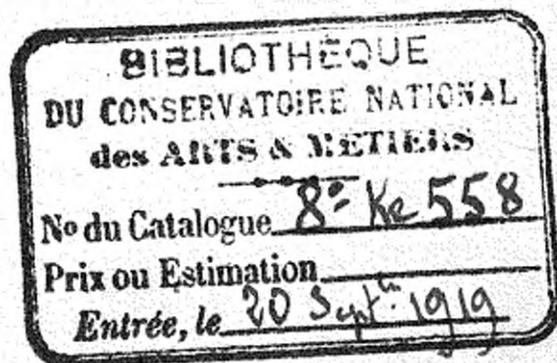
AVEC 231 FIGURES ET UNE PLANCHE HORS TEXTE

ALGER

TYPOGRAPHIE ADOLPHE JOURDAN

IMPRIMEUR-LIBRAIRE DE L'UNIVERSITÉ
Place du Gouvernement

1913



ERRATA

Pages	Lignes	Au lieu de :	Lire :
16	8	<i>reṭba,</i>	<i>reṭba</i>
18	18	<i>ṣahfa et ṣhāf</i>	<i>ṣahfa et ṣhāf</i>
24	1	<i>qrisent</i>	<i>brisent</i>
25	17	<i>ibehḥro</i>	<i>ibahḥru</i>
27	19	<i>ṣennāra</i>	<i>ṣennāra</i>
29	12	<i>mdeḡa</i>	<i>mdeḡa</i>
29	25	<i>qardās</i>	<i>qardās</i>
34	1	<i>mizān</i>	<i>mizān</i>
67	12	<i>mfāṭel</i>	<i>mfāṭel</i>
68	14	<i>nīra, pl. nīrāt</i>	<i>nīra, pl. nīrāt</i>
73	18	<i>mqaṣ</i>	<i>mqaṣ</i>
78	24	<i>canetage</i>	<i>bobinage</i>) (et partout
78	26	<i>bobinage</i>	<i>canetage</i>) ainsi)
94	6	<i>moulage</i>	<i>montage</i>
97	7	<i>forte</i>	<i>brusque</i>
99	5	<i>iseyyeb</i>	<i>isiyyeb</i>
101	8	<i>ṭenḥia</i>	<i>ṭenḥiya</i>
101	13	<i>meqṣṣ</i>	<i>mqaṣ</i>
102	10	<i>yekṣer</i>	<i>yekṣar</i>
103	31	<i>ṭeqriba</i>	<i>ṭaqriba</i>
104	23	<i>ya'atfu</i>	<i>ya'ṭfu</i> ou <i>ṭroddu</i>
105	15	fig. 70 et 73	fig. 72 et 73
112	30 et 31	<i>ḥlāla</i>	<i>ḥoilāla</i>
124	8	<i>ferrāṣiya</i>	<i>ferrāṣiya</i>
124	25	<i>hdûb</i>	<i>hdûb</i>
137	6 et 7	<i>maqrût</i>	<i>maqrot</i> (et partout ainsi)
139	8	<i>msensel</i>	<i>nṣṣ nṭâ' bu-drûḡ</i>
140-141	8-5	<i>rûṣ emdâri</i>	<i>rôṣ emdâri</i>
142	10	<i>fendârât</i>	<i>fnârât</i>

Pages	Lignes	Au lieu de :	Lire :
146	17	coloris	colorés
147	23	<i>kurkeb</i>	<i>kewkeb</i>
148	13	jaune	rouge
148	14	rouge	jaune
149	26	<i>mđarşı</i>	<i>mđarşı</i>
150	10	<i>flest</i>	<i>flest</i>
150	13	<i>kidâr</i>	<i>kidâr</i>
150	16	<i>mâli</i>	<i>mâli</i>
151	6	<i>trâb 'ala trâb</i>	<i>trâb 'ala trâb</i>
151	15	<i>Allah</i>	<i>Allâh</i>
151	19	<i>Allah ya'îi lm'allem</i>	<i>Allâh ya'îi lm'allmi</i>
152	3	<i>dâlya</i>	<i>dâlya</i>
153	8	par les	pour les
157	12, 13, 16	<i>mĥâsâna et mĥâsânât</i>	<i>mohâsâna et mohâsân</i>
164	21	<i>bûyoq</i>	<i>bûyed</i>
170	19	<i>qrât</i>	<i>qrât</i>
181	17	<i>qlan</i>	<i>qlon</i>
185	5	<i>ţenbila</i>	<i>ţenbila</i>
193	11	<i>qord qord</i>	<i>qord qord</i>
203	7	<i>ţarf</i>	<i>ţerf</i>
231	25	<i>cemcra</i>	<i>camcra</i>
256	10	<i>yigbed</i>	<i>igebbed</i>

INTRODUCTION

Le travail que nous offrons aujourd'hui est le premier fascicule d'une série d'études dans lesquelles on se propose :

1° De noter, au moment présent, à la veille peut-être de la disparition de quelques-unes d'entre elles, les diverses industries indigènes de Tlemcen ;

2° De signaler, pour chacune d'elles, les techniques actuellement en cours, tant au point de vue de l'outillage qu'à celui de la décoration toutes les fois qu'elle existe ;

3° D'indiquer, autant que possible, la valeur économique de chaque industrie ;

4° De fixer enfin une terminologie très spéciale, susceptible d'apporter un complément appréciable aux dictionnaires arabes.

L'intérêt ethnographique d'une telle étude n'échappera donc à personne. Outre l'avantage qu'elle a de marquer l'état actuel de toute une partie de l'activité tlemcénienne, elle peut permettre aussi de porter un jugement éclairé sur l'avenir des industries locales et des artisans qui en vivent. Il y a là une question d'une importance capitale, digne de retenir l'attention de tous ceux qui s'intéressent à la politique indigène de ce pays. Il ne faut pas se le dissimuler, la pénétration européenne — et plus particulièrement française — dans tout le monde musulman nord-africain, apporte une perturbation certaine parmi les vieilles industries locales ; celles-ci subissent une crise qui s'accroît de jour en jour, surtout dans les villes où notre contact

est permanent, où notre influence s'exerce d'une manière quotidienne.

Devant l'apport incessant des produits industriels européens manufacturés d'après des procédés d'un perfectionnement extrême et dans des usines où l'on sait admirablement réunir le bon marché, le bon goût, le confortable et le fini, les objets ouverts par les indigènes suivant des méthodes primitives, restées stationnaires depuis plusieurs siècles, se trouvent dans un état d'infériorité flagrante dès qu'on les compare aux nôtres. Le résultat de ce fait est le suivant : les artisans de toute catégorie voient diminuer de jour en jour le plus clair de leurs moyens d'existence, beaucoup même attendent avec résignation le jour où, avec le travail, les ressources leur feront totalement défaut.

Pouvons-nous assister, impassibles, à la chute définitive de ces petites industries indigènes qui, pendant des siècles, ont fait vivre, parfois dans l'aisance, tout un monde d'artisans divers ? Sans doute, certaines d'entre elles sont fatalement appelées à disparaître, parce que l'industrie européenne confectionne, souvent à meilleur compte, l'article équivalent. Mais il en est d'autres dont l'existence n'est nullement menacée parce qu'elles répondent exactement aux besoins d'une population très conservatrice de ses vieux usages et qui vit sur un sol et sous un climat qui créent des habitudes spéciales, des préférences particulières.

Il appartient précisément à une étude comme celle-ci de distinguer les industries destinées à disparaître de celles qui portent encore en elles un germe de vie, de faire entrevoir les modifications possibles, les perfectionnements réalisables, dans un domaine donné de l'industrie indigène, en la rendant plus conforme aux exigences actuelles du commerce, sans d'ailleurs lui enlever quoi que ce soit de son caractère propre.

Une série de monographies entreprises pour toutes les industries indigènes d'une ville ou d'une tribu, d'une région, de l'Algérie entière même, permettraient, croyons-nous, de recueillir des observations précises pouvant servir de base à une sorte de réorganisation des métiers pratiqués par les indi-

gènes algériens. Les écoles-ouvriers de filles et les cours d'apprentissage de garçons seraient les premiers à bénéficier des constatations ainsi faites.

Pour bien comprendre quelles sont les industries à encourager, à transformer, à développer, n'est-il pas indispensable, d'abord, d'être bien renseigné sur ce qui existe déjà ? Ce n'est que lorsqu'on connaît d'une manière précise les habitudes de travail, les capacités techniques, les qualités particulières de l'ouvrier avec ses goûts et ses aspirations, la valeur des produits ouvrés par ses mains, qu'on peut le diriger d'une manière vraiment utile dans une voie nouvelle, soit en améliorant sa production, soit en l'étendant à de nouveaux objets.

Voilà le but pratique, pourrait-on dire, de ces sortes d'études.

*
**

Le programme, ainsi tracé, est vaste puisqu'il doit embrasser toutes les manifestations industrielles de nos indigènes d'Algérie. Pour être complet et suffisamment approfondi, il doit faire appel à toutes les compétences et admettre la collaboration la plus variée.

Qu'a-t-on fait jusqu'ici dans cet ordre de travaux ? Nous allons rapidement l'examiner.

Les premiers essais dignes d'être retenus n'ont pas plus de dix ans de date. C'est en 1900 que paraît le *Catalogue descriptif et illustré des principaux ouvrages d'or et d'argent de fabrication algérienne* (Alger, 1900) ; comme son titre l'indique, cet ouvrage, publié sous les auspices du Gouvernement général de l'Algérie, ne renferme que la reproduction, richement présentée du reste, des bijoux et objets d'orfèvrerie algérienne avec leur description et leur nom en langue arabe.

Après une série de conférences faites sur l'Exposition universelle de 1900 dans quelques villes de la Colonie (Alger, Sétif, Sidi-bel-Abbès, Mascara, Tlemcen et Oran), Marius VACHON étudie la situation des industries d'art indigènes et recherche les

causes de la décadence qui frappe la plupart d'entre elles. Dans ses observations intitulées : *Les Industries d'art indigènes* (Alger, 1902), et publiées par les soins du Gouvernement général, l'auteur passe rapidement en revue les diverses industries algériennes : tissus, tapis, bijouterie et orfèvrerie, métaux, bois, vannerie et sparterie, céramique ; il signale pour chacune d'elles les centres de production et relève les chiffres d'importation et d'exportation de leurs produits. Il donne ensuite un aperçu des mesures de défense des industries d'art prises dans divers pays de l'Europe et indique de quelle manière il conçoit l'organisation de l'enseignement professionnel indigène en **Algérie**. Comme on le voit, ce livre est riche en indications utiles. Il se maintient toutefois dans des généralités et ne donne aucun renseignement sur la nomenclature des objets ouvrés, sur leur description, sur les détails de l'outillage et les procédés d'exécution.

La même année marque également la date de publication d'un ouvrage au programme moins étendu, mais autrement approfondi. Nous voulons parler de *l'Orfèvrerie Algérienne et Tunisienne*, de Paul EUBEL (Alger, Jourdan, 1902). Rédigé après cinq années de patientes recherches, ce sérieux travail de plus de 500 pages, orné d'un nombre considérable de figures explicatives, en noir ou en couleurs, forme un ensemble harmonieux renfermant les documents les plus utiles et les plus précieux sur l'orfèvrerie de ce pays. Histoire du bijou algérien et son rôle dans le Nord de l'Afrique, caractéristiques des orfèvres et étude de leurs habitudes et de leurs mœurs, outillage et procédés divers de mise en œuvre des différentes matières premières, ornementation propre à l'orfèvrerie arabe ou berbère, liste des bijoux et des centres de fabrication, telles sont les grandes lignes du programme que s'est tracé l'auteur. Il s'est acquitté de sa tâche avec méthode et compétence.

Après une exposition organisée, à la Médersa d'Alger, en 1905, sur l'initiative de M. Jonnart, à l'occasion des Congrès des Orientalistes, des Sociétés Savantes et de la Mutualité, G. MARÇAIS publia un bel ouvrage sur *l'Exposition d'art musulman d'Alger* (Paris, 1906). Cet ouvrage, d'un haut intérêt rétros-

pectif, contient la description, en texte et en images, des produits des différentes écoles artistiques du Maghrib occidental durant ces derniers siècles. Les arts algériens, arabes ou berbères, y occupent une place importante à côté des arts tunisiens et marocains (tapis, broderies, tissus, céramiques, dinanderie, armurerie, bijouterie, orfèvrerie, etc.).

Soit que les auteurs dont nous venons de parler ignorent la langue arabe, soit que, de propos délibéré, ils aient l'intention bien arrêtée de ne pas entrer dans les détails, leurs publications — l'ouvrage de M. P. Eudel excepté — ne contiennent aucun renseignement approfondi sur l'outillage, les procédés d'exécution, la technique décorative, pas plus que sur la terminologie arabe.

C'est en 1908 seulement que A. JOLY, dans une série de très intéressants articles publiés sur *l'Industrie à Tétouan*, dans les *Archives Marocaines* (vol. XV, Leroux, Paris), traite les questions d'industrie musulmane sur un nouveau plan, qui consiste à faire connaître ces industries telles qu'elles sont aux yeux de l'artisan lui-même. Elles sont étudiées à partir de l'instant où l'ouvrier s'occupe du traitement de la matière première jusqu'au moment où les produits ouvrés sont livrés au commerce.

Instruits par les travaux de nos devanciers, nous nous sommes inspirés des qualités des uns et des autres et nous avons cherché à combler les lacunes qu'ils présentaient.

*
**

Il est, dès lors, facile de comprendre l'esprit qui a présidé à l'élaboration de cette monographie.

Énumération des diverses matières premières et de l'outillage dans son ensemble comme dans toutes ses parties, description et fonctionnement des appareils, rôle et salaire de l'ouvrier et de l'ouvrière, énumération des objets ouvrés avec indication de leurs usages et de leur valeur, étude de l'ornement quand il existe et importance des débouchés, tel est le cadre

que nous nous sommes constamment efforcés de remplir d'une manière aussi complète que possible.

Persuadés, d'autre part, qu'un petit dessin, qu'un cliché complètent heureusement la description d'un instrument ou d'un objet, indiquent d'une manière plus précise le fonctionnement d'un outil, nous n'avons pas hésité à multiplier les gravures et les illustrations.

Pour faciliter la lecture, nous avons évité aussi de surcharger le bas des pages de notes ou de renvois trop nombreux.

En regard enfin des termes techniques français, nous avons tenu à mettre, quand il existait, le terme arabe correspondant, et inversement. L'*index* des mots arabes figurant à la fin de ce fascicule donnera au lecteur le sens exact et détaillé des mots employés dans notre étude, étrangers ou français, mais qui ne figurent pas toujours dans les dictionnaires.

Nous nous sommes même efforcés, pour les mots arabes ou d'origine étrangère à l'arabe, de marquer, dans l'*index*, non seulement le sens précis, mais encore l'origine du terme quand nous avons pu la découvrir. Nous devons, à ce propos, des remerciements à M. W. Marçais, Inspecteur général de l'enseignement des Indigènes d'Algérie, qui a bien voulu revoir cet *Index* et qui, grâce à son savoir, en matière de linguistique arabe, nous a donné maint renseignement précieux sur la valeur et l'origine de certains des termes que nous avons notés.

Cette monographie s'adressant au public, nous avons dû adopter un système de transcription des mots arabes en caractères latins.

Ce système de transcription a été choisi aussi simple que possible afin d'éviter la fatigue d'apprendre un nouvel alphabet aussi compliqué que l'alphabet arabe. Néanmoins, pour exprimer assez fidèlement la prononciation des mots, nous avons dû prendre quelques caractères ne figurant pas dans l'alphabet français, afin de représenter des consonnes arabes qui n'ont pas leur équivalent dans notre langue. La représentation de lettres arabes par un groupe de lettres françaises a toujours été écartée, afin d'éviter les confusions que ce mode de transcription aurait pu engendrer, sur la composition syllabique des mots.

Nous avons réduit aussi, à sa plus simple expression, le système de transcription des sons voyelles, naturellement complexe, adopté dans les travaux de linguistique pure, par exemple dans les études de phonétique et de morphologie des dialectes de l'Afrique du Nord de MM. H. Stumme, W. Marçais, E. Des-
taing, etc... Nous avons cependant suivi une transcription plus complète, plus précise que celle, très variée du reste, que suivent généralement les auteurs d'études sur ce pays.

Nous tenons, à ce propos, à adresser nos meilleurs remerciements à l'éditeur, M. Jourdan, qui n'a pas hésité à faire fondre de nouveaux caractères d'imprimerie, pour reproduire dans cette publication le système de transcription que nous lui avons proposé.

Il serait à désirer, comme le disait à l'un de nous M. Meillet, professeur de linguistique au Collège de France, que ceux qui sont appelés à transcrire en caractères latins de l'arabe ou du berbère suivissent un mode de transcription invariable. Il faudrait même, ajoutait ce savant, trois systèmes distincts : l'un très complet, capable de rendre toutes les nuances de son, pour les études de linguistique pure ; un second, moins compliqué, mais cependant assez précis, pour les travaux d'ethnographie et de sociologie nord-africains, les monographies de tribus, les études de géographie, les ouvrages qui renferment beaucoup de termes techniques et de mots étrangers au français ; enfin, un troisième système très simple, pour tous les écrits destinés au grand public.

Nous approuvons sans réserve cette opinion et souhaitons que les savants, s'occupant d'arabe ou de berbère, se mettent enfin d'accord sur le choix d'un système de transcription qui serait ensuite adopté par tous ceux qui s'occupent de faire connaître l'Afrique du Nord et ses populations.

Ce système officiel n'existant pas encore, chaque auteur est libre de suivre en cette matière ses goûts personnels au grand désagrément du lecteur. Nous donnons ci-après le mode de transcription suivi par nous dans le présent travail.

*
* *

Plusieurs causes nous ont amené à choisir Tlemcen pour premier centre de nos investigations.

Parmi les principales, nous citerons notre connaissance spéciale de la ville depuis de longues années déjà ; nos nombreuses relations avec le monde indigène étaient bien faites pour faciliter notre tâche.

Tlemcen de plus est une vieille ville musulmane dont l'intérêt nous a toujours vivement séduit. Sa population très dense — 25.575 indigènes au recensement de 1911 — est demeurée jusqu'ici très attachée à ses mœurs anciennes ; et notamment en ce qui concerne les industries indigènes, l'influence européenne ne s'est pas encore sensiblement fait sentir sur l'outillage, pas plus que sur les procédés de travail et la nature des objets ouvrés. Les artisans de Tlemcen sont restés, à peu de chose près, quant à leurs habitudes et à leurs mœurs, semblables à leurs ancêtres du moyen-âge et leur civilisation est en retard sur la nôtre de plusieurs siècles.

De telles considérations étaient propres à attirer plus particulièrement notre attention sur les industries indigènes actuelles de l'ancienne capitale du Maghrib central.

Les métiers tlemcéniens peuvent se grouper en autant de chapitres qu'il y a de matières premières : laine, cuir, bois et métaux. De tous, celui de la laine est le plus important, c'est la raison pour laquelle nous l'avons entrepris le premier.

Les Tlemcéniens prenant autour d'eux la matière première telle qu'elle est fournie par la nature pour la plier eux-mêmes à leurs usages, nous avons dû, pour être complets, partir de la laine brute prise sur le dos des moutons pour montrer les préparations qu'elle subit entre les mains des divers ouvriers et ouvrières avant de devenir le tissu tel que le livre le commerce. De là sont sortis les différents chapitres qui composent cet ouvrage :

1° Préparation des laines : lavage et triage, cardage et filage, teinture, etc

2° Tissage des étoffes (1) : personnel des ateliers et outillage, ourdissage et tissage, les divers genres d'étoffes et leur ornementation, etc.

3° Fabrication d'organes spéciaux pour le métier à tisser ;

4° Petites industries lainières diverses.

*
**

Nous devons dire maintenant quelques mots de notre méthode d'information.

Nos renseignements ont été recueillis par nous-mêmes de la bouche des artisans tlemcénien. Pour cela, nous sommes allés dans les ateliers, dans les familles, dans les boutiques, sur le marché de la laine ; partout, nous avons regardé travailler, acheter et vendre, et nous avons interrogé hommes et femmes ; dans tous les cas, nous n'avons fait nôtres que les indications que nous avons pu scrupuleusement contrôler.

En toutes circonstances, les ouvriers et ouvrières nous ont réservé le meilleur accueil. Presque tous se sont mis spontanément à notre disposition avec la meilleure grâce du monde, suspendant souvent leur travail pour causer avec nous des choses de leur profession, nous faire connaître les menus détails de leur technique, nous fournir enfin tous les renseignements que nous leur demandions.

Nous avons bien trouvé parfois des ouvriers qui mettaient

(1) L'industrie du tissage sur le métier à basse lisse n'existe, dans l'Ouest oranais, en dehors de Tlemcen, qu'à Nédroma ; on trouve aussi des tisserands à Oudjda. Malgré que nous ayons pu faire quelques comparaisons avec ce qui se passe à Nédroma, nous estimons qu'une étude spéciale pourra être faite pour le tissage à Nédroma. Cette industrie y a conservé un caractère plus archaïque encore qu'à Tlemcen. On n'y fabrique que des *hâik*, des *ksà*, des *bâ-râbah* et des *gellâba*. Elle pourra être étudiée à part à Nédroma et Oudjda avec les industries de la laine dans ces villes.

Autrefois il y avait des tisserands à Zaouiat el-Mira dans la région Ouest de la tribu des Souahliya (Nédroma) et au Khemis (Beni-Snoûs), mais il n'en reste plus.

au premier abord quelque réserve à nous répondre, quelque froideur à nous documenter. Ceux-là craignaient de voir leurs indications profiter à l'industrie européenne qui leur a fait déjà tant de mal et dont ils redoutent la supériorité sans bien s'en rendre compte. Mais ils avaient vite compris nos intentions et leurs craintes se dissipaient sans tarder.

A tous ces informateurs — nous ne les nommerons pas ici, la liste en serait trop longue — nous adressons nos sincères remerciements et l'expression de toute notre gratitude pour l'accueil qu'ils nous ont réservé et pour les renseignements qu'ils nous ont fournis.

Nous ne terminerons pas cette introduction sans adresser un cordial merci à MM. Chantron et Perdrizet, professeurs au collège de Tlemcen, qui ont bien voulu prendre pour nous quelques-uns des clichés photographiques reproduits ici.

Janvier 1911.

A. B. et P. R.

SYSTÈME DE TRANSCRIPTION DES LETTRES

1° Consonnes

- t*, le *t* français, ت
ṭ, *ts* français, ت et ث
d, le *d* français, د et ذ
ṭ, le *t* français emphatique, ط, souvent ط et ض
ḍ, le *d* français emphatique, ض et ط, quelquefois
s, l'*s* français, س
ṣ, l'*s* emphatique, ص
ʃ, le *ch* français, ش
ç, le *ch* anglais, چ ture (prononce *tch*)
ǰ, le *j* anglais (prononcé *dj*) }
j, le *j* français }
z, le *z* français }
ẓ, le *z* emphatique }
k, le *k* français, ك
q, arrière-guttural, ق
g, le *g* dur français, ج
' , explosive du larynx, ع
h, expiration moyenne, ه
ḥ, expiration forte, ح
' , compression du larynx, ع
ḥ, *j* espagnol, ح
g̣, *r* français grasseyé, غ

<i>r</i> ,	<i>r</i> français lingual	}	ر
<i>r</i> ,	<i>r</i> lingual emphatique		
<i>l</i> ,	<i>l</i> français,		ل
<i>n</i> ,	<i>n</i> français,		ن
<i>b</i> ,	<i>b</i> français,		ب
<i>f</i> ,	<i>f</i> français,		ف
<i>m</i> ,	<i>m</i> français,		م
<i>w</i> ,	<i>w</i> anglais,		و
<i>y</i> ,	<i>y</i> français,		ي

2° Voyelles

Les voyelles brèves *a*, *o*, *i* et *ï*, *e*, *é*, *è* ont la valeur qu'elles ont en français.

u représente notre son *ou*.

ā représente un son entre *a* et *è*.

Les voyelles longues sont obtenues par l'addition d'un accent circonflexe sur les voyelles brèves : *â*, *ô*, *î*, *û*, *â*.

LIVRE I

La préparation des laines

§ I. — LA TONTE

La laine, *şof*, employée par les Tlemcénienis provient le plus souvent des toisons coupées sur les moutons vivants ; mais on utilise aussi, dans une certaine mesure, celle qui est recueillie sur la peau des moutons abattus.

A) **Laine coupée sur le mouton vivant.** — La tonte, *ğezz*, a lieu chaque année dès la fin des grands froids, au printemps, de la fin du mois d'avril au commencement de juin. Elle se fait après la chute de la pluie dite d'*En-Nisân* qui, au dire des musulmans de l'Oranie, a la propriété de faire croître une laine fine, « douce et fournie »⁽¹⁾.

On coupe la laine *ığezzu* (rad. *ğezz*), sur les moutons immobilisés au préalable par des entraves réunissant les pieds. Les poils sont tondus à environ 1 centimètre de leur base : cette précaution est prise dans le but d'éviter soit les insulations, soit les refroidissements d'autant plus à craindre que les ovins indigènes sont rarement abrités.

Autrefois, les mèches de laine étaient sectionnées à l'aide d'une

(1) Cf. Edmond DESTAING, *Fêtes et coutumes saisonnières chez les Beni-Snous (Revue Africaine, n^{os} 261, 262 et 263, pp. 252 et suiv.)*. L'influence bienfaisante de la pluie d'*En-Nisân* se manifeste d'ailleurs sur une foule d'autres objets, comme l'indique Destaing dans cette excellente étude.

faucille, *mğèzza* (pl. *mğèzzât*), garnie de petites dents. Depuis quelques années la faucille fait à peu près complètement place aux ciseaux de forme spéciale appelés « forces », *mğass* (pl. *mğâs*) ; les indigènes reconnaissent que par ce moyen, les fibres lainenses sont moins meurtries.

La tonte se fait en commençant par les parties inférieures du corps de l'animal pour finir sur la région dorsale et l'ouvrier s'efforce, pendant l'opération, de séparer le moins possible les mèches de laine les unes des autres. Une fois coupée, la toison se tient d'une seule pièce et peut être rassemblée sur elle-même, en un seul paquet, de manière que l'extrémité libre de poils soit placée à l'intérieur.

Les Tlemceniens achètent la laine en toison chez les marchands en gros de la ville, ou dans les fondouqs, ou encore au marché de la laine dit *Sòq el-ğzel*. Ils ne la pèsent jamais et se contentent simplement d'en apprécier le poids à la main, *ğrozżnu* (rad. *ğzen*, n. *ğerżin*). Ils ne négligent pas toutefois d'examiner minutieusement les toisons qu'on leur offre, car ils connaissent les fraudes auxquelles donne lieu le commerce de laine. Les procédés de falsifications sont en effet nombreux ; les plus courants consistent : 1° à prélever dans une toison la plus jolie laine qu'elle renferme ; 2° à humecter, après la tonte, la toison de petit-lait et à la saupoudrer ensuite de terre ou de sable qui en augmente le poids ; 3° à faire courir avant la tonte, et par un temps chaud, les troupeaux dans la poussière ou dans la dune : les matières soulevées par la course des ovins s'agglutinent à la laine alors imprégnée de sueur ; 4° des intermédiaires peu scrupuleux enfin, introduisent à l'intérieur des toisons un paquet compact de débris de laines ou de fragments de très mauvaises qualité, dits *Ko'âl*, qui peuvent en doubler le poids (1).

(1) Cf. à ce propos C. BEN DANOU, *Laines orano-marocaines*, pp. 20 à 23. Il est à remarquer toutefois que depuis quelques années les efforts tentés par les pouvoirs publics dans le but de faire disparaître de telles pratiques, ont eu quelque succès.

Le poids d'une toison non fraudée varie de 1 kilo 500 à 3 kilos, sa valeur est de 1 fr. 75 à 3 ou 4 francs. En gros les laines se vendent, à l'époque de la tonte, de 60 à 100 francs le quintal pour les qualités dites *arabe* et de 100 à 140 francs le quintal pour les qualités supérieures dites *colon* (1).

B) Laine enlevée sur la peau du mouton abattu. — Cette laine, appelée *Bû-neddâf* à Tlemcen, est extraite de la peau du mouton, *btâna* (pl. *btâin* et *btânât*) par les tanneurs. Voici la façon de procéder : la peau est étalée sur le sol, poils en dessous ; la face interne, côté chair, est recouverte d'une couche de cendre et de chaux bien éteinte ; le tout est ensuite replié et on laisse agir la chaux pendant une douzaine d'heures. Après quoi la chaux est enlevée et, de la peau appliquée contre un mur au moyen d'une perche, l'ouvrier arrache la laine avec les mains ou de préférence avec un court bâton contre lequel il serre avec le pouce la touffe à arracher (*yeqqalto*, n. *qlît*).

§ II. — PROVENANCE DES LAINES ET QUALITÉS DIVERSES

Les laines qui arrivent sur la place de Tlemcen sont de provenance et de nature très diverses ; leur qualité dépend beaucoup de la race des moutons producteurs et aussi des pâturages. L'acheteur tlemcénien s'inquiète peu en général de la provenance de la laine, il se contente d'apprécier la qualité de la toison qu'il veut acheter. Il pose toutefois en principe que la laine venant du Maroc septentrional, par Oudjda surtout, est de qualité très inférieure. Celle au contraire venant de la région de la Haute Moulouya et de l'Oued Guir, notamment des Beni-Guil, est très réputée, ainsi que celle des Hameyân (Méchéria) ;

(1) Ces cours sont ceux de l'été 1910 ; en 1904, ils étaient beaucoup moins élevés ; la laine indigène valait en moyenne 60 francs le quintal et la laine colon 80 francs. En 1911 les cours ont subi une nouvelle hausse très importante.

elle est mise sur le même pied, comme qualité, que la laine venant des Harâr et des Trâfi (Géryville et Tiaret) qui est considérée comme la meilleure et se vend une vingtaine de francs de plus par quintal (1).

Pour la désignation des diverses qualités de laines, le vocabulaire tlemcénien est moins riche que celui des ruraux. Il n'y a que deux appellations principales :

1^e *şòf retba* (prononciation des femmes; hommes *retba*), laine douce aux fibres fines et très frisées (fig. 1); elle sert surtout à la fabrication de la trame fine, comme celle du ksâ et du hâik.



Fig. 1.

2^e *şòf harşa*, laine rude à grosses fibres généralement longues et non frisées (fig. 2). On en tire beaucoup de chaîne et peu de trame.



Fig. 2.

Une qualité intermédiaire est la laine dite *msebsba*, longue et non crépue, moyennement fine et ondulée (fig. 3). Cette laine provient surtout des moutons châtrés, elle est utilisée tant comme chaîne que comme trame dans la fabrication des vêtements ordinaires.



Fig. 3.

La laine dite *ğarba*, arrachée par plaques sur le dos des moutons galeux, malades du *ğrob*, est difficile à nettoyer; on en fait une trame médiocre.

(1) Pour plus de détails sur la nature et l'origine des laines de l'Oranie voir l'excellente étude de BEN DANOU, *Laines orano-marocaines*, Oran 1905.

Les négociants indigènes, à cause de leurs rapports fréquents avec les commerçants français, ont adopté un terme pris dans notre langue, *qròt*, pour désigner la laine agglomérée par les excréments, les crottes, qui pendent à la toison. Cette laine est inutilisable dans la fabrication des tissus, elle ne peut servir qu'à la confection des tapis de selle ou au remplissage des coussins et des matelas.

Les plus courtes fibres du *bû-neddâf* (laine préparée à la chaux) et appelées *termâš*, n'ont pas d'autre usage que la laine dite *qròt*. Les longues fibres de même provenance, désignées sous le nom de *lebbâta*, entrent surtout dans la trame des couvertures tlemcéniennes, après filage et teinture.

Dans les toisons, il y a toujours, en plus ou moins grande quantité, surtout sur les pattes et le ventre, un certain nombre de poils courts, rudes et grossiers, présentant beaucoup d'analogie avec les poils de chien; ils constituent le jarre que les indigènes désignent sous le nom de *ša'rt-el-kelb*. Pas plus que les fibres mortes, blanches et cassantes, que l'on remarque fréquemment sur les ovins qui ont beaucoup souffert des intempéries ou du manque de nourriture, le jarre n'est utilisable. Ces poils n'ont aucune solidité, ils se brisent facilement, ils ne prennent pas la teinture; en un mot, leur valeur textile est nulle.

On désigne enfin à Tlemcen sous le nom de *šèhmîya* la laine bigarrée qui n'est ni franchement blanche, ni franchement brune, mais qui est le résultat du mélange intime de brins de ces deux couleurs. Le triage de cette laine est pratiquement impossible. On l'emploie généralement ainsi, sans la teindre, dans la confection des pantalons, des cabans et des djellâbas.

§ III. — DÉSUINTAGE ET TRIAGE

Le désuintage est précédé d'un premier triage, puis suivi d'un second triage.

Les femmes ouvrent les toisons sur le sol pour en extraire la laine longue, *wāfia* ; celle-ci est prise dans les parties qui correspondent aux régions supérieures de l'animal (cou, dos, flancs). Cette opération terminée, il ne reste plus que la laine courte, *daqqa*, provenant surtout des parties inférieures (pieds et ventre). La laine longue servira surtout à la préparation de la chaîne, la courte à celle de la trame.

A la suite de ce premier triage, on dispose un chaudron sur trois pierres, *mnāsob* (sing. *menšba*) placées à terre en triangle. Le chaudron est appelé *berma* (plur. *brem*) s'il est d'une faible contenance ; quand sa capacité dépasse 30 litres, il est désigné sous le nom de *taṅḡir* (pl. *taḡer*). On le remplit d'eau qu'on porte à l'ébullition. Cette eau sert à ébouillanter la laine qui a été préalablement mise dans un grand plat à rouler le couscous analogue à la ges'a, appelé *sahfa* (pl. *šâf*), ou dans un cuveau en bois, *tīna* (pl. *tyāni*). L'ébouillantage se dit *slīq* lorsqu'on traite la laine provenant de moutons morts et *tšeršim* dans le cas contraire. Des ouvriers qui font cette opération, dont le but est d'enlever le suint, *ūdah*, on dit *yesselqo* ou *išeršmu* ou encore *iweddho*.

Après quoi on retire du chaudron la laine désuintée dont les flocons, *lāyif* ou *leffât* (sing. *leffa*) sont jetés dans un seau en bois, *bermâl* (pl. *brâmet*) rempli d'eau froide. On frotte ces flocons entre les doigts (*iḥathlu*, n. *ḥathlil*), on les bat (*išobbnu* ou *ifertho*, n. *tešbin* et *tferthih*) avec un bâton, *šebbāna* (pl. *šābon*), en jetant dessus de l'eau avec la main gauche, *išellu* (sing. *išellel*, n. *tešlil*). Ces opérations, frottage, battage et lavage, sont plusieurs fois répétées, elles font disparaître les matières terreuses que renferment toujours les toisons.

Quand la laine paraît suffisamment propre, on la tord entre les doigts, flocon par flocon, pour en exprimer l'eau (*i'assro*), on la laisse égoutter (*iqottro*), puis on la met en sacs pendant deux ou trois jours. Avant séchage complet, on bat la laine (*izôzto*, n. *tzôzît*) avec une baguette, *zowzet*, sur l'envers d'une peau de mouton, *héydûra*, dont les poils sont tournés vers le sol. Durant cette opération, les femmes séparent encore de la laine longue les floconnets de laine courte qui auraient pu être oubliés lors du premier triage.

Les manipulations précédentes ayant considérablement resserré les fibres textiles les unes contre les autres, il s'agit de les diviser. Pour cela, les ouvrières ouvrent la laine avec les doigts (*yensfu*, n. *nsîf*) ; elles extraient en même temps tous les corps étrangers, excréments ou débris végétaux, que le lavage et le battage n'avaient pu faire disparaître. C'est aussi à ce moment que les femmes séparent des parties blanches les parties grises et brunes qu'elles mettent de côté, *yeffferzu* (n. *frîz*).

Le traitement industriel des laines se fait aussi à Tlemcen, depuis 1903, dans une usine qui appartenait naguère à un Français de la localité, M. Grasset. Cette usine occupe (1910) 80 ouvrières indigènes de tout âge et a distribué, paraît-il, 18.000 francs de salaires en 1908.

Les toisons, d'abord examinées par un trieur européen, sont fractionnées en sept qualités diverses selon la nature des fibres textiles. Chaque qualité est ensuite traitée séparément. Après avoir été débarrassée des corps étrangers les plus encombrants, la laine est mise à tremper pendant plusieurs heures dans un bassin rempli d'eau naturelle à 60° ; on la remue pendant cette immersion ; elle se débarrasse ainsi de son suint. Les femmes la prennent ensuite par flocons qu'elles battent sur une planche horizontale et qu'elles arrosent d'un jet d'eau froide destiné à entraîner les impuretés. Après séchage la laine est ouverte avec les doigts, puis mise en sacs. C'est dans ce dernier état qu'elle est livrée au commerce européen.

C'est le climat sec de Tlemcen pendant la saison chaude qui fait que le séchage s'opère dans d'excellentes conditions. Cette particularité est connue du reste depuis longtemps déjà car on rapporte qu'autrefois « la ville faisait venir du sud plus de 500.000 toisons annuellement et entretenait pour le lavage quatre grands lavoirs publics sans compter plusieurs bassins particuliers » (1).

L'essai d'un établissement de lavage des laines au bord de la mer, à Hussein-Dey, près d'Alger, échoua, il y a quelques années, parce que les organisateurs n'avaient pas songé, au préalable, à la présence constante, dans l'air, d'une grande quantité de vapeur d'eau empêchant tout séchage rapide.

§ IV. — PEIGNAGE

On ne peigne (*yemmešto*, n. *mšit*) guère que la laine longue, *wāfia*, de laquelle on extrait la chaîne, *qiyām*. Les instruments qui servent pour cette opération sont deux peignes à peu près semblables appelés *mšet* et *mendāla*.

Le *mšet* (pl. *mšāt*) est constitué par une planche rectangulaire de 60 cm. de long sur 20 cm.

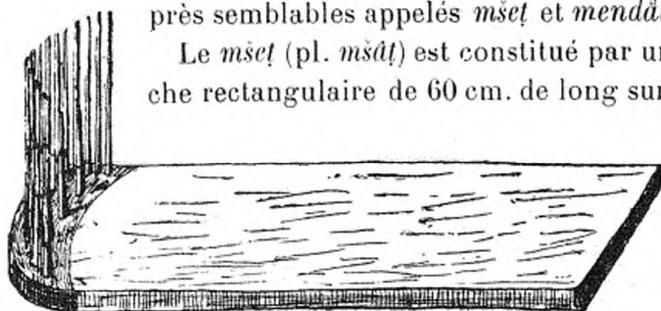


Fig. 4.

de large ; l'une de ses extrémités se termine par une corne de bélier dans laquelle sont enfoncées deux rangées de dents en fer, *snān* (sing. *senna*), (fig. 4). Les dents de la rangée exté-

(1) Cf. André COCHET, *L'Algérie et le Budget : Le Gouvernement des Européens* (dernière partie), (*Revue des Deux Mondes*, 1849, 1^{er} vol., pp. 926 à 955).

rière, longues de 20 cm., sont au nombre de 18 à 20 ; elles sont distantes de 12 à 15 ^{m/m} environ. A quelques centimètres en arrière, on en compte trois autres plus courtes ne dépassant pas 12 à 14 cm.

La *mendâla* (pl. *mnâdei*, *mendâlât*) est un peigne analogue de dimensions plus réduites. La planchette du support a la forme d'un battoir de 30 à 35 cm. de long sur 10 à 12 cm. dans sa partie la plus large. La corne de bélier porte 10 à 12 dents pour la première rangée, deux ou trois pour la deuxième (fig. 5).



Fig. 5.

Pour peigner la laine, l'ouvrière s'assied sur le sol et place le *mset* devant elle et à plat sur une caisse peu élevée,

de manière que les dents, bien à sa portée, soient tournées vers le haut ; une lourde pierre (*tqol*), posée sur la semelle du peigne, empêche celle-ci de se déplacer (*iteflu*) (fig. 6). La femme saisit alors les flocons de laine sèche et les présente aux dents qui l'accrochent au passage. De l'ouvrière qui garnit le peigne on dit *tšowem* (n. *tešwim*) et le flocon de laine pris entre les dents du peigne se nomme *šumm* (pl. *šomâm*). Lorsque le peigne est bien garni, elle arrache la laine qu'elle renferme à l'aide de la *mendâla* tenue des deux mains. La *mendâla* se remplit bientôt, la laine en est enlevée puis reportée à la main, comme précédemment, sur le *mset* ; la *mendâla* l'arrache à nouveau du premier peigne. Cette opération se renouvelle ainsi deux ou trois fois. Quand les fibres sont suffisamment peignées, l'ouvrière prend sur le *mset*, avec les deux mains, l'extrémité libre des brins tournés vers elle, puis tire doucement de manière à former une large mèche qui s'allonge au fur et à mesure qu'elle tire davantage et avance alternativement les mains. A la fin, la mèche se rompt

et on la met de côté. Le résidu retenu dans les dents du *mset* est enlevé et mis également à part. Toute la laine longue, *wáfia*, est ainsi traitée.

Les mèches extraites du peigne sont appelées *klâbet* (sing. *kelbît*) ; le résidu se nomme *qardâs*. Des ouvrières qui étirent les mèches, on dit : *isellu-l-qiyâm*. Ces mèches enfin sont réunies en paquets de 10 à 15 ; chacun d'eux porte le nom de *maqqûna* (pl. *mqâqen* et *maqqûnât*). Des ouvrières qui groupent les mèches en paquets, on dit *imaqqnu*.



Fig. 6. — Femme de Tlemcen occupée au peignage de la laine.

Comme on le voit, le peignage n'a pas seulement pour but de faire tomber les derniers corps étrangers et poussières renfermés dans la laine, mais il a aussi pour effet de trier les fibres en longues et en courtes dont le rôle respectif dans le tissu est bien différent. De plus, par leur passage répété à travers les dents des peignes, les fibres longues se disposent parallèlement les unes à côté des autres, s'aboutent les unes aux autres et préparent déjà le filage qui ne consistera plus qu'à amincir la mèche et à

la tordre. Le peignage arabe est donc une opération logiquement conduite : les fils de chaîne ayant en effet à supporter des tensions continues et relativement fortes, il fallait songer à les grouper judicieusement pour leur donner la plus grande résistance possible.

§ V. — CARDAGE

Dans les tissus tlemcéniens, la trame, passée à la navette, souvent même à la main, n'exige pas une grande solidité. Ses fibres doivent donc être juste suffisamment longues pour être filées ; il est même bon qu'elles soient brisées puisque la trame joue surtout un rôle de feutrage. C'est pour ces raisons que le résidu du peignage, *qardâs*, ainsi que la laine courte des toisons, *daqqa*, conviennent parfaitement à la confection des fils de trame.

L'instrument qui sert à mettre le *qardâs* en état d'être filé est le *qardâs* (pl. *qardâs*) ; c'est notre vieille carte plate à main (fig. 7). Les cartes tlemcéniennes, confectionnées par des Kabyles et des Juifs, se composent chacune d'un plateau en bois de 20 cent. de long sur 15 de large dont l'une des faces est munie d'un carton hérissé de dents métalliques recourbées ; une poignée, *yidd*, fixée sur l'autre face, sert à actionner les cartes.



Fig. 7.

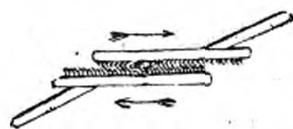


Fig. 8.

Pour travailler, l'ouvrière dispose un flocon de laine sur l'une des cartes tenue de la main gauche, les dents tournées vers le haut et la poignée en avant, puis elle applique l'autre carte sur la précédente, les dents tournées vers le bas et en sens contraire (fig. 8) ; elle frotte ensuite les cartes l'une contre l'autre, cinq ou six fois : les fibres laineuses se

qrisent en se disposant parallèlement et forment deux nappes, une sur chaque carde, appelées *lùh* (pl. *lùhât* et *lwâh*) qui sont ensuite enlevées à la main (fig. 10, A).

Quand l'ouvrière se propose de préparer une trame relativement fine, elle ne dispose sur la carde qu'un léger flocon de laine.



Fig. 9. — Femme de Tlemcen occupée au cardage de la laine.

Après cardage, chaque nappe est partagée en deux (*iqeşşmu*), perpendiculairement aux fibres, pour former une mèche allongée, *qşim* (pl. *qşùm*, fig. 10, B). Lorsqu'au contraire l'ouvrière désire obtenir un fil plus gros, tel que le *berwâl* par exemple, elle place une forte épaisseur de laine sur la carde de manière à former des nappes très épaisses; ces nappes, appe-

lées *bû-qalmûn*, sont ensuite enroulées sur elles-mêmes (fig. 10, C) ; les rouleaux épais de fibres laineuses se nomment *kôra* (pl. *kwer di-bû-qalmûn*).

Les cardes servent également à préparer, avant filage, la laine spéciale, dite *mharbel*, qui présente sur sa longueur une grande quantité de renflements ou de frisures. Pour cela, l'ouvrière emploie des cardes dont les dents ont été érodées par

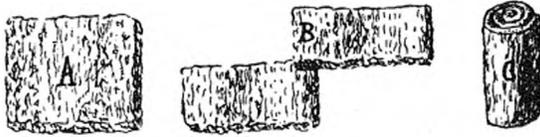


Fig. 10.

l'usage. Sur la cardes inférieure, maintenue immobile dans la main gauche, on dispose la laine, puis, à la cardes supérieure, mue par la main droite, on imprime un mouvement de va-et-vient non plus parallèle aux petits côtés des cardes comme pour le cardage ordinaire, mais suivant une diagonale incurvée. Pour faire une nappe de *mharbel*, il faut faire de 8 à 15 passes d'un tel cardage qui est désigné sous le nom de *therbîl* (rac. *herbel*). Plus la laine est fine, plus le *therbîl* est rapide.

§ VI. — BLANCHIMENT

On blanchit (*ibehhro*, n. *tebhîr*) la laine cardée avant filage. A cet effet, on l'asperge d'eau pour l'humecter un peu, puis on la dispose, nappe par nappe, sur une *msèhna*, sorte de coupole formée par deux arceaux de bois entrecroisés, réunis horizontalement par des liens également en bois (fig. 11). Quand la *msèhna* est garnie de laine, on recouvre le tout d'une toile d'emballage (*hîš*, pl. *hyûs*) ou de sacs (*škayîr*). On introduit en

dessous un réchaud allumé, *mbahya* (pl. *mbàher*) ou *meğmeç* (pl. *mğâmeç*) dans lequel on a jeté préalablement du soufre en poudre (*kebrîl*). Après la combustion du soufre, qui dure environ un quart d'heure, la laine blanchie est plongée dans un bain d'eau froide renfermant des racines d'une plante appelée

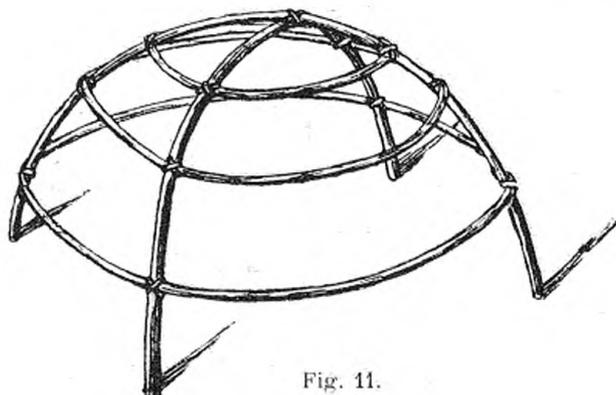


Fig. 11.

tîğîğel (1) dont la propriété, disent les mauresques de Tlemcen, est d'enlever à la laine son odeur de soufre. Le rinçage est suivi d'un séchage complet. On ne blanchit guère que la laine destinée à la confection de la trame.

(1) *Tîğîğel* désignerait une saponaire et probablement la variété dite *saponaria vacaria*. On sait que toutes les parties de la saponaire et notamment les racines, renferment un principe, la saponine, qui a la propriété de faire mousser les infusions aqueuses de cette plante, d'où l'emploi de la saponaire dans l'art du dégraissage. D'une communication de MM. Cormerais et Hurlaux, qui ont fait des études sur la flore algérienne, nous extrayons ce qui suit : « Les Arabes nomment la *Saponaria vacaria* : Sabounia et Hamrat-er-ras ; les Berbères : Tikikecht, Tirirecht, Tir'echr'echt, Tif es-saboun ; les Marocains : Tarirech (D^r Raynaud) ; les anciens auteurs (Dâwud el-Antaki, Abderrazzâq el-Djazâiri, etc.) : Kendès, Koundous, Startious, Astartios. Les Kabyles appellent la Silène inflata ou Saponaire : Tar'ir'acht, Talazast, Tiririt, et les Arabes : Aoundous, Koundous, Kahali, Nouwâr ed-dil. » Voir également une note de A. Joly, sur la laine à Tétouan, dans les *Archives marocaines*, vol. xv, fasc. I, p. 80-81, et R. Leclerc, *Le Commerce et l'Industrie à Fez*, p. 177.

§ VII. — FILAGE

La laine peignée ou cardée, puis blanchie, est ensuite filée (v. *ğzel*, n. *ğzil*). Bon nombre de mauresques de Tlemcen, celles surtout qui sont d'un âge avancé, sont d'excellentes fileuses (*ğezzâla*, pl. *ğezzâlât*). Selon qu'elles opèrent sur des fils de chaîne ou de trame, elles emploient des procédés différents.

A) **Filage de la chaîne.** — Les fils de chaîne se nomment, comme l'ensemble des fibres laineuses servant à les confectionner, *quyâm*. Les instruments dont on fait usage pour les filer sont la quenouille et le fuseau.

La quenouille, *rokka* (pl. *rokek*) est un roseau de 70 à 80 cent. de long, fendu à l'une de ses extrémités sur une profondeur d'environ 3 cent. (fig. 12).

Le fuseau ou *mogzel* (pl. *mğâzel*) se compose d'une petite broche en bois, *bît*, garnie vers sa pointe d'une armature métallique, *şennâra*, en fer ou en cuivre, dont l'extrémité est creusée d'un sillon en forme de spirale où l'on engage le fil (fig. 13). Le fuseau a une longueur totale d'environ 20 cent., sa base porte une partie massive, *felku* (pl. *flâki*) faisant office de volant.



Fig. 12.

Le filage se fait à l'aide des deux mains.



Fig. 13.

L'ouvrière fixe dans la fente de la quenouille l'extrémité d'une mèche à filer, provenant du peignage, puis enroule tout le reste de la mèche au sommet de la quenouille dont elle enfonce l'extrémité inférieure dans sa ceinture, sur le côté gauche. Elle saisit alors de la main gauche, l'extrémité libre de la mèche pour l'étirer, avec les deux

premiers doigts de la main droite, d'une manière variable suivant la grosseur de fil à obtenir. Après avoir fixé l'extrémité du fil au sommet du fuseau, elle imprime à celui-ci, avec les doigts de la main droite, un rapide mouvement de rotation.



Fig. 14. — Femme de Tlemcen occupée au filage des fils de chaîne.

La torsion se répartit sur la longueur comprise entre la quenouille et le fuseau. Quand la longueur de fil tordu a atteint 70 ou 80 cent., l'ouvrière rapproche le fuseau de la quenouille en enroulant sur la tige du fuseau le fil produit. Et le filage recommence.

Le fil tordu enroulé sur la broche forme une pelote appelée *segla* (pl. *sgâli*). Cinq ou six fuseaux étant garnis de fil, celui-ci est déroulé sur *šbâ* (avec l'article *lèšba*; pl. *išâbi*), bâton de laurier-rose de 50 cm. portant vers les extrémités deux branches de directions perpendiculaires (fig. 15). De la femme qui a dévidé le fil d'un fuseau sur ce support, on dit : *šebbâṭ el-moǧzel 'alâ šbâ*.

Quand un certain nombre de supports semblables sont garnis, on en humecte la laine en l'arrosant avec l'eau d'une écuelle. On laisse ensuite sécher complètement. Dès lors, le fil n'a plus de tendance à s'enrouler sur lui-même au dévidage, et les fragments d'écheveaux, (*mdedǧa*, pl. *mdâǧǧ*) formés sur les supports sont enlevés pour être réunis et composer des écheveaux complets, *beṣṭ* (pl. *bṣâṭ*). Plusieurs écheveaux sont alors groupés en un seul paquet, *terf* (pl. *trâf*) du poids moyen d'« une livre de tisserand » soit 2 kilos 250 gr.



Fig. 15.

Bien qu'assez ténus, les fils ainsi confectionnés sont très résistants ; les plus fins (20 au cm.) entrent dans la fabrication des tissus légers (*ksâ*, *hâik*), les autres (15 à 18 au cm.) forment la chaîne des tissus ordinaires (couvertures de tous genres, étoffes du *šâyâq*. Le fil de chaîne appelé *bû-qalmûn* est plus grossier (10 fils au cm.) et peu solide, il est utilisé dans les tissus de qualité inférieure et s'obtient par superposition de 4 ou 5 nappes de *qardâs* qu'on étire ensuite en une longue mèche avant filage.

B) Filage de la trame. — L'ouvrière s'assied sur le sol la jambe droite à demi-ployée et le genou levé ; elle tient de la main droite un nouveau fuseau, *moǧzel*, plus long que le précédent et tout en bois (fig. 16) ; elle le place de telle sorte que la base repose dans une assiette ou un panier d'alfa, *tbaq*, et que le haut de la tige s'appuie contre la jambe, l'extrémité pointue étant libre. Prenant un *qšim* de *qardâš*, elle en étire bien régu-

lièrement une partie sur une longueur de 60 à 80 cm. dont elle fait adhérer l'un des bouts à la pointe du fuseau, puis elle fait tourner vivement la tige de celui-ci sur sa jambe par un



Fig. 16. — Femme de Tlemcen occupée au filage de la trame.

prompt glissement de la paume : la mèche étirée est ainsi retordue et transformée en fil. Un autre mouvement de rotation du fuseau enroule la matière filée sur la tige, au-dessus du volant et l'ouvrière recommence.

Le fil de trame garnissant un fuseau est transformé en un fragment d'écheveau, *ferq* (pl. *frâq*) obtenu par enrou-

lement entre le pied droit et la main gauche placée sur le genou droit. A propos de cette opération, on dit de l'ouvrière : *tšebbi* (rad. *šba* ; n. *tšebya*). Plusieurs *ferq* réunis, deux ou trois, forment un écheveau complet, *yidd* (pl. *yiddin*). Il ne reste plus qu'à grouper un certain nombre d'écheveaux, 10 ou 12, pour former un seul paquet, *isèrsru* (rad. *sèrser*, n. *tsèrsir*).

Les fils de trame portent des dénominations diverses suivant leur grosseur, c'est ainsi qu'on distingue :

1^o le *qardàs* proprement dit, le plus fin de tous, comptant 10 fils au cm. lorsqu'il est mince, *hlù*, et 6 fils au cm. quand il est un peu plus gros, *glùd*. Le *qardàs merfùd* tient le milieu entre le *qardàs* fin et le *qardàs* épais. Il sert au tramage des étoffes tlemcésiennes les plus fines (fig. 17).



Fig. 17.

2^o le *berwâl*, plus grossier, 2 à 4 fils au cm. est employé dans la confection des couvertures épaisses (fig. 18).



Fig. 18.

3^o le *mħarbel*, ou *ğerbi* chez les Juifs, fil irrégulier décrit plus haut, comptant 2 fils au cm. y compris les frisures (fig. 19).



Fig. 19.

La *ħarràra* est de la laine, manufacturée et teinte en France, que les tisserands achètent au prix de 8 fr. le kilo pour le tissage de certaines rayures ou dessins des couvertures ornées. Ces fils ont une dimension qui varie de 4 à 8 au centimètre.

§ VIII. — VENTE ET PESAGE DE LA LAINE FILÉE

La laine filée se vend quotidiennement, et dès le commencement du jour, sur une petite place, non loin et au-dessous de la grande mosquée de Tlemcen. Cette place est appelée *sôq el-ğzel*, « marché de la laine filée ».

Ce sont surtout les vieilles femmes et les veuves qui portent leur marchandise au marché; les jeunes épouses, de même que les hommes, y sont plus rares. Les indigènes des environs de Tlemcen, d'Azelboun, des Beni-Snoûs, de Nédroma et même du Maroc apportent également de la laine filée à la ville : le *qiyâm* de la région de Nédroma (Traras et Djebbâla) est plus recherché que celui de Tlemcen, à cause de sa finesse et de sa solidité; le *qiyâm gel'î*, des Guel'îya (Maroc) se vend 2 à 3 francs plus cher que le *qiyâm tlemsâni* par « livre de tisserand ».

Les tisserands tlemcéniens achètent en général, la chaîne et la trame au fur et à mesure de leurs besoins, ils font rarement de grosses provisions. Ce sont eux qui constituent la clientèle la plus importante du marché, mais parmi les acquéreurs on compte aussi des marchands de Mascara et surtout de Blida, villes où n'existent pas de marchés de laine filée.

Les prix sont variables avec le cours des laines et naturellement en rapport avec la qualité de la matière première et le genre du filage. Voici un aperçu des prix pour l'été 1910 :

le <i>qiyâm</i> valait	12 à 14 fr.	le <i>ŗtol derrâzi</i> soit,	5 fr. 35 à 6 fr. 20	le kg.
le <i>qardâš</i>	7 à 10 fr.		3 fr. 10 à 4 fr. 45	
le <i>berwâl</i>	6 à 8 fr.		2 fr. 65 à 3 fr. 55	
le <i>mħarbel</i>	9 à 10 fr.		4 fr. à 4 fr. 55	

Le *ŗtol derrâzi*, ou « livre de tisserand », (duel : *ŗetlâyin*, pl. *ŗtâl*) est un gros caillou pesant environ 2 k. 250 gr. Il a pour sous-multiples :

1° le *noš-erŗol derrâzi*, « demi-livre de tisserand » représenté par un caillou d'un poids moitié moindre : 1 k. 125 gr.

2° l' *ûqiya* (duel *uqîtâin*, pl. *ûqiyyât* et *âwâq*) ou « once », caillou valant, selon les uns, le huitième de la livre de tisserand, c'est-à-dire 0 k. 275 gr., figuré aussi par un caillou. Cependant, les tisserands de Tlemcen disent que leur once vaut six anciennes onces françaises, soit environ 183 gr. Nous avons pesé nous-même une *ûqiya derrâziya* chez une fileuse tlemcénienne ; son poids exact était de 0 k. 375 gr. soit le sixième de la « livre ». Ces variations considérables dans la valeur des poids pris pour unités, qui ne sont pas sans porter préjudice aux vendeuses de laine filée, proviennent sans doute de la confusion produite par les diverses unités de la région. Autrefois, on constatait en effet l'existence de trois « livres » différentes :

1° le *ṛṭol derrâzi* d'El-Eubbad (Bou-Médine), valant 2 k. 250 gr., encore en usage à Tlemcen ;

2° le *ṛṭol derrâzi* de Tlemcen, valant 2 k. 125 gr., dont l'usage s'est perdu aujourd'hui ;

3° le *ṛṭol derrâzi* de Nédroma, qui vaut 1 k. 600 gr.

Malgré l'existence de toutes ces unités de mesure, nous avons remarqué toutefois que les tisserands tlemcénien ne pèsent jamais la laine qu'ils achètent. Ils se contentent d'estimer son poids à la main (*iṛezzu*) comme cela se fait pour l'achat des toisons ; leur habitude est telle qu'ils ne se trompent guère, d'une centaine de grammes au maximum en plus ou en moins du poids réel, pour une assez forte quantité. C'est cette méthode d'appréciation qui a fait donner au *sôq el-gzel* « marché de laine filée », le surnom de *sôq er-ṛzâna* « marché du soupèsement à la main ».

Cependant les femmes, moins expertes dans l'appréciation des poids, ont la précaution de peser la laine. Qu'elles donnent ou reçoivent de la matière textile à filer, qu'elles vendent ou achètent de la laine ouvrée, qu'elles en confient au tisserand en vue de la confection de tissus, c'est à la balance qu'elles ont recours.

Cette balance, *mizân* (*myâzen*) est de fabrication locale (fig. 20). Elle se compose d'un fléau en bois, A, *drâ'*, muni en son milieu d'une aiguille verticale, B, *lsân* (pl. *lsân*), également en bois. Le fléau est suspendu à une poignée, C, *yidd*, à l'aide d'un clou traversant et le fléau et la partie fourchue de la poignée. L'échancrure inférieure, D, de celle-ci se nomme *qobb*. Aux extrémités du fléau sont accrochés, à l'aide de trois ficelles, deux plateaux, E, *kfef* (sing. *kffa*) en alfa ou en palmier nain. Ces plateaux proviennent quelquefois des fonds de sacs de raisins secs.

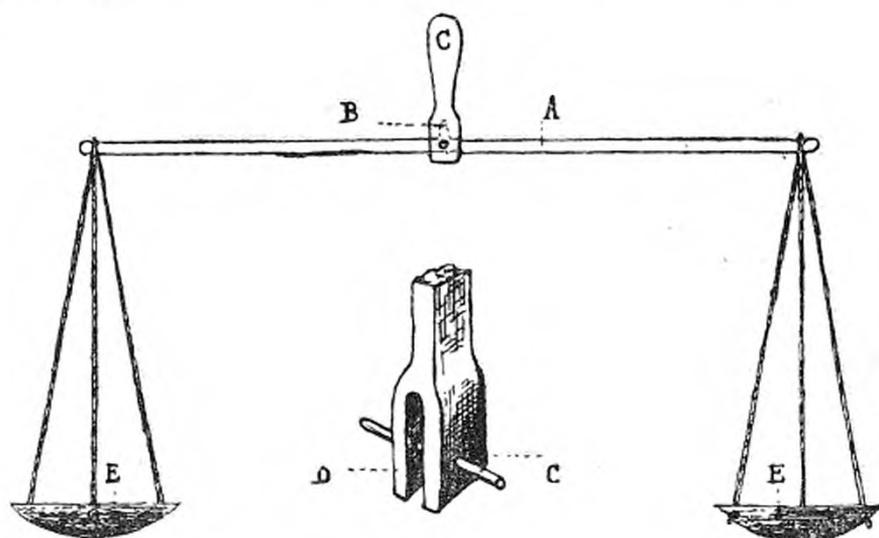


Fig. 20.

Quand l'appareil entier est soulevé par la poignée pour le pesage et que l'aiguille du fléau est bien verticale, et par conséquent dans l'échancrure, *qobb*, de la poignée, on dit que le *ʔtol* est *fel-qobb*. Lorsque le poids de la laine l'emporte sur celui des cailloux, le sommet de l'aiguille sort du *qobb* et du côté de la laine, on dit alors que le *ʔtol* est *bel-lsân*. Si au contraire l'aiguille s'incline vers le plateau renfermant les poids, le *ʔtol* est *llâʔob* (mis pour *illâ ʔobo'* = moins un quart).

§ IX. — TEINTURE

La laine est teinte après filage. La teinture des fils de chaîne se fait peu tandis que celle des fils de trame est de beaucoup la plus fréquente.

A Tlemcen, la teinture a toujours été pratiquée par des hommes, *sebbâğîn* (sing. *sebbâğ*) et non par les femmes.

Les ateliers durent être assez nombreux autrefois car une des rues de la ville portait encore naguère le nom de *zenqeğ es-sebbâğîn* « rue des Teinturiers » ; un bain maure qui se trouvait dans cette rue a conservé encore le nom de *hammâmes-sebbâğîn* « bain des Teinturiers ». Actuellement on ne compte plus que trois ateliers occupant une demi-douzaine d'ouvriers.

Les colorants employés sont des poudres minérales fournies par le commerce européen, on les désigne sous les noms de *sbâğa* « teinture », *ğebra* « poudre », *feşşîn* « fuschine ». Ce sont en général des produits minéraux choisis parmi les anilines les plus fugaces ; les alizarines plus solides, ne paraissent pas être connues.

Les vieux procédés de teinture à la cochenille ou au kermès, à la garance et aux plantes tinctoriales de la région, *lağğâğ* (garou), *liğôn* (gaude), etc., sont à la veille de passer dans l'oubli ; on ne les emploie que sur la demande expresse de quelques rares clients qui fournissent d'habitude la matière tinctoriale nécessaire. Seule la teinture à l'indigo de cuve se fait de temps à autre dans l'un des meilleurs ateliers tlemcéniens ; voici comment on procède. Des cendres de pistachier-térébinthe (*ğomâd del-bğom*) sont mélangées à de la chaux (*ğîr*) dans un seau dont la base est percée de trous ; de l'eau froide est versée sur ce mélange ; le liquide qui s'écoule bientôt par le bas est recueilli, puis mis dans la cuve avec l'indigo (*nîla*) pulvérisé et une petite quantité de dattes. On chauffe jusqu'à la température la plus haute que puisse supporter la main tenue

dans l'eau et l'on plonge, pendant 10 à 15 minutes, les matières à teindre, dans le bain d'indigo. La laine, verdâtre lorsqu'on la retire, bleuit rapidement à l'air. La dose d'indigo est

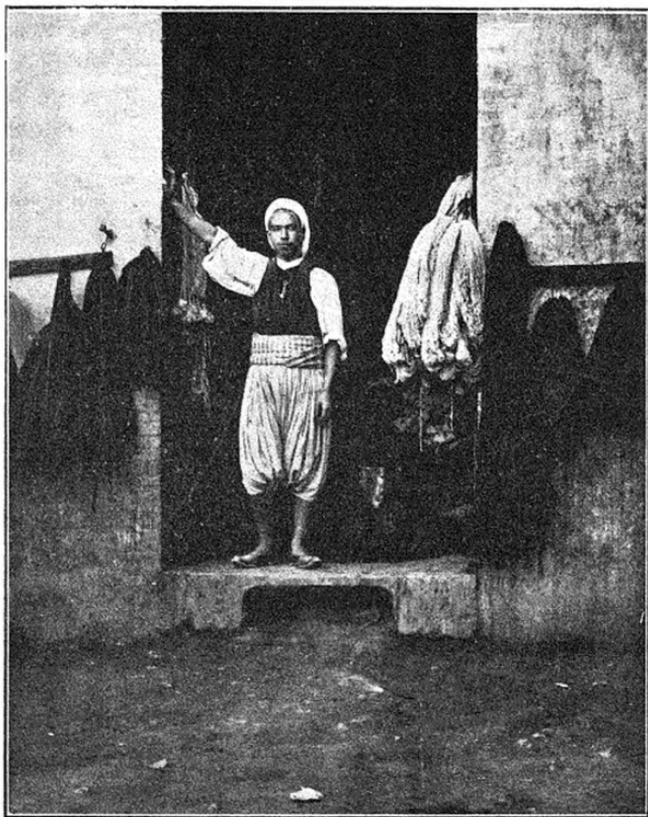


Fig. 21. — Un atelier de teinturerie indigène à Tlemcen.

de 1 kilo pour 10 kilos de laine. Bien qu'empirique, ce procédé donne d'assez bons résultats, mais on l'abandonne peu à peu ; les teinturiers le trouvent trop long et trop coûteux pour les prix qu'offre la clientèle.

La cuve à indigo se nomme *hàbia* (pl. *hwâbi*) ; elle est prise dans un massif de maçonnerie de 1^m20 × 0.80 × 0^m80 au bas duquel est ménagée une ouverture, *kânûn*, pour le chauffage (fig. 22).

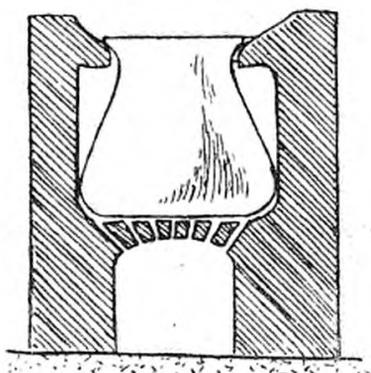


Fig. 22.

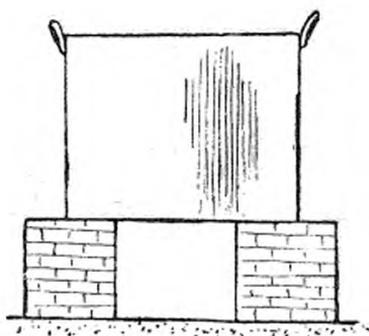


Fig. 23.

L'outillage du teinturier se compose en outre de marmites métalliques de grandeurs diverses. Pour les fortes quantités, on se sert d'un grand récipient pouvant contenir jusqu'à cent litres de liquide, c'est le *tanğir* (pl. *tnâger*) (fig. 23). Quant à la teinture des petites quantités elle se fait dans les *bîdûn* (pl. *bîdûnât* et *byâden*), anciens bidons à pétrole dont les ateliers sont toujours bien pourvus, soit pour la teinture, soit pour le transport de l'eau.

C'est par paquets, dits *terf* (pl. *trâf*) que les indigènes donnent à teindre leur laine. Le teinturier divise ces paquets en écheveaux, *yidd*, qu'il garnit tous de *gulâda* (pl. *glâïd*) ou colliers de laine permettant de les plonger dans la teinture bouillante sans que l'ouvrier risque de se brûler les doigts. Les écheveaux ainsi préparés se nomment *wuš'a* (pl. *ûšâya'*) (fig. 24).



Fig. 24.

Après teinture, le teinturier met la laine à égoutter dans un

panier d'alfa placé au-dessus du bain ; ce panier, rond, est appelé 'allâf (pl. 'alâlef) (fig. 25).

Les teinturiers pèsent rarement la laine à teindre, ils établissent leurs prix à vue d'œil. Nous pouvons donner néanmoins les prix approximatifs suivants :

0 fr. 50 à	0 fr. 75	par kilo de laine teinte à l'aniline ;
1 fr.	à 1 fr. 50	— — l'indigo ;
2 fr.	à 2 fr. 50	— — la cochenille ;
12 fr.	à 15 fr.	— — au kermès.

En dehors des trois ateliers principaux que nous venons de signaler, il existe des ateliers de tisserands où la teinture est pratiquée par le patron. Les produits tinctoriaux employés sont de même nature que ceux du teinturier.



Fig. 25.

Depuis quelques années, un certain nombre de femmes tlemcéniennes teignent la laine qu'elles emploient dans la confection des tapis de haute laine. Elles utilisent parfois des colorants végétaux, mais l'outillage rudimentaire qu'elles possèdent et leur connaissance insuffisante des procédés rationnels de teinture ne leur permettent pas d'obtenir des résultats constants.

§ X. — LE RENDEMENT ET LES SALAIRES

Le rendement moyen, après le lavage de la laine en suint, est de 50 %, soit moitié pour la bonne laine dite colon, et de 30 à 35 %, soit un tiers, pour la laine arabe⁽¹⁾. A poids égal,

(1) Ces chiffres indiquent le rendement commercial, c'est-à-dire le poids de laine après lavage. Quant au rendement industriel qui représente le poids de laine réellement utilisable à la filature, il est un peu inférieur. M. C. Ben Danou, dans sa plaquette sur les *Laines franco-marocaines*, p. 25, évalue ainsi le rendement industriel : laines Hameyân, 25 à 30 % ; laines Trâfi, 28 à 32 % ; Harâr, 32 à 35 % ; laines colon du Tell oranais, 35 à 40 %.

le lavage n'entrant pas en ligne de compte, le prix de la laine lavée devient donc double de celui de la laine en suint pour les bonnes qualités et triple pour les qualités inférieures ; la moyenne de ces deux prix est sensiblement la même, 3 francs par kilo (1) ; malgré cette égalité apparente, la première laine est plus avantageuse à cause de sa qualité d'abord, et ensuite du peu de main-d'œuvre qu'elle exige.

La grande difficulté que l'on éprouve à recueillir dans les milieux indigènes féminins des renseignements d'une rigoureuse exactitude, en raison même de l'absence de tout document écrit, nous a permis seulement, au point de vue des salaires, de donner une approximation que nous nous sommes efforcés de rendre, au reste, aussi rigoureuse que possible. Les chiffres extrêmes consignés dans le tableau ci-dessous paraissent toutefois résumer assez bien la situation, car ils ont été établis d'après des moyennes plusieurs fois contrôlées, auprès de personnes travaillant à façon.

NATURE DU FIL	SALAIRE par r ¹ ol	NOMBRE DE JOURS de 6 heures	GAIN JOURNA- LIER	GAIN HORAIRE
<i>Qiyâm</i>	2.20	12	0.18	0.03 (1)
<i>Qardâš</i>	1.	6	0.16	0.027
<i>Berwâl</i>	0.30	4	0.075	0.012 (2)
<i>Mharbel</i>	1.	5	0.20	0.033 (1)

(1) Les excellentes fileuses du *qiyâm* et de *mharbel* sont assez rares, aussi leur rétribution est-elle relativement élevée.

(2) Le filage du *berwâl* est le plus rapide et le moins difficile, il est aussi le moins rétribué.

Vingt centimes par jour, dix centimes en 3 heures, tel est le

(1) En réalité, la moyenne devrait être seulement de 2 fr. 40 par kilo, mais il faut se rappeler que c'est là le prix du gros et que les marchands, revendant aux indigènes en détail, majorent leurs prix d'une manière très sensible tout en n'offrant, par surcroît, qu'une marchandise de qualité inférieure.

salaire maximum des meilleures fileuses tlemcénienne travaillant pour le compte d'autrui, durant environ 6 mois de l'année, depuis le commencement de l'été jusqu'au début de l'hiver.

Quant aux femmes qui achètent des toisons pour les filer et les écouler ensuite, le gain est souvent nul, parfois même il y a perte, la laine ouvrée étant vendue au-dessous du prix d'achat. Et encore est-il fait abstraction du lavage, du tissage, du cardage, du peignage et blanchiment, du temps passé à la recherche de la plante dite *tigigēt* et de la valeur du charbon employé au nettoyage de la laine en suint.

Trois femmes peuvent laver et trier 100 kilos de laine par jour. Celles qui travaillent à façon reçoivent 1 fr. 50 pour le traitement d'un quintal ; on les fait alors surveiller par une quatrième personne pour éviter les larcins.

§ XI. — HABITUDES DES FILEUSES TLEMCÉNIENNES

Les ouvrières tlemcénienne disent : *Es-sòf tēster ù-tenhi 'al-el-munker*, ce qui signifie : « (Le travail de) la laine protège et défend (la travailleuse) contre les mauvaises actions. » Ce simple proverbe suffit pour indiquer en quelle estime on tient à Tlemcen le travail de la laine, dont nous allons passer en revue les particularités les plus intéressantes.

Laine en suint

On prétend que lorsque la femme ouvre la toison de laine en suint et y trouve mêlées aux fibres des graines dites '*ùd er-rbah*'⁽¹⁾, elle ne manque pas d'en tirer un augure. Pour savoir si

(1) Les Tlemcénien nous ont déclaré que cette graine, qui a la forme d'un fil brun tordu en spirale, était due à trois plantes différentes : 1° الحسكة « graine épineuse provenant surtout du trèfle qu'on trouve dans les toisons », dit Beaussier, *sub. v.* ; 2° العليق « ronce, *ruber fruticosus* » dont le fruit, selon Beaussier s'appelle توت العليق ; 3° البسمى « brome de Madrid » (*Pays du mouton. xiv*). Une graine, dite '*ùd er-rbah*', a été reconnue comme étant le fruit de l'*érodium moschatum* (D^r Trabut).

l'achat de laine lui sera favorable, elle met une des graines en question dans sa bouche et dit :

Yâ 'ûd er-rbaḥ aǧḡni šbâb enzôwǧek, ou la variante suivante :

Yâ 'ûd er-rbaḥ wellî-li šbâb šǧîr enzôwǧek.

« O 'ûd er-rbaḥ ! Viens à moi jeune homme (variante : enfant), je te donnerai une épouse » ou encore :

Yâ 'ûd er-rbaḥ enḥall enzôwǧek.

« O 'ûd er-rbaḥ ! Ouvre-toi, je te donnerai une épouse. »

Au bout d'un moment, la femme retire la graine de sa bouche et l'examine : si la spirale s'est détordue sous l'influence de la salive, c'est bon signe ; c'est que la laine, à la vente, rapportera du bénéfice ; sinon, c'est de mauvais augure : à la céder sur le marché, on perdra.

Lavage

Dans le cas où les femmes n'ont que quelques toisons à laver, elles font ce travail à domicile, mais si elles doivent en traiter une certaine quantité, elles se rendent vers les sources ou sur le bord des nombreux ruisseaux qui arrosent les alentours de Tlemcen. Les endroits préférés sont le Şefşîf, Lôrîḡ, Aïn-Defla, Metškâna, Keşşârîn, Ryâḡ-el-Kbîr, Makhôkh, Nşob, 'Arset-el-Helâl, El-Mtéq, etc.

La laine et les chaudrons sont emportés à dos d'âne ou de mulet. Le repas du jour est préparé au dehors. On passe une excellente journée à la campagne en poussant des *youyou* et en chantant du *ḥawfi*.

Les morceaux de laine, *ko'âl*, collés ensemble par des excréments sont jetés au feu sous le chaudron qui sert à faire bouillir l'eau de lavage. Ce faisant, les femmes pensent : *nermi lko'âl taḡḡ el-berma bâš en-nâs yenḥarqo 'alîha* « Je jette ces débris sous le chaudron pour que les clients se pressent autour de ma laine (pour l'acheter le jour du marché). »

Les autres débris de moindre valeur *ḥşû*, complètement inuti-

lisables sont jetés au ruisseau *bâš yenksâu lqraqer* « pour que les crapauds s'en vêtissent ».

On ne procède au battage dit *tzôzîl* que deux ou trois jours après le lavage. Pendant ce temps, « la laine augmente de poids » disent les laveuses, ou bien encore : « Grâce à ce repos, la laine se vendra avec bénéfice », tandis qu'elle s'écoulerait avec perte après filage, dans le cas contraire.

Chez les Beni-Warsûs (Remchi-Montagnac), les femmes indigènes laissent sécher la laine après lavage pendant dix à douze jours et se gardent bien, pendant ce temps, de la battre et de la peigner ; elles croiraient commettre un péché en touchant la laine avant ce délai. Il faut sans doute voir là une trace d'animisme. L'« âme » de la laine doit être laissée en paix après le lavage, avant le grand travail du battage et du peignage ; on lui laisse le temps de fuir avant de mettre la laine au supplice sous les baguettes du *tzôzîl* ou entre les dents des peignes.

Battage à sec

Avant de procéder à l'opération du *tzôzîl*, la femme dit une fois l'invocation suivante :

Besmellâh ! Besmellâh !
Târet 'ayn el-fâr,
U-'ayn el-ğâr,
U-'ayn dâhel 'alâ-bâb ed-dâr,
U-'ayn men lem yuşolli 'al-en-nbi l-mohîâr.

- « Au nom d'Allâh ! au nom d'Allâh !
« Le mauvais œil de la souris s'est envolé,
« Ainsi que celui du voisin,
« Et celui qui entre par la porte de la maison,
« Et celui de l'individu qui ne prie pas au nom du
[Prophète, l'Élu !] »

L' « *'ayn* » ou « mauvais œil » que l'on bannit ainsi est : 1° celui de la souris, c'est-à-dire de celui qui vient de dessous terre ; 2° celui du voisin qui peut regarder dans la maison du haut de la terrasse ; 3° celui des gens qui entrent dans la maison par la porte ; 4° celui enfin de tous ceux qui ne sont pas bons musulmans.

Twiza

Lorsque dans une famille on tient à traiter rapidement une assez forte quantité de laine, on organise une réunion dite *twiza*. La *twiza* (pl. *twāz* et *twizât*) consiste à inviter un certain nombre de personnes, parentes, amies ou voisines qui, au jour fixé, se rendent chez la maîtresse de maison et travaillent pour elle sans rétribution. Comme pour toute espèce de *twiza*, la propriétaire, qui a été aidée par ses amies, doit les aider à son tour, quand elles font appel à ses services, dans des circonstances identiques.

Quand toutes les femmes sont réunies dans une maison pour la *twiza*, la propriétaire de la maison dit :

towwez! yâ hwâti, mâ 'andi mâ tâklu
men gîl hobz eš-š'ir wel-mâ š-šâmot fed-dlû,
hatta leš-šif ehleff-elkum welli 'andi nbelblu.

« Je vous ai appelées pour la *twiza*, ô mes sœurs, je n'ai rien à vous donner à manger,

« Sauf du pain d'orge et de l'eau fade dans le seau ;

« Quand viendra l'été, je me libérerai envers vous et ce que j'aurai alors, je vous le préparerai en couscous ⁽¹⁾. »

(1) Le *belbâl* est un couscous en grosses boulettes fait avec de la farine d'orge. De là vient le terme *belbel* « faire du *belbâl* ». Mais ici, le sens est plus large et la propriétaire de la laine veut dire qu'elle offrira en fait de nourriture tout ce qu'elle aura.

La formule suivante est également prononcée :

*âh yâ lebnât şôfi la tbat
men qellet sa'di gebt el-hâyrât.*

- « Allons ! ô les filles ! ma laine ne passera pas la nuit sans être peignée ;
« Dans mon peu de chance, j'ai amené (chez moi) des paresseuses ! »

En commençant à peigner la laine sur le *mšet*, la propriétaire dit :

*Bismillâh weş-şlât 'alâ rasûl-ollâh !
Yâ mûlây 'abd el-qâder ! yiddik sebqot yiddi,
Û-towda'-li byiddik el-baraka.*

- « Au nom d'Allâh ! Que la miséricorde (de Dieu) soit sur l'envoyé d'Allâh !
« O Mouley Abd-el-Kader ! Tes mains devancent la mienne,
« Donne-moi par tes mains la baraka⁽¹⁾ (pour ma laine). »

Certaines assurent qu'au lieu de la formule ci-dessus, les ouvrières doivent prononcer ensemble la suivante, au moment du peignage :

*Bismillâh weş-şlât wes-salâm 'alâ rasûl-ollâh !
Yâ rebbi haţta ikûn qdûmna ber-rbah 'alâ mûlât eş-şof !*

- « Au nom d'Allâh ! Que la miséricorde et le salut soient sur l'envoyé d'Allâh !
« O mon maître ! fais que notre arrivée soit un profit pour la maîtresse de la laine ! »

Lorsque les femmes sont réunies dans une maison pour le travail de la laine, et plus spécialement le peignage, la maî-

(1) Le mot *baraka*, difficile à rendre exactement en français, est la puissance mystérieuse émanant des saints ou de certains objets sacrés et qui produit la réussite. Sur le sens à attacher au mot *baraka*, voir : Dourré, *Magie et Religion dans l'Afrique du Nord*, 1 vol. in-8°, Jourdan, 1909, p. 439 et suiv.

tresse de maison ne les paie pas, mais elle doit les nourrir. Les repas habituels sont les suivants :

1° *Le matin* : café et pain (de blé quand on le peut) ;

2° *A midi* : Couscous à la viande boucanée (*t'âm bel-qaddid*) avec du petit-lait (*lben*) quand c'est la saison ; ou bien couscous au beurre et au sucre (*seffa*), raisins, melons, pastèques, selon les saisons ;

3° *Le soir* : ragoût (*tâğîn*) aux pommes de terre généralement, puis du café ou du thé avec des galettes triangulaires de semoule à l'huile ou au beurre (*mbesses*).

Dans les familles riches, on offre, au goûter de quatre heures, de la *teqnetta* ⁽¹⁾ avec du pain. Entre temps, la maîtresse de maison fait servir des infusions chaudes de thé ou de café. Tout le monde ouvre, peigne et carde la laine avec entrain ; les conteuses racontent des histoires se rapportant principalement à la vie du Prophète et des premiers khalifes. Les jeunes femmes chantent surtout du *hawfi* ⁽²⁾. Si l'on en croit les vers suivants, une journée de *twiza* se passerait sans commérages puisque l'on chante aussi :

Şâr râsi lebbâda men hemm eş-şôf,
Ma nżôr ummi ü-uhîti men hemm eş-şôf,
Ma nahder şâhabîti men hemm eş-şôf,
şâb râsi men hemm eş-şôf...

« Ma tête est embrouillée (comme la laine d'un tapis de selle)
par la préoccupation (du travail) de la laine,

« Je ne rends visite ni à ma mère ni à ma sœur à cause des
soucis (que me procure) la laine.

(1) Voir : A. BEL. *La Population musulmane de Tlemcen*, 1 vol. in-8°, Paris, Geuthner, 1908, p. 13.

(2) On trouvera un certain nombre de ces courtes chansons spéciales aux femmes de Tlemcen et des environs chez W. MARÇAIS, *Le dialecte arabe parlé à Tlemcen*, un vol. in-8, Paris, Leroux, 1902, p. 203 et suiv.

« Je ne tiens pas conversation avec mon amie à cause des soins qu'exige la laine.

« Mes cheveux blanchissent de l'ennui que me cause la laine. »

Blanchiment

Lorsque les femmes procèdent au blanchiment de la laine sur la *msèhna* au moyen des vapeurs sulfureuses, elles réunissent ordinairement quelques amies qui chantent et poussent des youyous au moment des fumigations. Elles amènent aussi des fillettes parce qu'elles pensent que la laine, grâce à leur présence, deviendra blanche comme la conscience, encore pure, de ces enfants. Les personnes qui, au moment du blanchiment, entrent dans la cour où a lieu l'opération ne doivent pas manifester de gêne en respirant l'odeur des vapeurs de soufre, elles ne doivent pas non plus chercher à éviter ces vapeurs en se serrant le nez ou en plaçant les mains devant la bouche.

Filage

Les fillettes sont initiées au filage par leur mère, vers l'âge de huit ou dix ans. Quand leur travail devient satisfaisant, on les récompense en leur offrant quelques cadeaux : vêtements ou bijoux qui feront partie de leur trousseau. Parfois, à cette occasion, quelques parentes ou amies sont réunies à la maison, et dans les familles aisées, un petit repas est servi ; les plus pauvres offrent au moins du thé. La mère montre aux invitées le filage de la fillette ; celle-ci est naturellement complimentée par toutes les dames présentes.

Les femmes filent à domicile toute la laine nécessaire à la confection des tissus d'usage courant utilisés dans la famille. Chaque fois qu'on prépare le trousseau, *shôya*, d'une jeune fille avant son mariage, toutes les femmes de la maison pren-

nent part au filage de la laine indispensable. Celle-ci est ensuite portée chez le tisserand qui, confectionne, en échange d'une rétribution préalablement débattue, les voiles, *hâiks* et couvertures diverses commandées par les parents de la fiancée.

De même qu'au moment du peignage et du cardage, les femmes chantent lorsqu'elles filent : le ronron du fuseau n'est-il pas l'accompagnement tout indiqué ?

Voici la chanson des fileuses :

Yâ hessâltât es-şôf, yâ leqqâtât ed-dômran,
Ntâ' men hâd-es-şôf, ntâ' 'Aïşa bent enkrôf
Toğzel noşş-erţol mn-es-şôf û-t'assî 'alâ ûqîya.

- « O laveuses de laine ! O vous qui débarrassez (la laine) du
[domran (1) !
- » A qui appartient cette laine ? C'est la laine d'Aïcha bent
[Enkrouf (2),
- » Celle qui file (dans sa journée) une demi-livre de laine et
[dans sa veillée une once (de fil de chaîne). »

Le cas est fréquent où des mauresques de Tlemcen font acheter quelques toisons de laine pour les filer et revendre ensuite au *Sôq el-ğzel* le fil ainsi produit. Les petits bénéfices réalisés de la sorte sont la propriété exclusive des femmes ; le chef de famille cherche rarement à s'en emparer. Dans les intérieurs pauvres, les femmes filent souvent à façon, l'argent gagné de la sorte sert naturellement à faire vivre toute la famille.

(1) *ed-dômran* est une plante qui s'accroche à la toison des moutons et que Beaussier appelle *Traganum dunatum* ou *Centaurea lipi* (Dictionnaire arabe-français, sub *دمران* ; comp. *Pays du Mouton*, xxviii).

(2) Aïcha bent Enkrouf est, au dire des Tlemcéniennes, le nom d'une femme de l'ancien temps, réputée pour sa dextérité à filer la laine. Elle arrivait à filer un *rtol derrâzi* de trame dans sa journée et une once de chaîne dans sa veillée, alors que, actuellement, une bonne fileuse met trois ou quatre jours pour faire le même travail.

Les veuves qui travaillent ainsi pour élever leurs enfants chantent souvent la chanson qui suit :

Lellâ ş-şöfa kif herğet-li reṭba,
Lellâ ş-şöfa kif herğet-li nqiya,
Lellâ ş-şöfa kif herğet-li biṭa,
Lellâ ş-şöfa bik neksi liṭâma,
Lellâ ş-şöfa bik neşri lkîlo,
Lella ş-şöfa bik neşri lqahwa,
.....

- « Madame ⁽¹⁾ la laine, comme pour moi, elle est fine !
« id. , id. , elle est propre !
« id. , id. , elle est blanche !
« id. , grâce à toi, je vêtirai les orphelins
(mes enfants),
« id. , id. , j'achèterai le kilo ⁽²⁾ (de semoule),
« id. , id. , j'achèterai le café,...

Et la chanson se prolonge au gré de l'inspiration de la fileuse.

Pesage de la laine

Avant d'aller vendre la laine filée, la femme pèse les écheveaux et dit :

Yâ Sidi-l-wuzzân !
ṭahder-li fel-mîzân.
Yâ Sidi ! nowzen betṭgâ,
weş-şöf ṭebqa.

(1) Sur le mot *Lellâ* et son emploi, cf. W. MARÇAIS. *Le Dialecte arabe parlé à Tlemcen*, page 204 et note 1.

(2) Ce vers ne rime pas avec les autres ; il doit être d'introduction récente car le mot employé, *kilo*, est notre kilogramme. La femme fait allusion au kilo de semoule qu'elle achète pour la nourriture journalière.

- « O Sidi l'Ouzzân ! (1) .
« Tu es présent, à cause de moi, devant la balance.
« O Monseigneur ! je pèse honnêtement,
« Et il me reste de la laine. »

Vente de la laine filée
ou des objets en laine confectionnés par les femmes

En sortant de sa demeure pour porter au marché les objets qu'elle veut vendre (trame, chaîne, tapis de selle, chéchias, etc.), la femme ou la fillette ne doit pas se retourner pour regarder derrière elle ; cela lui ferait manquer la vente et elle risquerait fort de rapporter ses objets à la maison sans avoir trouvé acheteur.

Une fois au marché, la vendeuse murmure :

*Yâ Sidi Merzôq !
Yâ hâmi s-sôq !
tnowwed enfâd !*

- « O Sidi Merzouq !
« O (toi qui) protèges le marché !
« Provoque l'activité de la vente ! »

*
**

En somme, le filage de la laine n'est pas lucratif, et les indigènes ne l'ignorent pas, ainsi que le prouve le proverbe suivant :

*Elli mâ gnâtu ssekka
Ma teğnih errokka.*

(1) Sidi l'Ouzzân a son tombeau à Tlemcén dans le quartier koulougli de Bab el-Djijâd. Le nom de ce marabout « El-Wuzzân » signifie « le peseur » c'est pourquoi on l'invoque spécialement quand il s'agit de peser la laine ; il est pris comme arbitre des pesées.

qui signifie :

« Si la culture ne nous faisait pas vivre à l'aise,
« Ce ne serait pas sur le filage de la laine qu'il faudrait
[compter pour s'enrichir. »

Le filage de la laine a pourtant du bon puisque, même peu rémunérateur, il protège la femme musulmane contre les dangers du désœuvrement, comme le dit le proverbe :

Eṛ-râğel lâ sekka
Wel-mrâ lâ rokka
âği yâ l-hemm wu-twekka.

« L'homme qui ne laboure pas,
« La femme qui ne file pas,
» Voient venir à eux l'ennui et la nonchalance. »

Si enfin les petits bénéfices réalisés en filant la laine ne sont pas élevés, ils ont pu parfois aider les femmes à s'offrir des vêtements ; la preuve en serait dans le dicton suivant :

Eğğâm er-rbi' ġâğ
Wen-naħla duwâğ
Elli mâ ferkeğ moğzel 'eryâna bqâğ.

« Le printemps arrive,
« L'abeille sort (de sa ruche),
« Celle qui ne frotte pas le fuseau restera nue.⁽¹⁾ »

(1) On lira un très bref résumé de la préparation, à Fez, des laines destinées au tissage dans un travail de René Leclerc : *Le Commerce et l'Industrie à Fez*, Paris, 1903, p. 176 à 178 (publication du Comité du Maroc.

On pourra consulter aussi les études parues dans les *Archives Marocaines* : 1° de A. Joly, sur l'industrie à Tétouan, vol. xv, fasc. 1, année 1908, p. 80 à 83 ; de Michaux-Bellaire, sur les industries d'El-Ksar El-Kebir, vol. II, n° 2, année 1904, pp. 98 et suiv.

LIVRE II

Le Tissage de la Laine

§ I. — HISTORIQUE

A Tlemcen, comme sans doute dans toutes les villes du Maghrib qui connurent au Moyen-âge une civilisation avancée, l'art du tissage dut avoir de bonne heure ses artisans habiles et une technique relativement perfectionnée. Nous en trouvons la preuve dans les écrits d'Abou Zakariya Yahya Ibn Khaldoun, historien des Beni 'Abd-el-Wâd, rois de Tlemcen. Cet auteur, qui vivait dans la seconde moitié du XIV^e siècle, nous rapporte en effet : « Pour la plupart, les habitants de Tlemcen s'adonnent à la culture et à la fabrication du *hâik* de laine ; ils excellent dans la confection des vêtements fins. On y trouve des *ksâ* et des *burnous* depuis le poids de huit onces, des *ihram* (vêtements de laine) de cinq onces. C'est ce qui a valu aux Tlemceniens la réputation dont ils jouissaient jadis et qu'ils ont encore à présent. Les produits de l'industrie tlemcénienne sont vendus sur les marchés les plus reculés de l'Orient et de l'Occident. (1) »

Aucun document ne nous fait connaître si, à l'instar des souverains arabes de Bagdad, du Caire, de Palerme, de Séville, puis de Grenade, les rois de Tlemcen eurent leur hôtel du *tirâz*. (2)

(1) Cf. ABOU ZAKARIYA YAHYA IBN KHALDOUN, *Histoire des Beni 'Abd-el-Wâd*, trad. et ann. par A. BEL, p. 29, Alger, 1904.

(2) Cf. *Les Arts du Bois, du Tissu, du Papier*, p. 142 et suiv., Paris, 1883. — R. COX. *Le Musée historique des tissus de la Chambre de Commerce de Lyon*, p. 52, Lyon, 1902. — MAX HERZ BEY, *Le Musée national de l'art arabe au Caire*, p. 268, Le Caire, 1906. — ALI BEY BANGAT, *Les manufactures d'étoffe en Égypte au moyen âge*, p. 6 et suiv., Le Caire, 1904.

On sait que cette institution consistait en une véritable manufacture de soie, installée à grands frais dans le palais même du sultan, où des artisans habiles confectionnaient, à l'usage du maître et de son entourage, les tissus les plus rares et les plus somptueux de l'époque. Chez les tisserands actuels on ne trouve aucune trace de ce travail de la soie. Il est donc possible qu'autrefois le tissage seul de la laine fut pratiqué à Tlemcen, comme il l'est seul aujourd'hui.

Il est à noter toutefois que le nom de *tirâz* n'était pas inconnu dans le Maghrib à la fin du XV^e siècle. On lit en effet dans le Bostân (éd. 1908, p. ٢٨, ٢٩) au début de la biographie de Sîdî Aḥmed ben Moḥammed ben Zekrî qui mourut en 900 hégire (1494-1495 J. C.) : « Après la mort de son père, demeuré jeune
 « enfant sous la tutelle de sa mère, celle-ci le conduisit pour
 « lui faire apprendre le métier (اتت بد يتعلم الصنعة) et le fit entrer
 « dans un tirâz (طراز) chez un patron pour qu'il apprit le métier
 « de fabricant de ḥâik (حياكة) et il y demeura jusqu'à ce qu'il
 « connut le tissage (النسج). Un jour le šeyḥ, walî, šâlih, Sîdî
 « Aḥmed ben Moḥammed ben Zâghoû apporta de la laine filée
 « (اتنى بغزل) pour la faire tisser chez le patron (de cet atelier).
 « Il entendit Sîdî Aḥmed ben Zekrî qui chantait. La beauté de
 « sa voix le charma et il s'écria : « Quelle belle voix que celle-ci !
 « Si seulement cet homme était un lettré ! » Puis (Ben Zâghoû)
 « demanda le patron (المعلم). On ne le trouva pas. Il remit son
 « fil de laine à l'apprenti (المتعلم) et lui donna ses instructions
 « en ces termes : « Dis à ton maître : Ben Zâghoû te prie de lui
 « tisser ce fil. » Quand le patron rentra, (l'apprenti Ben Zekrî) lui
 « raconta ce qui s'était passé et le patron procéda à l'ourdissage
 « (سج) de ce fil (غزل) et se mit à le tisser. Il lui manqua
 « du fil de trame et il envoya son apprenti Sîdî Aḥmed ben
 « Zekrî en chercher. Il trouva le šeyḥ (Ben Zâghoû) dans l'ora-
 « toire qui enseignait les ṭolba. Le šeyḥ Ben Zâghoû de-

« mande un peu plus tard à Ibn Zekrî combien il gagne comme
« apprenti tisserand ; il lui répond : Un demi-dinar par mois,
« et sa mère confirme cette réponse. » (1)

Nous le verrons plus loin, l'atelier actuel, avec son patron qui procède à l'ourdissage et au tissage et son apprenti qui fait les commissions, paraît ressembler singulièrement à l'atelier d'autrefois.

Après la comparaison des individus, celle des mots s'impose aussi à l'esprit. *M'allem* = « patron », *meṭ'allem* = « apprenti », *sfaḥ* = « ourdir », *ǧzel* = « laine filée » sont autant de termes dont l'emploi est resté courant chez les tisserands de Tlemcen. Le mot *drâz* lui-même, désignant l'atelier moderne, n'est-il pas, avec l'une de ces évolutions phonétiques si fréquentes en ce pays le représentant de l'ancien vocable « *ṭirâz* » ? (2)

Nous ne sommes pas renseignés d'une manière très exacte sur la date de l'introduction des métiers à basse-lisse dans le nord de l'Afrique et particulièrement à Tlemcen. Si nous en croyons les tisserands tlemcéniens, ces métiers auraient été apportés par les Andalous, au moment où ceux-ci quittèrent l'Espagne pour venir se fixer définitivement dans les cités de l'Afrique du Nord, c'est-à-dire au seizième siècle. On précise même l'endroit où tout d'abord s'établirent les immigrés : c'est Lorîṭ, autrement dit le territoire avoisinant les Cascades du Mefrouch, à 7 km. au sud-est de Tlemcen, qui aurait vu monter les premiers métiers à basse-lisse. Le sultan de l'époque, craignant que l'arrivée d'un trop grand nombre d'étrangers n'apportât quelque perturbation dans la cité, jugea prudent d'isoler au début les artisans qu'il venait de prendre sous sa protection ;

(1) La traduction Provenzali est moins complète que celle-ci. L'auteur traduit en outre سجع par « défaire le paquet » de fil, ce qui n'est pas tout à fait exact ; *sfaḥ* est aujourd'hui encore à Tlemcen le terme technique consacré pour « ourdir » la chaîne sur la *nâ'ûra* (cf. *inf.*, p. 86).

(2) Cf. W. MARÇAIS, *Textes arabes de Tanger*, p. 296, 297 ; Paris, 1911.

c'est plus tard seulement que les tisserands andalous purent transporter leur industrie à Tlemcen même, quand les autorités furent bien convaincues qu'elles n'avaient à faire qu'à des artisans paisibles, dont la seule ambition était de vivre honnêtement du prix de leur travail. Il n'est pas possible de déterminer la part de vérité de ces dires. On ne sait pas non plus dans quel quartier de la ville s'établirent les nouveaux venus.

Tlemcen, qui lors de la belle période andalouse, cultiva les curieuses techniques de l'art arabe occidental dans leur plus parfaite floraison, comme la sculpture du plâtre et du marbre, la menuiserie et la charpente, la mosaïque de faïences et peut-être aussi la ciselure du bronze, Tlemcen disons-nous, connût-elle jamais comme Séville, Grenade et Alméria, l'art d'orner les étoffes de fins entrelacs, de souples arabesques et de charmantes inscriptions ? Rien dans la technique et l'outillage actuels ne semble rappeler la technique et l'outillage imposés par la savante décoration arabe ; tout donne donc à penser qu'on ignora toujours à Tlemcen la production textile artistique. (1)

Lors de l'arrivée des Français, le tissage tlemcénien ne comprenait que la fabrication des couvertures et des vêtements unis ou sobrement ornés de quelques rayures. On verra plus loin que l'apparition d'un décor plus compliqué est très moderne et ne remonte qu'à la fin du XIX^e siècle ; elle serait dûe, au dire des tisserands, à l'influence des nattes berbères des Beni-Snous et aussi, croyons-nous, à celle des couvertures du Sud tunisien

(1) Il n'en est pas de même à Tunis où nous avons vu confectionner encore, en 1910, sur des métiers à la tire, de très beaux tissus décorés, de la dimension d'une écharpe, servant de voiles aux femmes musulmanes : la coudée du milieu est entièrement noire ; les parties voisines sont symétriques, leur ornementation, disposée en bandes parallèles, se compose de motifs floraux très stylisés. Si nous sommes bien renseignés, le Maroc dut également connaître le tissage à la tire : l'un de nous a obtenu des commerçants de Fez des descriptions assez précises sur le tissage orné, exécuté sur métiers à basse lisse, et donnant des produits connus en Oranie sous le nom de « *Zordhân*. »



qui ont pu arriver à Tlemcen par Alger. Cet exemple d'évolution, si rapproché de nous, mérite d'être remarqué.

Le souvenir de l'organisation corporative des tisserands tlemcéniens commence à se perdre. On sait encore vaguement qu'à la tête de la corporation existait un *amîn*, tisserand particulièrement habile et honnête, chargé de veiller au maintien des bonnes traditions (équité dans la facture des étoffes, par exemple, ou bien encore respect des dimensions spéciales aux divers tissus), mais on a totalement oublié toutes les pratiques alors en usage parmi les membres de la corporation.

On a vu plus haut quelle fut la renommée des tisserands de Tlemcen dont les produits s'imposaient par leur finesse et leur légèreté. Malgré notre ardent désir de recueillir des documents qui nous auraient permis de mesurer l'importance du trafic de ces produits, à une date aussi éloignée de la nôtre, nous ne sommes pas en mesure de donner, à ce sujet, de renseignements précis.



Au temps de sa splendeur, c'est-à-dire vers le XV^e siècle, Tlemcen aurait possédé 4.000 métiers, c'est-à-dire 40 fois plus que de nos jours. En 1849, on en comptait encore 500 (1). Depuis, à notre contact, la chute est allée s'aggravant.

On trouvera dans le plan ci-joint, marqué par des chiffres, l'emplacement des ateliers actuels de tisserands. Ces ateliers sont presque tous installés dans les quartiers indigènes et groupés dans le même sens que la population. C'est ainsi que les ateliers *Qoulouglis*, assez dispersés, occupent les environs des rues Haëdo et Lamoricière; les ateliers *Hadars* sont, au contraire, plus rapprochés les uns des autres et réunis dans la basse ville, aux abords des rues Benî-Ziyân et Bellevue.

Qu'ils appartiennent à l'une ou à l'autre partie de la population, les locaux sont en général très exigus : leur largeur est

(1) Cf. André COCHET, *L'Algérie et le Budget* : Le Gouvernement des Européens (*Revue des Deux-Mondes*, 1849, 1^{er} vol., p. 92 bis).



souvent égale à celle des métiers eux-mêmes, il s'ensuit que pour se mettre au travail, les ouvriers tisserands sont obligés de passer sous leurs métiers. Quand à l'apprenti chargé de garnir les bobines de fil de trame, il se place où il peut, avec son dévidoir, dans un coin, entre deux métiers voisins ou même sous des appareils de tissage.

Les ateliers sont installés, pour la plupart, au rez-de-chaussée des maisons arabes ; ils ont leur porte constamment ouverte sur la rue, ce qui évite des pertes de temps à la clientèle qui trouve mieux et plus vite les patrons avec lesquels elle cherche à se mettre en rapport. Certains tisserands, reculant devant le loyer élevé d'une boutique sur rue, se contentent d'une installation dans des sous-sols, des caves (n° 7 du plan ci-joint), ou dans des greniers (n°s 20 et 42) ; il en est beaucoup qui se réunissent en un ou plusieurs locaux, dans le but de partager la location, sans toutefois mettre leurs travaux en commun (n° 15) ; d'autres enfin échafaudent, dans une même boutique, les métiers les uns au-dessus des autres, en divisant l'espace commun par un plancher (n° 8).

PLAN DE TLEMCCEN



NOTA. — Les numéros du plan correspondent aux numéros d'ordre des tableaux des pages 57 et 58.

1° Tableau des Ateliers Qoulougis

N° D'ORDRE	NOMS DES RUES	NOMBRE				NOMBRE			NOMBRE TOTAL D'OUVRIERS	NATURE des OBJETS FABRIQUÉS
		de grands mètres	de petits mètres	d'ourdis- soirs	de dévidoirs	de tisserands	d'ouvriers divers	d'apprentis		
1	2	»	»	2	4	»	»	4	Couverture ornée.
2	3	»	1	2	5	1	2	8	Hâik et ksà.
3	de Paris.....	2	»	»	2	4	»	»	4	Couverture simple.
4	Ximènes.....	2	»	»	1	4	»	»	4	Id.
5	Id.	2	»	»	2	4	»	»	4	Id.
6	Id.	2	»	»	2	2	»	»	2	Couverture simple et ksà.
7	Id.	3	»	1	1	4	»	1	5	Couverture ornée.
8	3	»	»	2	6	»	2	8	Couverture simple et ksà.
9	des Écoles ..	»	2	»	1	2	»	»	2	Pantalon et caban.
10	Id.	1	»	»	1	1	»	»	1	Couverture ornée.
11	de Sidi-bel-Abbès..	1	2	»	1	4	»	1	5	Couverture et cein- ture.
12	Lamoricière ...	3	1	1	2	7	1	2	10	Couverture ornée, pantalon, caban.
13	Id.	3	2	1	2	7	1	2	10	Gellâba, pantalon et caban.
14	Basse	2	»	»	1	4	»	»	4	Couverture simple.
15	Id.	»	1	1	1	1	1	»	2	Ceinture.
16	Id.	4	1	(1)	2	9	1	1	12	Couverture ornée.
17	Id.	2	»	»	1	4	»	2	5	Hâik et ksà.
18	1	»	»	1	2	»	»	2	Couverture.
19	1	»	»	1	2	»	»	2	Id.
20	2	»	»	1	4	»	1	5	Id.
21	1	»	»	1	2	»	»	2	
22	1	»	»	1	2	»	»	2	
	TOTAUX...	41	9	6	31	84	5	14	103	

Soit : 50 métiers à tisser occupant 103 ouvriers.

(1) Très actif.

2° Tableau des Ateliers Hadars

N° d'Ordre	NOMS DES RUES	NOMBRE				NOMBRE			NOMBRE TOTAL D'OUVRIERS	NATURE des OBJETS FABRIQUÉS
		de grands mètres	de petits mètres	d'ourdis- soirs	de dévidoirs	de tisserands d'ouvriers divers	d'apprentis			
23	Khaldoun.....	1	»	»	1	2	»	1	3	Häik et ksà.
24	Id.	2	»	»	2	4	»	2	6	Gelläba et couver- ture simple.
25	2	»	»	1	4	»	1	5	Couverture simple.
26	2	»	»	1	4	»	1	5	Couverture ordin ^{re} .
27	Bellevue.....	2	1	»	1	4	1	1	6	Couvertures diver- ses et pantalon.
28	2	1	»	1	5	1	1	7	Couverture ordin ^{re} et ceinture.
29	Bellevue.....	3	1	1	»	3	1	»	4	Couverture ordin ^{re} .
30	3	»	1	»	6	»	»	6	Couverture ordin ^{re} .
31	Beni-Ziyân....	2	»	»	1	4	»	1	5	Gelläba.
32	Id.	1	»	»	1	2	»	1	3	Gelläba.
33	Id.	2	»	»	1	3	»	1	4	Couverture ordin ^{re} et gelläba.
34	»	2	»	1	2	»	1	3	Pantalon et caban.
35	»	1	»	1	1	»	1	2	Pantalon.
36	2	1	1	1	4	1	1	6	Couverture ordin ^{re} , pantal., ceinture.
37	Beni Ziyân. ...	2	»	»	1	3	»	1	4	Häik et ksà.
38	4	1	1	1	1	»	1	2	Gelläba, ceinture.
39	Beni-Ziyân. ...	2	»	»	1	4	»	1	5	Couvert ^{re} , gelläba.
40	2	1	»	2	3	»	2	5	Couverture et cein- ture.
41	Beni-Ziyân....	4	3	1	4	7	1	4	12	Couverture, pan- talon et caban.
42	1	4	»	»	4	»	2	6	Ceinture.
43	1	»	»	»	2	»	»	2	Ksà.
	TOTAUX...	40	16	5	22	72	5	24	101	

Soit : 56 métiers à tisser occupant 101 ouvriers.

Désireux que nous étions de relever le chiffre exact des ateliers et des métiers tlemceniens, nous avons compulsé tout d'abord les feuilles d'impositions établies par le service compétent ; nous avons ainsi reconnu l'existence officielle de 90 métiers (année 1910).

Nous étant ensuite rendu compte, au cours de vérifications répétées, que le nombre des métiers déclarés était parfois inférieur au chiffre annoncé, nous avons tenu à faire nous-mêmes notre recensement. Nos guides ont été des amis sûrs, choisis parmi des commerçants de la rue de Mascara, clients habituels de nos ouvriers, et parmi ces ouvriers eux-mêmes.

Les résultats de nos recherches, consignés dans les deux tableaux ci-dessus, accusent :

22	ateliers	Qoulougli,	avec	50	métiers	et	103	ouvriers ;
21	—	Haçars,	—	56	—	—	101	—

Soit en tout, 43 ateliers, avec 106 métiers et 204 ouvriers.

Un certain nombre des métiers relevés par nos soins étaient inactifs au moment de notre passage, il en résulte que le nombre des appareils imposés correspond assez bien à celui des appareils fonctionnant d'une manière constante.

En automne, à l'époque des mariages, le nombre des ateliers augmente d'une manière sensible, surtout dans les années de bonne récolte. On en découvre partout, dans les réduits les plus obscurs, au fond des passages les moins fréquentés, dans des chambres de premier étage, etc. ; ces ateliers sont évidemment rendus aussi peu visibles que possible, car le fisc qui les découvrirait les imposerait peut-être ! Il serait alors difficile d'évaluer d'une façon exacte le nombre de métiers en plein fonctionnement, mais nous avons l'impression d'être au-dessous de la vérité en l'estimant, en octobre 1910, à 180 pour 400 ouvriers.

Il est intéressant de remarquer que le nombre des ateliers, des métiers et des ouvriers est sensiblement égal dans les

quartiers *Qoulouglis* et *Haḍars* : 22-50-102 pour le premier, contre 21-36-101 pour le second. Cette équivalence, qui persiste dans le nombre des grands métiers de l'un et de l'autre camp, 41 contre 40, n'existe plus en ce qui concerne les petits métiers ; ceux-ci sont presque deux fois plus nombreux chez les *Haḍars* que chez les *Qoulouglis* : 16 contre 9 ; le tissage des ceintures et des étoffes pour pantalons et cabans est peu à peu délaissé par les *Qoulouglis*, qui semblent plus disposés que leurs coreligionnaires à abandonner une branche d'industrie insuffisamment rémunératrice.

Si l'on consulte d'autre part la dernière colonne de nos deux tableaux, on constate un fait probablement dû à des raisons identiques : la fabrication des tissus ordinaires, (*ḡellâba*, *hâïk*, *ksâ*, couverture non garnie de décor, pantalon, caban, etc.), reste surtout le monopole des *Haḍars* tandis que les *Qoulouglis* exécutent presque toutes les couvertures ornées d'origine tlemcénienne. En fait, cette dernière fabrication est la plus rémunératrice, elle exige un peu plus d'intelligence et un peu plus d'art, elle demande du temps, de la suite dans les idées et quelques avances d'argent ; conditions que les *Qoulouglis* paraissent réunir d'une manière plus complète que les *Haḍars*.

Quels qu'ils soient, tisserands *Haḍars* ou *Qoulouglis* sont d'une urbanité exquise. Tout d'abord étonnés qu'on s'intéresse à leur travail et que l'on cherche à nommer avec eux les diverses pièces de leur outillage dans une langue qui leur est spéciale, ils deviennent extrêmement aimables et complaisants dès qu'ils semblent deviner le but des questions qu'on leur pose ; ils mettent même un point d'orgueil à ne négliger aucun détail dans le fonctionnement de leurs appareils primitifs. Grâce à leurs indications très complètes, nous avons pu élucider les points suivants développés au cours de ces pages :

Personnel de l'atelier du tisserand ;

Description des deux genres de métiers à tisser ;

Manipulations diverses des fils avant tissage ;
Tissage à la navette et à la main ;
Armures tlemcéniennes ;
Etoffes tlemcéniennes ;
Décoration et coloris des étoffes ;
Habitudes et salaires des tisserands ;
Débouchés.

§ II. — LE PERSONNEL DE L'ATELIER DE TISSAGE

L'atelier du tisserand, *drâz* (pl. *drâzât*), est dirigé par le patron, *m'allem*, qui achète la laine, traite avec les clients, répartit la besogne entre les différents ouvriers, surveille le travail et tisse lui-même.

Dans un atelier complet, les auxiliaires du patron sont :

- 1° le *seffâh* (pl. *seffâhin*), qui ourdit les chaînes ;
- 2° le *šâna'* (pl. *šonnâ'*), tisserand accompli qui dirige un grand métier ;
- 3° le *šâyâqğî* (pl. *šâyâqğîya*), tisserand qui travaille seul sur un petit métier ;
- 4° le *reddâd* (pl. *reddâdin*), demi-ouvrier tisserand qui travaille avec le *šâna'* ;
- 5° le *mdowweř* (pl. *mdowweřin*), jeune envideur qui s'occupe surtout de garnir les bobines de fils de trame ;
- 6° le *qennâț* (pl. *qennâțin*), vieillard qui envide les canettes ;
- 7° le *meț'allem* (pl. *meț'allmin*), apprenti chargé de faire les courses ;

Un ouvrier tisserand se nomme, en général, *derrâz*, pl. *derrâzin* (Mazouna : *derrâz*, pl. *derrâza* ; Blida : *hawki*).

Le nombre des ouvriers et apprentis varie naturellement avec

l'importance de l'atelier ; dans les plus petits, il n'est guère inférieur à quatre : un *m'allem* faisant fonctions de *šana'* et à l'occasion de *seffâh*, de *şâyâqqî* et de *qennât*, un *reddâd*, un *mdowweç* et un *meç'allem*, ces deux derniers généralement fils ou proches du patron.

Avant d'atteindre le grade de *m'allem* ou de *šana'*, l'ouvrier doit passer par tous les grades inférieurs. Il débute d'abord comme *meç'allem* vers l'âge de 8 ou 10 ans, puis s'initie à l'envidage et au dévidage. Lorsqu'il sait charger convenablement une bobine, il devient *mdowweç* et occupe quelquefois ces fonctions pendant plusieurs années. Après s'être exercé, en dehors des heures de travail, au maniement de la navette, sous la direction d'un tisserand accompli, il passe *reddâd* ; il a alors 15 ou 20 ans. Il est élevé plus tard au grade de *šana'* à 20 ou 25 ans, quand le patron le juge capable de diriger convenablement un métier à tisser. Comme bien on pense, le temps de stage dans ces fonctions successives varie avec les aptitudes de chacun. Un ouvrier quelconque est sous les ordres directs de celui qui vient immédiatement au-dessus de lui.

(Ces observations étaient encore l'expression exacte de la vérité aux premiers moments de notre enquête, c'est-à-dire en juillet 1910. — En novembre 1911, une demi-douzaine d'ateliers seulement, les plus importants [nos 2-8-12-13-16-27 et 41 du plan], sont au complet. Dans les autres, un ouvrier accompli, *šana'*, remplace le jeune aide, dit *reddâd*, qui abandonne la profession de tisserand dans laquelle il ne voit plus d'avenir. — On remarquera aussi, en examinant les tableaux précédemment donnés [pp. 57 et 58], que le nombre des apprentis est actuellement très restreint ; on en compte un seulement en moyenne, par atelier, chez les *Haçars*, alors qu'il fait absolument défaut dans la plupart des ateliers Qoulouglis, et le travail de bobinage est alors fait par les tisserands eux-mêmes, pendant la nuit).

§ III. — OUTILLAGE DU TISSERAND

L'outillage principal de l'atelier du tisserand consiste surtout en métiers à tisser, *mromma* (pl. *mrayem*). Ces métiers sont à basse lisse et se réduisent à deux types très voisins, ne se dis-

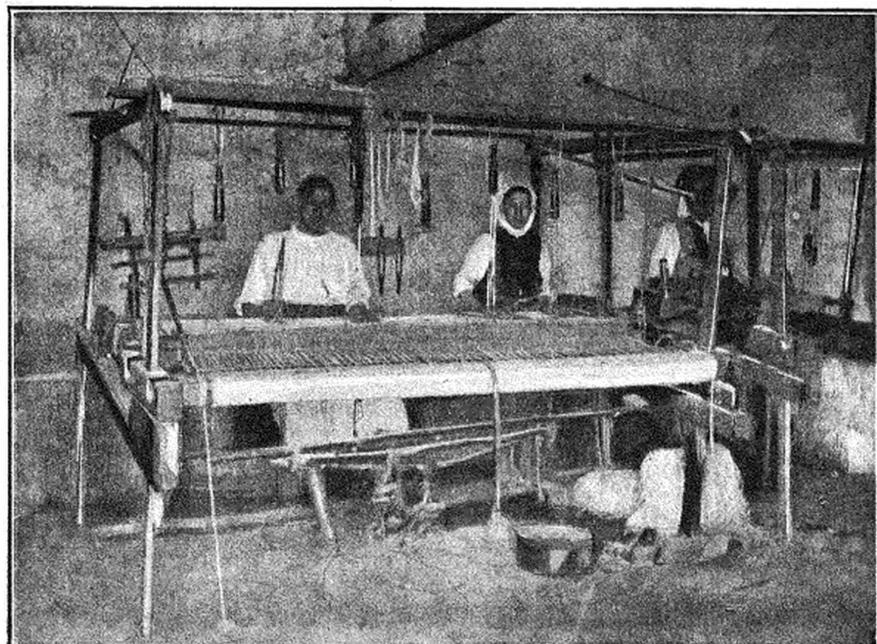


Fig. 26. — Le grand métier à tisser, dit : *el-mromma l-kbira*.

tinguant que par leurs dimensions et quelques particularités de détail. Le plus grand modèle, *el-mromma l-kbira*, sert au tissage des pièces de grande largeur, 1 m. 50 à 2 m. ; il n'a que deux pédales pour actionner les lames du remise. Le plus petit métier, *el-mromma ntà' š-šâyâq* « métier des tissus étroits », a toujours quatre pédales et quatre lames au remise. Ces deux modèles sont également connus à Blida ; mais à Mazouna et à Nédroma, on ne retrouve que le premier.

Un atelier ne renferme généralement qu'un seul métier du

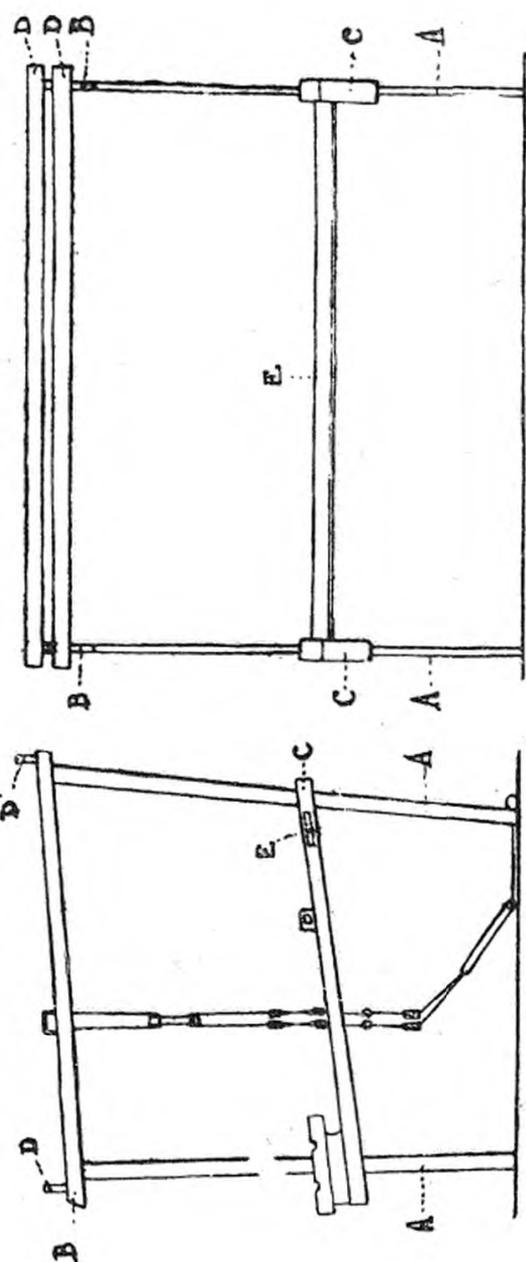


Fig. 27 et 28. — Profil et élévation du bâti du grand métier à tisser, dit : *el-mromma l-kbira*.

plus petit modèle, tandis que la *mromma l-kbira* peut y être représentée en deux ou trois exemplaires. A côté de ces appareils dont la description va suivre, on compte un certain nombre d'accessoires, casier et ourdissoir, envoirs et dévidoirs, etc, qui seront étudiés ultérieurement au fur et à mesure de l'étude de leur emploi dans l'atelier.

Tout cet outillage est confectionné par des menuisiers ordinaires, d'après les indications fournies par le patron.

A) Description du grand métier.

— La *mromma l-kbira* se compose de deux cadres latéraux de forme tra-

pézoïdale, ayant chacun deux montants ou pieds en bois, A, A,

rġèt (pl. *reġlîn*). Le pied d'avant mesure 1 m. 75 de hauteur, celui d'arrière 1 m. 85. Ces pieds sont légèrement inclinés, de sorte que l'écartement inférieur est moins grand que l'écartement supérieur (fig. 27). Une traverse B, assemblée à tenon et à mortaise, *qubba* (pl. *qbeb*), réunit le haut des montants, elle mesure 1 m. 50. Une traverse C, plus robuste et de même longueur, traversée par les pieds du bâti, supporte les sabots ou coussinets sur lesquels reposent les rouleaux du métier ; elle se nomme *škendîl* (pl. *šknâdel* ; Blida : *škendîr*). Les *šknâdel* sont inclinés : l'avant est à 55 cm. du sol, tandis que l'arrière en est distant de 80 cm.

Trois traverses longitudinales relient deux à deux les cadres latéraux. Les deux du haut, D et D, se nomment *škâl* (pl. *škâlât*), l'une est antérieure, *š-škâl el-barrâni*, l'autre est postérieure, *š-škâl ed-dahlâni* ; leur longueur moyenne est de 2 m. 60. La troisième traverse E, large de 18 à 20 cm., réunit les montants postérieurs à environ 1 m. du sol ; elle sert d'appui au tisserand et porte, pour cette raison, le nom de *qâ'da* (fig. 28).

Alors que toutes les pièces ci-dessus sont fixes, les suivantes sont mobiles. Nous les décrivons successivement :

1^o Les sabots ou coussinets, *ûden* (pl. *wedûin*), ont une forme qui varie avec leur emplacement. Le coussinet placé à la gauche du tisserand, partie postérieure, est une pièce de bois rectangulaire et épaisse fixée sur le *škendîl*, creusée d'un trou circulaire dans laquelle tourne l'extrémité du rouleau (fig. 29).

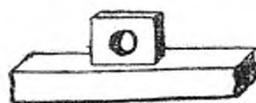


Fig. 29.

L'autre extrémité de ce même rouleau repose à même sur le bras du métier et

tourne entre deux chevilles constituant le coussinet (fig. 30). Cette disposition permet d'enlever ou de remettre facilement en place le rouleau, lors du montage ou du démontage de la chaîne.

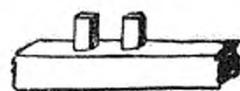


Fig. 30.

Les deux sabots qui supportent le rouleau antérieur différent

des précédents ; ils sont formés tous deux d'une pièce de bois mobile s'adaptant exactement sur les bras du métier et sont traversés, comme ceux-ci, par les montants (fig. 31). Chacun d'eux porte généralement deux évidements semi-circulaires A, A, *fetha* (pl. *fethât*), et situés de part et d'autre du pied. L'évidement antérieur sert de logement aux extrémités du rouleau pendant le tissage, tandis que l'autre n'est guère utilisé qu'au moment du montage de la chaîne sur ce même rouleau. La mortaise qui sert de passage au montant du métier est beaucoup plus large que ce montant ; il est alors possible d'introduire dans le vide laissé libre un coin B, *lzâz* (pl. *lzâz*) qui permet d'égaliser la tension de la chaîne.

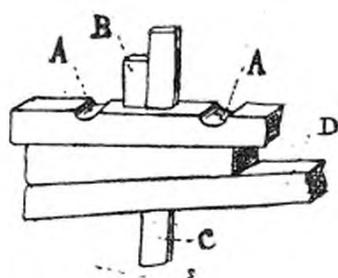


Fig. 31.

2° Les rouleaux, au nombre de deux, ont des longueurs égales variant avec la largeur du métier. Ce sont des pièces de bois quadrangulaires de 12 cm. et demi de côté, soit un quart de coudée, dont les extrémités se terminent par une partie cylindrique taillée dans le bois et appelée *lesta* (pl. *lfâtî* et *leftât*).

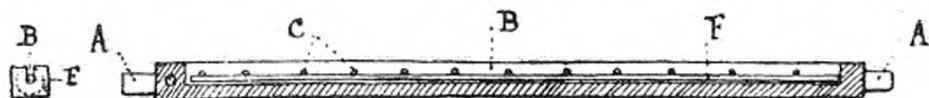


Fig. 32.

L'un des rouleaux reçoit le tissu façonné, il est placé immédiatement en face de l'ouvrier et porte, pour cette raison, le nom de *şder* (pl. *şdür*) ; c'est notre ensouple enrouleuse ou ensoupleau. L'autre rouleau, ou ensouple dérouleuse, est relégué en avant du métier ; les tisserands tlemcénien le nomment *metwa* (pl. *mâwi*).

L'ensoupleau est creusé sur une de ses faces par une rainure

longitudinale B, *qnà* (Blida : *hfir*), large de quatre centimètres et profonde de trois (fig. 32). Cette rainure sert de logement à une baguette d'olivier F, *ferz* (pl. *frûz*), qui retient l'extrémité de la chaîne, grâce à l'insertion de chevilles C, *testâr* (pl. *tsâter*), enfoncées dans l'intérieur de la rainure tous les 20 cm. environ. Pour assurer la tension de la chaîne et l'immobilité de l'ensouple,

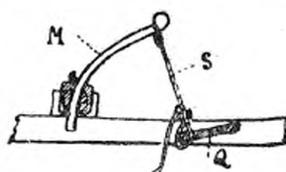


Fig. 33.

celui-ci porte sur la droite, vers son extrémité, un trou circulaire de 3 cm. environ de diamètre, trou dans lequel on introduit un bâton en bois d'olivier ou de chênevert M, appelé *mestel*, pl. *mfâtel* (fig. 33); lorsque la tension est suffisante, une cordelette S, *srît* (pl. *srâit*

et *sortân*), fixée à la *qâ'da* Q, retient l'extrémité libre du *mestel*.

L'ensouple dérouleuse (fig. 34) n'est pas évidée, mais l'une de



Fig. 34.

ses faces porte des chevilles en bois A, *tsâter*, disposées en ligne et dépassant de 2 à 3 cm. De part et d'autre de ces chevilles sont placées deux baguettes en roseau B, *brella* (pl. *brellât*; Blida : *brellât*), dont l'une est destinée à retenir les fils de chaîne. Un bâton recourbé en bois dur M, aussi appelé *mestel*, assure la tension de la chaîne et l'immobilité de l'ensouple, grâce au dispositif d'une chaînette S, *sellûm* (pl. *slâlem*; *slâtîm* à Mazouna) ou *sensla* (pl. *snâsel*), fixée au montant du métier (fig. 35).

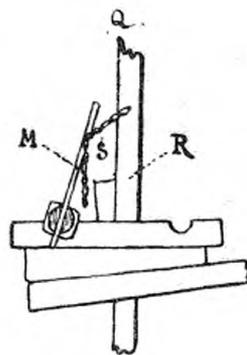


Fig. 35.

Le mot *sellûm* (prononcé avec un *u* français à Nédroma) est

seul connu à Mazouna et à Nédroma ; il désigne une chaînette en cordes de palmier mais ayant la forme d'une bande de filet à larges mailles servant à retenir l'extrémité du levier.

3° L'appareil de croisement des fils de chaîne va du haut en bas du métier ; il est suspendu à une traverse mobile A, *hdîm* (sans pl.), reposant à même sur les *qbeb* B (fig. 36). Sept ou neuf cordelettes C, C..., *şrît* (pl. *şortân*), attachées au *hdîm*,

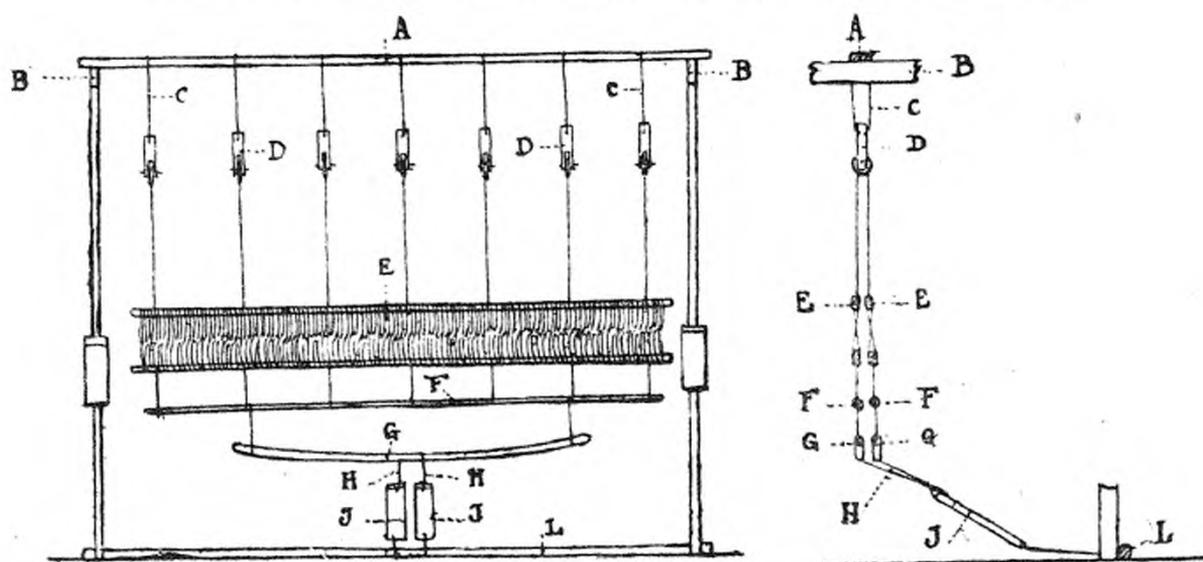


Fig. 36. — Élévation et profil de l'appareil de croisement des fils de chaîne dans le grand métier à tisser.

maintiennent suspendues autant de poulies D, D..., *leccûn*, pl. *lcâcen* (Blida : *ğerrâra*) (fig. 37), sur lesquelles se meuvent les cordes du remisse. Celui-ci se nomme *menseğ* (pl. *mnâseğ*).

Le *menseğ* se compose de deux ou quatre lames E, E, formées d'une infinité de boucles ou mailles en fil, *nîra* (pl. *nîrât*, coll. *nîr*), suspendues à des roseaux, *qşob* (Blida : *qşîbât*), distants de 12 à 16 cm. (fig. 36).

(Les barres en roseau du remisse sont désignées à Nédroma sous le nom de *brâwel* et à Mazouna sous le nom de *brellât*.)

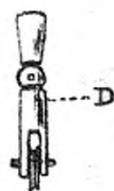


Fig. 37.
Poulie.

Les fils de chaîne passent, un à un, dans les boucles du remisse. (Pour une description plus complète du remisse, ainsi que pour le passage des fils de la chaîne dans les mailles, voir plus loin, chapitre du *ntyâr*.)



Fig. 38.

rkâbât ; Blida : *qerneb*, pl. *qrâneb*). L'autre bout de la pédale est maintenu en place par une cordelette, *hbel*, qui la relie à une traverse L, *rta'* (pl. *ret'an*), placée sur le sol, en arrière des montants postérieurs (fig. 36). Dans les métiers tlemcéniens et blidéens de construction récente, le jeu des pédales est quelque peu transformé : les *rkûb* supportent des pédales, *qarş* (pl. *qrôş*), qui s'articulent en avant du métier à une pièce de bois enfoncée dans le sol (fig. 38). Pour faciliter le jeu des

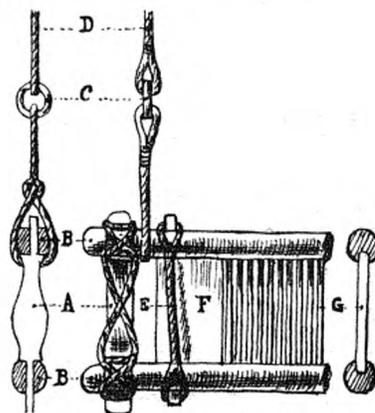


Fig. 39.

pédales, on creuse alors au-dessous d'elles un trou dans la terre battue du sol de l'atelier, ce trou se nomme *el-hofra d-el-lwîhât*. Cette modification est inconnue à Nédroma et à Mazouna.

Le mouvement vertical alternatif des remisses est dès lors facile à comprendre : la pression du pied sur l'une des pédales fait descendre toute une moitié du système jusqu'aux poulies, alors que dans le même temps l'autre moitié monte d'une quantité égale. De ce fait, les boucles ou *nîr* s'écartent entraînant avec elles la chaîne qui se divise en deux nappes pour laisser passer la navette. Une nouvelle pression sur l'autre pédale croise les fils en sens contraire et occasionne une nouvelle ouverture de chaîne dans laquelle la navette passe à nouveau.

4° Le serrage des fils de trame se fait au moyen du battant ou *deff* (pl. *dfûfa*). C'est un châssis formé par deux lourds bâtons de bois dur, chêne-vert ou jujubier, de 5 à 6 cm. de diamètre et d'une longueur à peu près égale à la largeur du métier (fig. 39). Ces bâtons B, *šdaq* (pl. *šdûq*), sont maintenus écartés à une distance de 8 à 10 cm. par deux traverses verticales A, *qnâbel* (sing. *qanbel*), assemblées à chacune de leurs extrémités. Des cordes E, *ûter* (pl. *ûtâr*), maintiennent les *šdûq* régulièrement écartés. Les *šdûq* enfin sont tous deux creusés par une rainure longitudinale, *hfîr*, dans laquelle est engagé le peigne ou *šefra* (pl. *šfer* et *šefrât*), confectionné par le *nîyâr* (Voir plus loin, livre III). Les fils de chaîne passent dans les intervalles compris entre les dents du peigne. Des garnitures métalliques F, *'etîba* (pl. *'etîbât*), protègent le peigne, vers ses extrémités, contre les coups de navette malencontreux qui pourraient être donnés au moment où cette dernière est introduite entre les deux nappes de chaîne (fig. 39).

Le battant est parallèle à l'ensoupleau et aux remisses ; il est mobile grâce à sa suspension à l'aide de cordes D, *řsen* (pl. *řşân*), qui s'attachent en bas à ses deux extrémités et en haut à deux roseaux B, *şîf* (pl. *şyûfa*). Chacun de ces roseaux repose sur le

skâl A, d'arrière à l'un de ses bouts, l'autre bout est suspendu au *hdîm* par une corde C, *hâsra* (fig. 40).

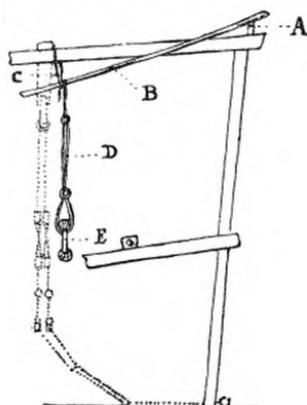


Fig. 40.

Au repos, le battant est vertical et se trouve tout près du remise. Pour tasser la trame du tissu, le tisserand tire à lui le battant qui décrit un arc de cercle dont le *rsen* est le rayon. A la fin de sa course, le battant est oblique, c'est pour cette raison que le plan de la chaîne est toujours incliné et s'élève légèrement en se rapprochant de l'ouvrier.

Le battant est plus perfectionné à Blida qu'à Tlemcen. Sa traverse inférieure se prolonge en dehors du métier sur une longueur de 40 cm. environ (fig. 41). Sur ce prolongement est fixée une caisse de bois dont le couvercle de 12 à 13 cm. de long,

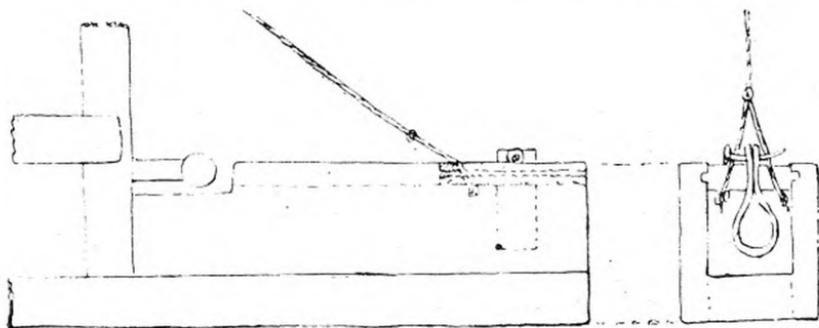


Fig. 41.

appelé *tâklyya*, peut glisser à frottement doux dans des rainures ménagées au haut des parois intérieures de la caisse. La

base du couvercle porte une couronne de cuir, *sbîta*, qui peut recevoir l'extrémité de la navette. Une corde, *rşen*, relie la *tâkîya* à un fouet muni d'une poignée, *yedd*. Un tampon de cuir rembourré de laine, *hdîdîya*, empêche le couvercle de sortir de son logement. On conçoit dès lors l'usage de cet appareil qui permet de supprimer l'aide tisserand dans les grands métiers. Une

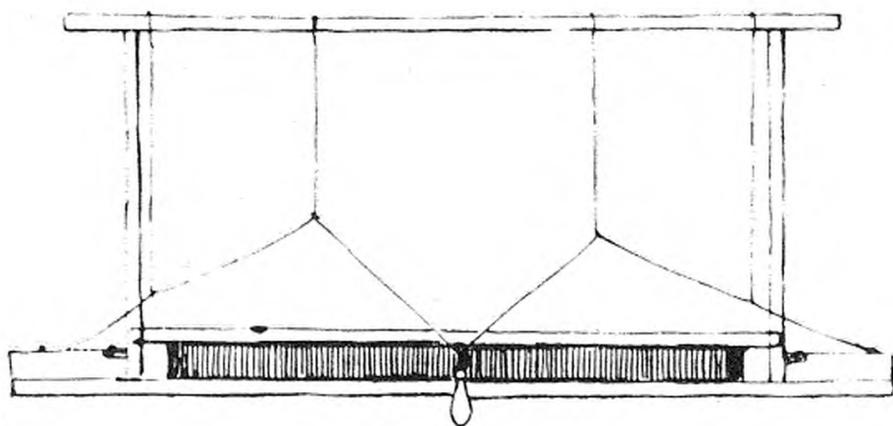


Fig. 42.

seule main agit en effet sur le fouet actionnant la *tâkîya* qui du même coup chasse la navette ; celle-ci traverse l'espace compris entre les deux nappes de chaîne, arrive dans la boîte opposée, puis revient au point de départ sous l'action d'un nouveau coup de fouet. Le montage et le système de suspension du battant, à Blida, méritent également d'être signalés : les traverses embrassant le peigne ne sont plus de simples bâtons bruts, mais de véritables pièces menuisées qu'un montant, *sîf*, relie directement au *hdîm* (fig. 42). Celui-ci porte, à sa partie supérieure, une armature métallique qui vient s'encaster dans les échancrures d'une sorte de crémaillère posée à plat sur les *qubba* (fig. 43). L'économie du système est la suivante : suppression d'une foule d'organes imparfaits : *qanbel*, *sîf* oblique,

hâsra et *rsûn* ; maniement facile du battant qui se déplace toujours parallèlement à lui-même.

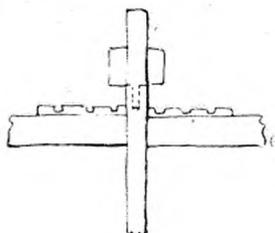


Fig. 43.

3° L'insertion de la trame entre les deux nappes de chaîne se fait au moyen de la navette, *nezq* (pl. *nzâq*) (fig. 44). Celle-ci a la forme d'un cigare long de 30 cm. Ses extrémités sont munies de ferrures A, A, *sfiha* (pl. *sfâyah*), tout le reste est en bois. La partie évidée, *enfrâg*, porte une bobine

B, *gâ'ba*, montée sur une broche qu'une petite tige flexible de bois C, *'awîyed* (pl. *'awîdât*), maintient à sa place. Un trou circulaire E, *setha*, ménagé sur l'une des joues de la navette, laisse passer le fil de la trame.

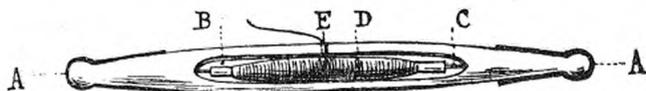


Fig. 44.

A Blida, les ferrures fixées aux extrémités de la navette se nomment *šûka*, (pl. *šûk*) ; le petit ressort qui maintient la bobine en place porte le nom de *mqes*.

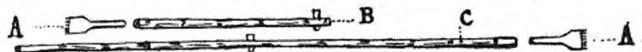


Fig. 45.

6° L'écartement régulier des lisières de l'étoffe tissée est obtenu à l'aide d'un tendeur ou tempia, *mdîd* (pl. *mdâîd*) (fig. 45). Cet objet se compose de deux griffes en bois, garnies de dents métalliques, *mesmâr* (pl. *mâdmer*), et ces griffes

s'emboîtent par leur manche dans des roseaux de longueurs inégales; le plus long C, mesure 1 m. 80 et se nomme *mdid* comme le tendeur tout entier; l'autre, B, de 0 m. 50 environ, s'appelle *frîha*. Chaque roseau est traversé, dans la partie opposée à celle qui porte la griffe, par une cheville en bois.

Pour placer le tendeur, on croise sous l'étoffe les deux parties de l'instrument dont les griffes viennent s'enfoncer dans les lisières (fig. 46); une ficelle rapproche les roseaux et les maintient réunis grâce aux points d'appui constitués par les chevilles enfoncées dans les branches du tendeur. Un crochet de fer A, *cangâl* (pl. *cnâgel*), reliant le plus long roseau à la *frîha*, assure la stabilité de l'appareil.

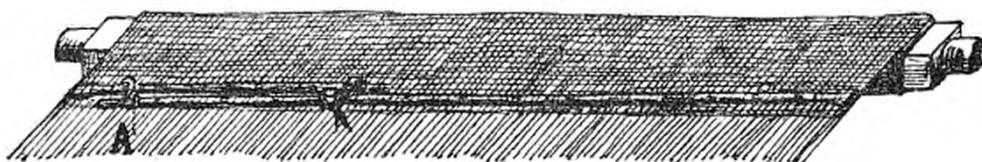


Fig. 46.

7° Les derniers accessoires sont le *qorîyen*, la *ğowna* et le *qğer*.

Le *qorîyen* n'est autre chose qu'une bouteille à huile accrochée à l'un des montants postérieurs du métier, celui de droite, à hauteur d'homme. Un fragment de roseau, *zîyât*, trempe dans l'huile et sert au graissage des dents du peigne. *Qorîyen* est le diminutif de *qern*, qui s'emploie également dans le même sens et désigne, dans la langue courante, la corne des bovins. Celle-ci servait, en effet, autrefois de récipient pour l'huile de graissage (comp. *Samuel*, xvi, 1, 13!); elle est aujourd'hui presque partout remplacée par une petite fiole de verre qui porte le même nom. La petite corne de bœuf de 10 cm. environ de profondeur est cependant toujours en usage à Nédroma.

La *ğowna* (pl. *ğownât*) est une petite caisse ou un petit

panier plat (Tlemcen et Blida) ou un couffin (Mazouna) dans lequel sont déposées les bobines garnies de fil de trame devant servir à charger les navettes. Les bobines vides sont également jetées dans ce panier par le tisserand.

Le *q̄ger* est une longue baguette de bois placée en arrière du *hdîm* au-dessus de la tête des tisserands. Il sert de support aux canettes chargées de fils diversement colorés qu'on utilise lors du tramage des tissus décorés autrement que par des rayures.

B) Description du petit métier. — Le bâti de la *m̄romma n̄tâ s̄-sâyâq* est identique au précédent, mais il est d'un modèle plus réduit ; sa largeur totale n'exécède guère 1 mètre. Quant aux autres différences, elles portent surtout sur le remise, le battant et son peigne, puis le tendeur (fig. 47).

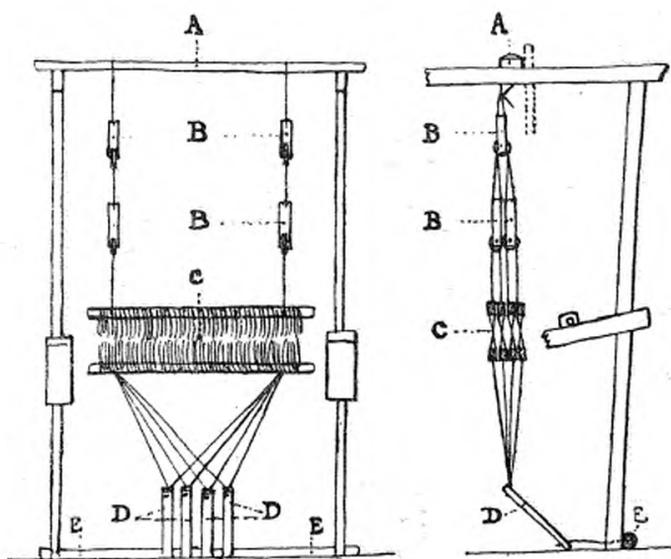


Fig. 47. — Schéma du petit métier à tisser, dit : *el-m̄romma n̄tâ s̄-sâyâq*.

Le remise ou *menseġ* se compose toujours de quatre lames dont le système de suspension est agencé comme suit : le *hdîm*, A, supporte deux poulies, B, au lieu de sept ou neuf ;

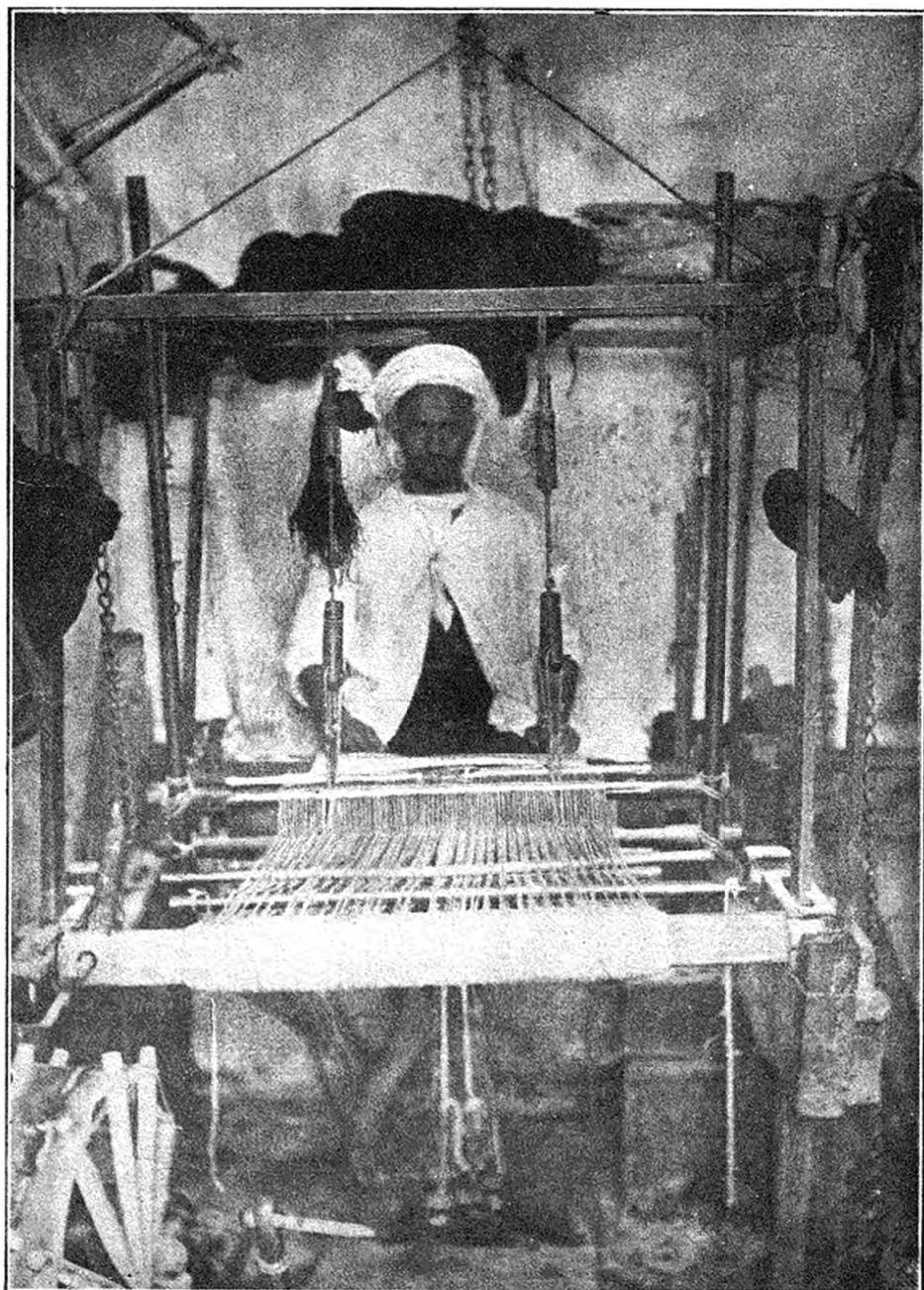


Fig. 48. — Le petit métier à tisser, dit : *el-mromma nâ' š-šâyâq*.

chacune de ces poulies en supporte elle-même deux autres sur lesquelles se meuvent les cordes des lames ; les liais inférieurs de ces dernières sont directement reliés à quatre marches D, *lwihât*, rattachées à un *rta'* E, postérieur. Il n'y a donc ici ni *qtenyûl*, ni *neqša*.

Le battant ou *deff*, d'une largeur égale à celle du métier, a

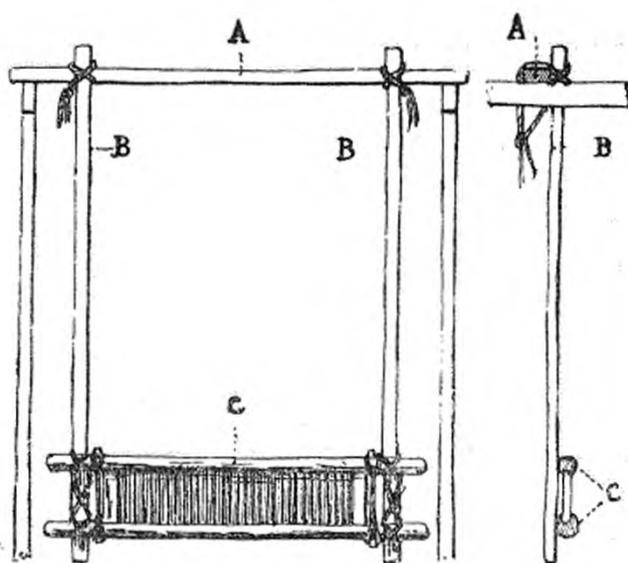


Fig. 49.

un mode de suspension particulier (fig. 49). Les deux roseaux inclinés, *sif*, signalés dans la *mromma l-kbîra* sont supprimés : la chasse C est rattachée au *hdîm* A par deux montants verticaux en bois, B, également appelés *sif* (pl. *syûfa*) ; une corde, *rşen*, réunit ces montants au *hdîm* par le haut et à la chasse par le bas.

La chasse renferme un peigne, *şefra*, approprié au genre d'étoffe à tisser.

Le tendeur, *mdîd*, se compose de deux morceaux de bois, généralement d'amandier, ayant la forme d'une palette dont la partie élargie porte une rangée de pointes formant griffe

(fig. 50). Les tiges de chacune de ces palettes sont percées, sur leurs champs, de trous équidistants de 3 cm. environ ; un manchon métallique les réunit.



Fig. 50.

Le tendeur se place en dessus de l'étoffe et non plus en dessous comme cela avait lieu dans le grand métier. A cet effet, l'ouvrier met les tiges de l'appareil l'une contre l'autre, dans la position de la fig. 50, le manchon assurant le contact ; puis le tisserand enfonce les griffes dans les lisières du tissu qu'il écarte en agissant de force sur l'extrémité des tiges ; quand il a obtenu la tension désirée, il glisse un clou dans deux trous correspondants. Lorsque l'ouvrier change le *mtid* de place, il dégage seulement la bague, plie le tendeur dont le clou sert de charnière, enfonce les griffes dans les lisières de l'étoffe, rabat les tiges sur le tissu ouvré et remet la bague à la place qu'elle occupait précédemment.

§ IV. — MANIPULATIONS DES FILS AVANT TISSAGE

Nous avons vu que les fils de laine sont livrés au tisserand sous la forme de gros paquets appelés *terf* lorsqu'ils sont destinés à la chaîne et *servir* quand ils sont destinés à la trame. Chacun de ces paquets renferme un certain nombre d'écheveaux qui, pour pouvoir être utilisés commodément, doivent être transportés sur des supports appropriés. Les manipulations dont ils sont l'objet varient avec leur nature : les unes sont relatives au traitement de la chaîne : canetage, ourdissage et montage sur le métier ; les autres concernent la trame : dévidage, bobinage et retordage.

A) **Manipulation des fils de trame.** — Les écheveaux sont fractionnés et chaque partie (*ferq* ou *frîjeq*) est placée, pour

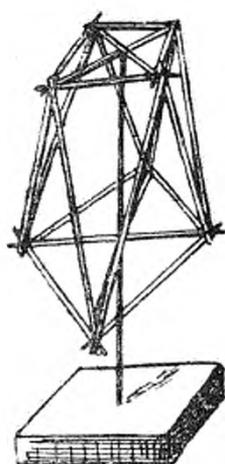


Fig. 51.

être dévidée, sur un dévidoir appelé *bribra* (pl. *bribber*; Nédroma : *bihtân* pl. *bhâten*; *bribra* désigne un petit dévidoir pour la soie). Cet appareil très léger se compose d'un tambour (fig. 51) ayant la forme d'un tronc de pyramide construit à l'aide de morceaux de roseaux entre-croisés et dont le sommet repose sur un axe vertical (*qâ'ad*, pl. *qâ'ad*) en fer autour duquel il se meut; l'axe est fixé sur une semelle massive qui assure la stabilité de l'instrument. La grandeur de l'appareil varie avec la dimension des écheveaux, c'est ainsi que le côté du carré de base mesure de

25 à 75 cm. Les tisserands possèdent une grande quantité de dévidoirs de tailles diverses: nous en avons compté jusqu'à dix-huit dans un seul atelier. Le dévidoir utilisé à Blida est identique à celui de Tlemcen, mais il se nomme *mkebba*.

La *kawwâra*, de Géryville, qui joue le même rôle, se compose de deux cadres en bois, trapézoïdaux, se coupant à angle droit; le système repose sur l'extrémité d'un axe vertical.

1° DÉVIDAGE. — L'écheveau à dévider est engagé sur le tambour par le haut, puis le *mdowwer*, prenant l'extrémité du fil, exerce, à distance, une simple traction sur ce dernier: l'appareil se met à tourner, le fil se dévide et tombe à terre formant un tas, *'orrâm* (pl. *'arârem*), que le jeune ouvrier transporte à gauche du métier à tisser, à proximité du *reddâd*, lorsque la matière traitée est du fil grossier, *berwâl*, devant servir de trame aux couvertures épaisses appelées *bûrâbah*. De l'ouvrier qui dévide ainsi, on dit: *igull* (parf. *gell*, n. *gell*). Dans ce cas, le fil dévidé est simple, *ferdi*: mais il peut être

double, *meṭni* (pl. *meṭniyîn*), comme pour la préparation de la trame de la *ġellāba* et du *hâil* : on garnit alors deux dévidoirs voisins de chacun un fragment d'écheveau et on les fait tourner simultanément.

2° BOBINAGE. — Quand la trame est destinée à la confection de tissus plus fins, tels que le *hâik*, le *ksà*, la *boṭṭāniya*, la *ferrāšiya* et les étoffes du *šâyâq*, on procède au bobinage dont le but est de garnir de fil les bobines qui serviront à alimenter

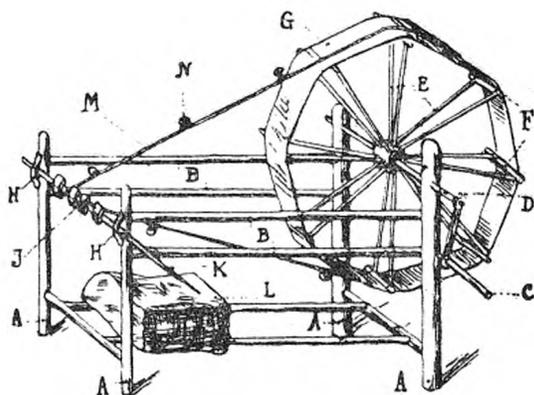


Fig. 52. — Rouet tlemcénien (*roddāna*).

les navettes. Cette opération se fait sur une sorte de rouet appelé *roddāna* (fig. 52).

La *roddāna* (pl. *roddān*) est essentiellement constituée par une grande roue qui en actionne une beaucoup plus petite et lui communique un mouvement très rapide. Ces deux organes sont montés sur un bâti formé par quatre pieds, A, (*rg̃el*, pl. *reġlîn*), réunis par des traverses, B, (*dra'*, pl. *drū'*). A Nédroma, ces six traverses (deux en bas et deux de chaque côté) sont aussi en roseau et se nomment '*arṛāt*, pl. '*arṛaṭ*. Une manivelle C, *yedd*, sert à mettre en mouvement la grande

roue dont l'axe et le moyeu sont d'une seule pièce D, appelée *henzira*. Les rais ou rayons E (*riša*, pl. *ryûš* et *ryâš*) sortent du moyeu par paires divergentes : leurs extrémités sont reliées par une petite barre F, de 12 à 14 cm. de long, dite *gentra* (pl. *gnâter*; Nédroma : *qnîtra*, pl. *qnîtrât*). Les *gnâter* sont recouvertes d'une bande de peau de mouton G, *bîana*, ou d'un réseau serré de ficelles entre-croisées. Les deux pieds de l'autre bout du bâti supportent, vers le sommet, dans des coussinets en cuir H, H, *wednin* (sing. *ûden*), une baguette cylindrique en fer, J, *moğzel*, sur laquelle est inséré un morceau de bois tourné faisant office de poulie, *felka* (pl. *flâki* et *felkât*). L'une des pointes du *moğzel* se prolonge extérieurement par une aiguille conique qui reçoit les bobines, *ğa'ba*, pl. *ğ'âb* (fig. 53) ; celles-ci sont maintenues immobiles sur le *moğzel* par l'insertion d'un coin de roseau entre la paroi interne des bobines et le *moğzel*, plus spécialement désigné, pour le bobinage, sous le nom de *moğzel ntâ' t-tedwîr*, qui a 10 mm. de diamètre. (Blida : — *ntâ' t-tedwîr*). Une corde de transmission M, formée



Fig. 53.

de lanières de peau de mouton, *sîr* (pl. *syûr*), passe à la fois sur la grande roue et sur l'une des poulies du *moğzel* ; cette corde, *şenča*, est nouée tous les 15 ou 20 cm. par un nœud de laine N, *metni* (pl. *mtâni*). (A Nédroma, la corde de transmission est formée d'une cordelette de laine retordue appelée simplement *şrit*). Une grosse pierre L, *tqol* (pl. *tqâl* et *tqûla*), reposant sur les traverses inférieures du bâti, assure enfin la stabilité de l'appareil, légèrement construit en bois de laurier-rose. A Blida, le rouet est solidement construit par des menuisiers et on n'a pas besoin de le stabiliser à l'aide d'un corps pesant.

Pour le bobinage, le dévidoir et le rouet sont rapprochés d'environ 60 cm. Un écheveau dénoué est placé sur la *brîbta* ; le *mdowweç* en détache un des fils libres, le fixe sur la bobine à

garnir, préalablement enfoncée dans la pointe du *moğzel*; puis, assis à terre (fig. 54), il actionne la grande roue de la *roddàna* en tournant la manivelle : la bobine se charge de fil tandis que se dévide d'autant l'écheveau placé sur la *brîbra*. On dit alors de l'apprenti ou du vieillard : *ıdowıer* (n. *tedwir*). Quand une bobine est suffisamment chargée, on la remplace par une autre, vide, et on continue ainsi le travail. De temps

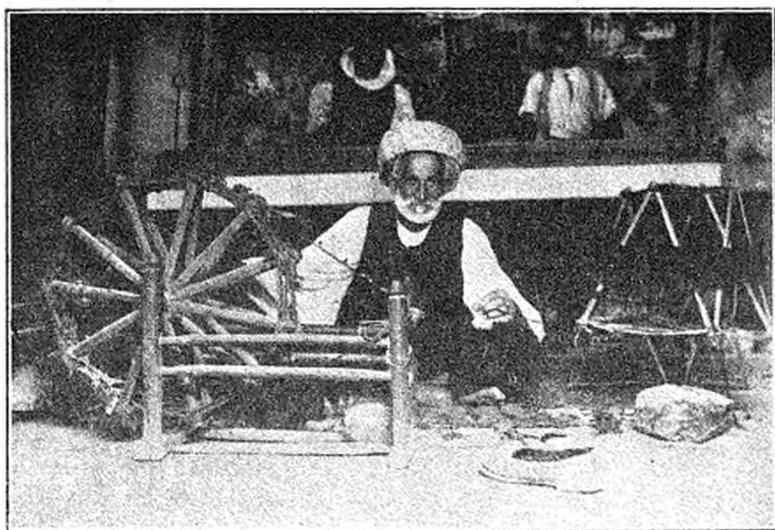


Fig. 54. — Un vieillard occupé à garnir les bobines de fils de trame, à l'aide du dévidoir et du rouet tlemcénien.

en temps, le *ıdowıer* interrompt sa tâche pour porter les bobines pleines dans les *ğowna* placées sur la *qâ'da* du métier, et en reprendre celles qui sont vides.

3° RETORDAGE. — La *roddàna* sert aussi au retordage (*tezlıg*) des cordonnets composés de deux fils de couleur semblable ou différente qu'on emploie dans le tissage des couvertures décorées. Pour cela, de deux dévidoirs garnis chacun d'un écheveau, on extrait deux fils qu'on fixe à l'extrémité du *moğzel*; le rouet, mis en mouvement, les retord ensemble sur la dis-

tance comprise entre le rouet et les *brîbra* ; quand la torsion est suffisante, on procède au bobinage de la longueur du cordonnet obtenu et l'on continue ainsi, tantôt en retordant, tantôt en bobinant. On retord par le même procédé les gros fils de lisière, *bersût* (pl. *brâsel* ; *brâsil* à Mazouna), des grosses couvertures.

B) Manipulations des fils de chaîne. — Les opérations successives que l'on fait subir aux fils de chaîne sont le canetage, l'ourdissage et le montage de la chaîne sur le métier.

1° CANETAGE. — Les écheveaux sont placés, comme pour le dévidage, sur une *brîbra* de petit modèle et leur fil est transporté sur des canettes, *qannût* (pl. *qânnet* ; aussi à Blida), au moyen de la *rodâna*. De même que les bobines, les canettes (fig. 55) sont des tubes de roseau, mais de dimensions plus grandes, 20 à 25 cm. de long sur 30 mm. environ de diamètre ; elles sont montées sur un support spécial, dit *moğzel nâ*,



Fig. 55.

t-teqnût (Blida : *nâ t-teqnât*), dont la pointe extérieure, à section carrée, est plus forte que celle du *moğzel nâ t-tédwir*. Le canetage se fait de

la même manière que le bobinage ; c'est généralement un vieillard qui se charge de ce travail, il porte le nom de *qennât* (v. *qennet*, n. *teqnût*).

2° OURDISSAGE. — L'opération qui suit le canetage est l'ourdissage, *sefh*. Il existe à Tlemcen des ourdisseurs, *seffâh* (pl. *seffâhîn* ; v. *sah*, ourdir), qui travaillent à façon pour le compte des tisserands ; dans les ateliers importants, le patron ourdit lui-même ses chaînes. Les outils utilisés à cet effet sont le casier et l'ourdissoir.

Le casier ou *qğer*, pl. *qğâr* (fig. 56) est un châssis en bois, rectangulaire, de 1 m. 60 de hauteur sur 0 m. 70 de largeur, divisé en deux compartiments égaux à l'aide d'une barre de bois parallèle aux grands côtés du bâti. Les faces latérales des trois montants sont percées de trous qui doivent recevoir des tiges de bois ou de fer A, *ferz* (pl. *früz*), qui traversent le châssis dans toute sa largeur et sont destinées à supporter les canettes B.

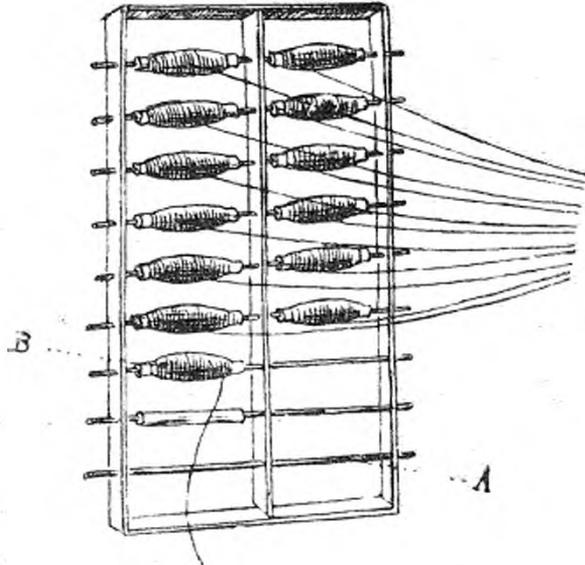


Fig. 56.

L'ourdissoir ou *nâ'ûra* (fig. 57) est composé de deux cadres en bois, rectangulaires et égaux, de 1 m. 80 de base sur 1 m. 60 de hauteur ; ces deux cadres se coupent à angle droit en leur milieu et sont traversés par un pivot vertical X, *şârî* (pl. *şwârî*). Ce pivot repose par sa base sur un fond de plat ou dans la concavité d'un caillou évidé faisant l'office de crapaudine ; le sommet de l'axe est maintenu immobile à l'aide de cordes fixées tantôt aux murs avoisinants, tantôt au plafond. Des traverses assurent la rigidité des montants et consolident tout l'appareil. Une autre traverse Y, nommée '*arğa*' (Blida : '*arğa*'), clouée sur deux montants voisins, porte deux chevilles, S, T (*snân*), dépassant à l'extérieur de 12 à 20 cm. Trois autres chevilles analogues, A, C et D, sont plantées dans les montants adjacents. C'est précisément autour de ces che-

viles, au nombre de cinq en tout, que l'ouvrier disposera les fils pour la confection de la chaîne.

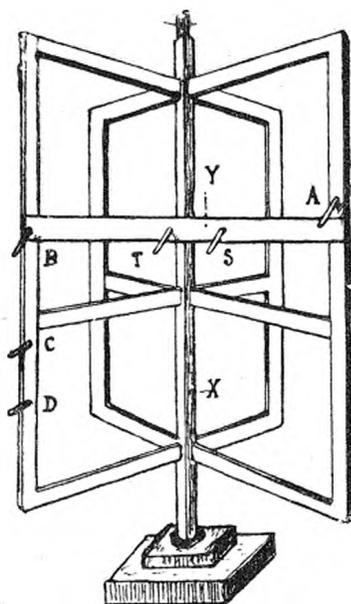


Fig. 57.

Nous croyons que la description de l'ourdissage réel gagnera en clarté, si nous la faisons précéder d'un exposé schématique des opérations qui le composent. Soient quatre chevilles A, S, T, B, disposées dans l'ordre indiqué par la figure :

1° Un fil attaché en A vient passer directement sous T, puis sur B (fig. 58).

2° Le prolongement du même fil, après avoir contourné B, passe au-dessus de T, puis au-dessous de S et revient en A pour parcourir un nouveau cycle semblable au précédent.

L'examen de la fig. 59 montre que deux croisements de fil se sont produits :

1° Le premier M, compris entre S et T, sera maintenu, lors du montage de la chaîne sur le métier, par les baguettes d'envergeure, *dışa* et *qanşel* (ou *nşab*, sing. *neşba*), qui seront introduites à la place des chevilles (*qanşel* se dit à Blida *qonşel*).

2° Le second croisement N, compris en T et B, sera réservé

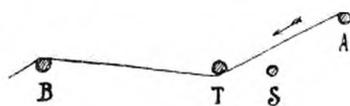


Fig. 58.

entre les deux baguettes, *brellât*, destinées à être fixées sur l'ensouple dérouleuse.

Chaque croisement porte le nom de *roħ* ; le premier est le *roħ nâ' d-diša wu-l-qanšel*, le second est le *roħ nâ' l-brellât*.

Dans la pratique, les ourdisseurs tlemceniens suivent ponctuellement la marche ainsi décrite ; mais s'ils devaient former leur chaîne fil par fil, ainsi que nous venons de l'indiquer, leur travail serait fort long ; aussi l'abrègent-ils comme suit :

1° Au lieu de dérouler les fils sur une longueur qui serait égale à celle de la chaîne, ils utilisent la *nâ'ûra* munie des chevilles figurées dans notre schéma. La chaîne décrit sur l'appareil un nombre de tours suffisants pour obtenir la longueur désirée. L'emploi de l'ourdissoir a donc pour premier avantage de ne demander

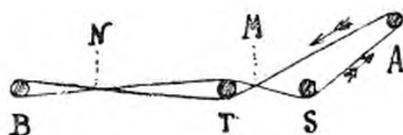


Fig. 59.

qu'un emplacement très restreint, d'éviter de considérables dérangements et d'économiser de la main d'œuvre ;

2° Comme il serait fastidieux de former la chaîne en n'enroulant autour de la *nâ'ûra* qu'un seul fil à la fois, l'ouvrier monte un certain nombre de canettes, 10 environ, sur le *qğer* ou casier placé en face de l'ourdissoir, à une distance d'environ 1 m. 50. Il prend alors au moins 10 fils, toujours en nombre pair, et en ajuste les bouts qu'il noue ensemble. La boucle formée est accrochée à la cheville A du montant de droite de l'ourdissoir, de manière que les dix fils soient divisés en deux groupes de cinq fils chacun correspondant aux groupes droit et gauche des bobines placées sur le casier. De la main gauche, l'ouvrier pousse alors légèrement la *nâ'ûra* vers la droite, pendant qu'il fait glisser, sur un os de mouton tenu de la main droite, le groupe des dix fils provenant du *qğer*. Lorsque les chevilles S et T sont en face de la canetière, l'ourdissoir est arrêté ; la main de l'ou-

vrier saisit le bloc des dix fils en arrière de l'os de mouton, tandis que les deux premiers doigts de la main droite prennent alternativement, un à un et par le bas, en commençant par la gauche, les fils provenant du *qğer*. La disposition de ces fils est telle que l'indique la fig. 60 ; le *rôh nâ' d-diša wu-l-qanšel* obtenu, l'ouvrier n'a plus qu'à le reporter sur les chevilles S et T qui prennent la place de ses doigts. L'ourdissoir est remis en mouvement et le groupe des dix fils, glissant toujours sur l'os de

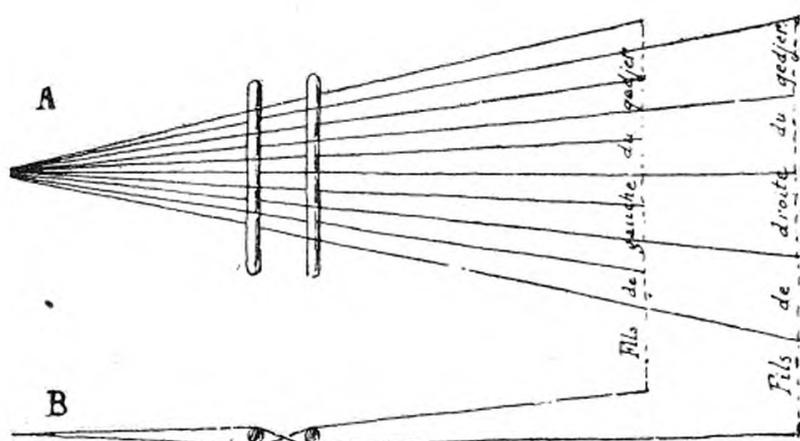


Fig. 60.

mouton qui règle leur tension, fait autour de la *nâ'ûra* le nombre de tours jugé suffisant. Lorsque l'ouvrier a fait passer les dix fils autour de la cheville B, il fait une marque, *ršem* (pl. *ršemât*), sur la portion de chaîne placée en face du montant qui porte cette cheville. Chaque tour enroulé, long de 4 m. environ, est ainsi mis bien en évidence. (Cette marque, faite à Tlemcen avec une petite touffe d'herbe écrasée avec les doigts sur l'écheveau de chaîne, et à Blida avec du bleu Guimet, est d'un secours utile au moment du montage de la chaîne sur le métier et lors du tissage.) L'ouvrier imprime ensuite à l'ourdissoir un mouvement contraire au précédent et fait parcourir

aux dix fils le même chemin, mais en sens inverse. Arrivé aux chevilles T et S, il arrête la *na'ûya* ; il saisit encore de la main gauche les dix fils en arrière de l'os de mouton, tandis que les deux premiers doigts de la main droite prennent alternativement un à un et par le bas, mais en commençant par la droite, cette fois, les fils provenant du *qğer* : un nouveau *ròh* est obtenu, il ne reste plus qu'à le reporter sur les chevilles T et S, comme précédemment. Le groupe des dix fils vient contourner A et l'opération recommence autant de fois que l'exige la largeur de la chaîne.

Quand l'ourdisseur prépare le croisement avec les deux premiers doigts de la main droite, on dit de lui : *yenqot*. Cette opération, *nqit*, a lieu brin par brin à l'intérieur de la chaîne seulement ; elle se fait par paires de brins dans l'ourdissement de la lisière, *hâšya* ; elle n'a même pas lieu lors de la préparation des deux premiers fils de chaîne (*bersûl*, pl. *brâsel*), dont chacun se compose d'un nombre considérable de brins de *qiyâm*, 4, 6, 8 et même 10, selon les tissus. Ce renforcement spécial de lisières varie avec les étoffes ; le tableau suivant indique les règles le plus généralement suivies dans la distribution des fils de chaîne, pour les divers tissus llemcéniens.

Répartition des fils de chaîne dans les différents tissus.

NOM du tissu	COMPOSITION DE LA LISIÈRE		COMPOSITION DE L'INTÉRIEUR de la chaîne
	des <i>brâsel</i> (fils extérieurs)	la <i>hâšiya</i> (fils intérieurs)	
Ksà, hâik	2 <i>brâsel</i> , de 4 ou 6 brins chacun.	8 ou 10 fils, de 2 brins chacun.	Un seul brin pour chaque fil.
Bûrâbah	2 — , de 10 ou 12 brins (1).	8 ou 10 fils, de 2 brins —	id.
Hâil	2 — , de 10 brins.	8 à 12 fils, de 2 brins chacun.	id.
Boḥlâniya Ferrâšiya	2 ou 3 <i>brâsel</i> , dont l'un extérieur, de gros <i>berwâl</i> , les deux autres de chacun 18 brins de <i>qiyâm</i> .	10 au 12 fils, de 2 brins chacun.	id.
Hẓâm Šrâul Kabbôl	2 <i>brâsel</i> , de 2 ou 3 brins chacun.	4 fils, de 2 brins chacun.	id.
Ġellâba	2 <i>brâsel</i> , de 10 à 12 brins chacun.	Pour chaque fil, 2 brins.	

(1) Au moment du tissage, les ouvriers ajoutent souvent, aux deux fils de *bersûl* déjà compris dans la chaîne par l'ourdissage, un nouveau fil en gros *berwâl*, destiné à donner plus de corps à la lisière. Ce fil porte aussi le nom de *bersûl*; il est roulé en pelote que le tisserand dévide au fur et à mesure que le travail avance.

3° Comme la longueur de chaîne comprise entre les chevilles T et B est parfois fort grande : 40, 60 et même 80 mètres, par suite des tours nombreux opérés autour de la *nâ'ûra*, il serait difficile, sinon impossible, d'opérer le second croisement à un point précis. Pour remédier à cet inconvénient, l'appareil porte les chevilles complémentaires C et D, distantes seulement de 10 à 15 cm., et entre lesquelles s'opère le *roh nâ' l-brellâ* (fig. 61). La portion de chaîne comprise entre B et D, longue d'environ 40 cm., reçoit le nom de *ferqa*.

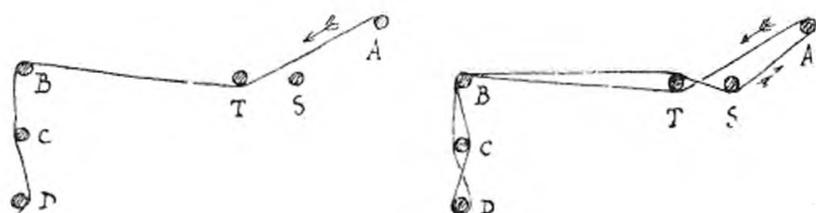


Fig. 61.

Le *nqit* n'a pas lieu entre les chevilles C et D. Le croisement s'est donc fait, naturellement, par groupes de 10 fils.

Chaque groupe compact de 10 fils parcourant l'ourdissoir du haut en bas ou inversement, de la cheville A à la cheville D, porte le nom de *qtib* (pl. *qotbân*). Le petit écheveau formé par l'aller et le retour d'un *qtib* s'appelle *habta* (pl. *hbot*). Les *hbot*, dont la longueur est égale à celle de la chaîne à effectuer, contiennent généralement, pour un tissu déterminé, le même nombre de fils ; ce nombre est 10 pour la *botânîya*, 14, 16 et même 18 pour le *hâik*, le *ksâ* et le *bârâbah*, 12 à 14 pour le *hzâm* et le *srâul*.

Lorsque l'enroulement des fils sur la *nâ'ûra* est terminé, l'ouvrier casse le dernier *qtib* provenant du *qçer* et en noue l'extrémité, qu'il fixe sur la cheville A. La chaîne entière apparaît alors comme un vaste écheveau de laine étendu sur l'our-

dissoir. Pour empêcher le *ṛòḥ ntâ' d-diṣa wu-l-qanṣel* de se défaire au cours des manipulations ultérieures, l'ouvrier passe un cordonnet, *qfâl* (pl. *qfâlât*), autour de ce croisement et en noue les deux extrémités ; il en fait autant pour le *ṛòḥ d-el-brellât*. Il peut dès lors enlever la chaîne de l'ourdissoir. Pour cela, il retire la cheville A de son trou et prend dans sa main gauche tout le groupe de *hboṭ* qu'elle retenait ; puis, s'aidant de la main droite, il enroule le grand écheveau autour du poignet gauche. Il forme ainsi un gros peloton de chaîne que les tisserands appellent *sdâwa* (pl. *sdâwât*). L'ourdissage d'une chaîne pour la *mṛomma ntâ' š-šâyâq* se fait en une seule fois et ne comprend qu'une seule *sdâwa* ; l'ourdissage d'une chaîne pour la *mṛomma l-kbîra* se fait en deux fois, par moitiés égales, il comprend donc deux *sdâwa*.

Il s'agit maintenant de reporter ces grands écheveaux sur l'ensouple dérouleuse et de les étendre en nappe.

3^o MONTAGE DE LA CHAÎNE SUR L'ENSOUPLE. — L'instrument qui sert à transformer l'écheveau de chaîne en nappe se nomme *qâleb* (pl. *qwâleb* ; Mazouna : *towwâi*) ; c'est une pièce de bois prismatique hérissée, sur l'une de ses faces, d'une ligne de chevillettes de bois enfoncées à intervalles égaux de 3 à 4 cm. ; Sa longueur est un peu supérieure à la largeur totale du métier (fig. 62). Ces chevillettes sont appelées, à Tlemcen, *testâr* (pl. *tsâter* ; *stâr*, pl. *stârât*, à Mazouna).



Fig. 62.

La disposition du *qâleb* sur le métier, ainsi que celle de la *meṭwa* à garnir, varient avec les préférences des tisserands et l'espace dont on dispose. Dans les ateliers exigus, le montage

de la chaîne se fait à l'intérieur du métier lui-même, et alors le remise et le battant sont repoussés tout à fait à l'arrière du bâti, par simple glissement du *hdim* : le *qâleb* est attaché à l'aide de cordes, *taqrîba* (pl. *tqâreb* et *tqârîb*), sur les bras latéraux du métier, en arrière des *wednîn* antérieurs ; la *meṭwa* prend la place occupée par le *şder* (fig. 63 A). Dans les ateliers suffisamment spacieux, le remise et le battant ne sont pas déplacés ; le *qâleb* trouve ses points d'appui sur les coussinets d'avant de l'ensouple déroulée, il est maintenu immobile par deux

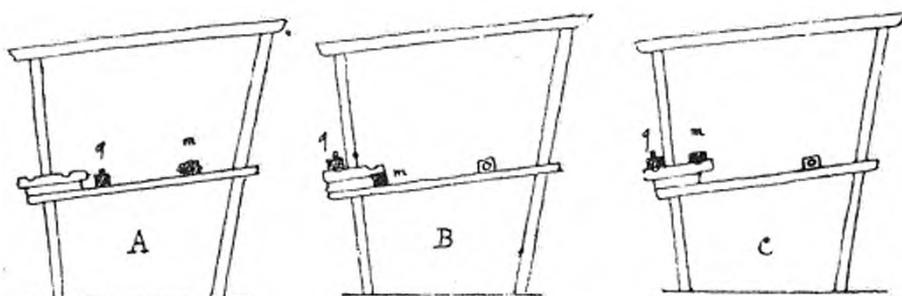


Fig. 63. — Les trois modes de montage de la chaîne sur le métier.
(*m* = *meṭwa* ; *q* = *qâleb*).

aides, dont l'un à chaque bout ; la *meṭwa* se place dans les coussinets voisins, de l'autre côté du montant (fig. 63 C), ou sur les bras du métier, dans le vide situé plus dans le contre-bas (fig. 63 B). Dans tous les cas, ces deux organes sont disposés de telle sorte que les chevilles du *qâleb* soient placées vers le haut et que la *meṭwa* soit retournée, c'est-à-dire que la droite soit à la gauche et vice versa.

Ces préparatifs terminés, on dépose sur le sol, en avant du métier et l'un à côté de l'autre, les deux écheveaux de chaîne (il n'y en a qu'un pour la chaîne du petit métier). Ceux-ci sont déroulés sur une petite longueur, un aide passe une *breila* dans les boucles terminales, puis une autre *breila* de l'autre côté du croisement ; le petit cordon, *qfâl*, qui conservait intact

le *řôh del-brellâf*, est dénoué. Dès lors, le patron étale régulièrement la chaîne sur les *brella*, en faisant glisser sur celles-ci les *hbof* dénoués. Puis il distribue, *yenşob* (pl. *yenşbu*), les petits écheveaux de chaîne un à un entre les dents du *qâleb*, en laissant parfois un intervalle vide. Cet intervalle porte le nom de *bâb* (pl. *bibân*). Quand la chaîne entière est étalée, les *brella* sont fixées sur la *meřwa* et retenues par les chevillettes

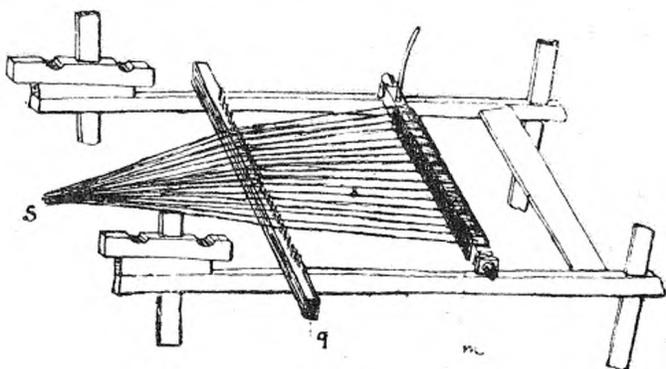


Fig. 64.

qu'elle porte. Pendant que deux aides, assis sur le sol, tiennent à pleine main les écheveaux et les secouent (*yisselřu*) pour démêler les fils, un ouvrier enroule la chaîne sur la *meřwa* en s'aidant d'un levier, *'awîn*, introduit dans l'un des trous de l'ensouple (fig. 64 et 65). On dit des tisserands qui font cette opération : *yeřwiu* (n. *řei* ; Mazouna : *yeřwu*, n. *řai*).

Lorsqu'apparaissent les marques faites sur les *sdâwa*, au moment de l'ourdissage, les ouvriers s'arrêtent : si ces marques se trouvent bien en face l'une de l'autre, sur la *meřwa*, c'est que les deux aides qui maintenaient les écheveaux de chaîne ont distribué ceux-ci avec une tension régulière ; dans le cas contraire, l'aide qui avait laissé prendre trop d'avance à son écheveau exercera, par la suite, sur ce dernier, une traction

beaucoup plus forte que son voisin. Avant de continuer l'enroulement sur la *meftca*, le patron, qui surveille méticuleusement tout ce travail, comble quelques-uns des espaces vides ménagés entre les dents du *qâleb*, avec les *hbot* voisins ; la largeur de la chaîne à enrouler est par suite un peu inférieure à la largeur

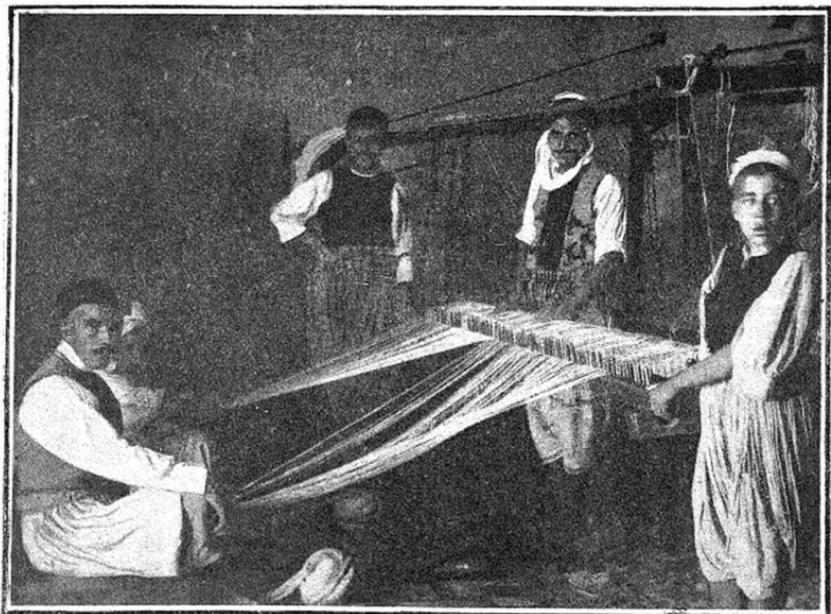


Fig. 65. — Moulage de la chaîne sur l'ensouple déroulée.

précédente ; cette précaution a l'avantage de produire sur la *meftca* un enroulement qui ne déborde pas à l'extérieur. On continue alors à enrouler la chaîne en s'arrêtant à chaque *rsem*, pour la rétrécir de plus en plus et veiller à sa distribution régulière.

Quand enfin la presque totalité de la chaîne est reportée autour de l'ensouple, on arrive à l'entre-croisement des fils

formés par les chevilles S et T de l'ourdissoir ; dans les passages réservés par elles et maintenus par un cordonnet, *qfâl*, on introduit les deux baguettes d'envergeure, *dîsa* et *qanšel*, que l'on maintient rapprochées à une distance de 10 à 15 cm. par des ficelles réunissant deux à deux leurs extrémités ; à ce propos, on dit de l'ouvrier : *iqeffel*. Le *qfâl* d'ourdissage est dénoué et la chaîne est étalée sur les baguettes d'envergeure. La faible longueur de chaîne restante est alors divisée, selon la largeur de la pièce à tisser, en 3 à 8 groupes de fils à peu près égaux ; ces groupes sont dits *betta* (pl. *bettât* ; Blida : *betta*, pl. *bettât*), et l'on dit de l'ouvrier : *ibettel* (pl. *ibettu*). Ces groupes sont tordus et noués. Le tout est enfin roulé sur la *meṭwa* que l'on remet à sa place habituelle, dans sa position normale, après avoir enlevé le *qâleb*.

4^o MONTAGE DÉFINITIF DE LA CHAÎNE SUR LE MÉTIER. — Il reste à fixer l'extrémité libre de la chaîne sur l'ensoupleau ou *sder*. Deux cas peuvent se présenter : 1^o celui où le remisse et le peigne sont vides et, par conséquent neufs ou nouvellement réparés ; 2^o celui où ces appareils renferment encore un bout de vieille chaîne, dit *garšen* (Nédroma : *agoršen*, pl. *agrâšen*).

Premier cas. — On verra plus loin (livre III) comment l'ouvrier spécial, *nîyâr*, procède au rentrage des fils dans le remisse et à leur piquage dans le peigne. Quand ces deux opérations sont terminées, la *meṭwa* est mise à sa place habituelle, dans les coussinets antérieurs du métier ; une longueur de chaîne de 1 m. à 1 m. 50 est déroulée ; les lames du remisse sont suspendues au *hdîm*, en dessous des poulies, et les liais inférieurs de ces mêmes lames sont attachés aux *qtenyâl*.

Le peigne, *šefra*, est inséré dans la chasse, dont les traverses sont maintenues équidistantes au moyen des *qanbel* et des *uṭer*. Une baguette d'olivier, *ferz*, est glissée dans les boucles terminales de la chaîne, puis introduite dans la rainure de l'ensou-

pleau : les chevilles que cette rainure renferme retiennent le *ferz* et l'empêchent de sortir. La chaîne est tendue à l'aide des leviers, *mestel*, qui agissent l'un sur la *meṭwa* et l'autre sur le *şder*. Les ouvriers règlent enfin, d'une manière définitive, la hauteur du remisse et celle de la chasse, puis, à la baguette d'envergeure la plus proche du remisse, *dışa*, ils accrochent un contrepoids, dit *'alâqa*, dont la corde passe sur la *meṭwa*. Le tissage proprement dit peut être alors commencé.

Deuxième cas. — En terminant une pièce d'étoffe, les tisseurs sont obligés de laisser sur les lames du remisse, ainsi que sur le peigne, une petite longueur de chaîne inutilisée, dite *ğarşen* (pl. *ğrâşen*). Au lieu de détruire ce *ğarşen*, ils le gardent avec soin, surtout lorsqu'ils ont plusieurs pièces identiques à exécuter successivement. Lors du montage d'une nouvelle chaîne, ils n'ont plus, en effet, qu'à en renouer tous les fils avec les fragments de l'ancienne et suppriment, de ce fait, les longues et minutieuses opérations du rentrage et du piquage, pour lesquelles ils recourent toujours à l'aide du *nîyâr*.

La *meṭwa* garnie de chaîne étant placée dans sa position normale, l'ouvrier entre à l'intérieur du métier et se tourne de manière à avoir le remisse à sa gauche et l'ensouple déroulée à sa droite. Il noue les *beṭta* de la chaîne nouvelle à celles préalablement faites sur le *ğarşen*, à l'exception de celle de droite. Pour éviter que la chaîne ne s'affaisse sous son propre poids, l'ouvrier la soutient en passant au-dessous des baguettes d'envergeure un long roseau, *nqîra*, dont les extrémités s'appuient sur la *meṭwa* d'une part et la chasse d'autre part. De plus, le contrepoids dit *'alâqa* est attaché à la *dışa* pour maintenir celle-ci dans une position convenable ; le contrepoids retombe en dehors de la chasse.

Assis sous les baguettes d'envergeure, le *reddâd* prend un à un les fils de la chaîne nouvelle dans la *beṭta* dénouée et préalablement coupée aux ciseaux, puis les tend au *şâna'* (*inâwel*).

Celui-ci les raccorde successivement aux fils correspondants de la chaîne ancienne ; on dit de lui : *ya'qed*, il noue ; il faut remarquer pourtant que l'ouvrier ne fait pas de nœuds, mais se borne à mettre l'extrémité des fils en contact sur une longueur de 5 ou 6 cm. et à les rouler (*brem*) entre ses doigts (fig. 66), de fa-

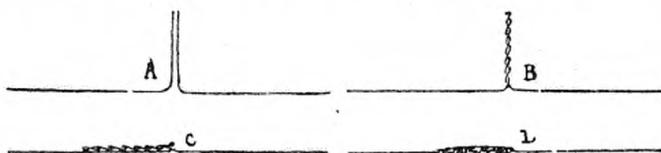


Fig. 66. — Nouage des fils d'une vieille chaîne avec ceux d'une chaîne nouvelle.

— A, 1^{er} temps ; — B, 2^e temps ; — C, 3^e temps ; — D, 4^e temps.

çon que le fil doublé passe sans difficulté dans les mailles du remise où il s'accrocherait s'il présentait une trop forte saillie.

Quand le *šna'* a raccordé ainsi les fils de la première *betta*, il opère de même avec la seconde, puis avec toutes les autres jusqu'à complet achèvement. Il n'y a plus alors qu'une seule chaîne que l'on peut tendre comme dans le premier cas. Le contrepoids, *'alâqa*, est retourné de manière que sa masse retombe en avant du métier, en passant sur la *mešwa*. La position des différents organes de l'appareil de tissage est alors résumée par la fig. 67.

§ V. — TISSAGE

A) **Pratique du Tissage.** — Deux opérations précèdent le tissage proprement dit, ce sont l'encollage de la chaîne et le graissage du peigne.

L'encollage se fait avec une colle claire, *sqi*, préparée avec un mélange bouilli de farine et d'eau. A l'aide d'un tampon de débris de laine trempé dans cette colle, le *reddâd* tamponne la

chaîne enroulée sur l'ensouple et l'humecte (*yisqi*) légèrement ; le *mdowwer* passe ensuite sous la chaîne mouillée un brasero allumé pour activer le séchage. Le séchage est parfois plus simplement produit, surtout en été, en agitant, au-dessus de la chaîne, un éventail, *merwah*. Dans le premier cas, on dit du *mdowwer* : *isehhen*, et dans le deuxième : *irowwah*. Cette opé-

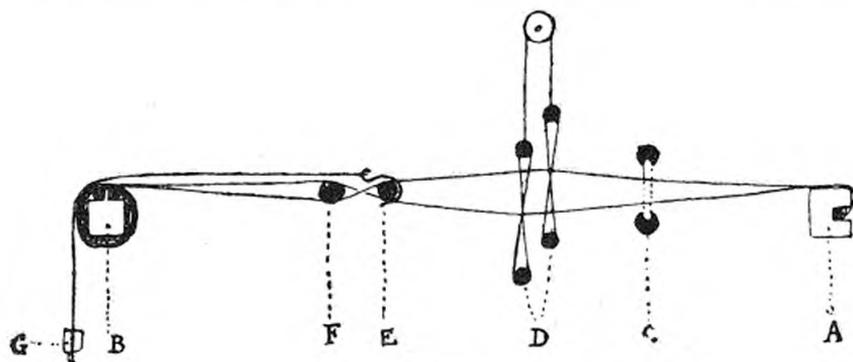


Fig. 67. — Schéma indiquant la position des principaux organes du métier à tisser au moment du tissage.

A, ensoupleau ; — C, battant ; — D, remise ; — E et F, baguettes d'envergeure ; — B, ensouple dérouleuse ; — G, contrepoids.

ration a pour but d'empêcher l'effilochement des fils au moment de leur passage dans les mailles du remisse et les dents du peigne et d'éviter, par la suite, les ruptures de fils trop fréquentes. Un tel encollage est toutefois superficiel, il doit être répété plusieurs fois au cours de l'emploi d'une même chaîne. (L'encollage n'est pratiqué, à Mazouna, que lorsque les tisserands ne disposent que de chaînes de qualité très inférieure.)

Le graissage des dents du peigne facilite aussi le glissement de la chaîne dans la *šefra* ; il se fait en passant sur celle-ci le petit bâtonnet de roseau, *zyât*, qui trempe toujours dans la bouteille d'huile, *qoriyen*, accrochée au montant arrière du métier, à la droite du *šana'*.

Pour tisser sur la *mromma l-kbira*, le *šana'* prend place en-

tre l'ensoupleau et la *qâ'da*, vers la droite; le *reddâd* en fait autant vers la gauche et garnit la navette d'une bobine chargée de fil, prise dans une boîte, *ğowna*, posée sur la *qâ'da*. Le *şâna'* ouvre la chaîne en exerçant une pression, *'afsa*, sur la marche de droite; puis, de la main droite, il lance, *iseyyeb* (n. *tesyîba*), entre les deux nappes ainsi formées, la navette que lui a tendue le *reddâd*. Celui-ci la reçoit, de son côté, de la main gauche pendant que son compagnon tasse le fil tramé, *dohşa* (pl. *dohşât* et *thoş*), en tirant à lui la chasse qu'il saisit des deux mains par le *şdaq* supérieur. Le pied gauche du *şâna'* abandonne la première marche pour exercer une nouvelle pression sur la deuxième, et le *reddâd* renvoie la navette à droite. Celle-ci est saisie par le *şâna'*, un deuxième coup de battant est donné, le pied actionne l'autre marche et la navette est encore lancée vers le *reddâd*. Le travail continue ainsi, le *reddâd* ayant soin d'enlever de la navette les bobines vides pour les remplacer par d'autres chargées de fil.



Fig. 68.

C'est encore le *reddâd* qui, au commandement de son compagnon, change le fil coloré des bobines lorsqu'il s'agit de confectionner des étoffes rayées. Pour le tissage des couvertures épaisses, il ne garnit pas la navette de bobines, car le fil employé, *berwâl*, est trop gros; dans le tas de laine dévidée, *'orram*, placé sur le sol à sa gauche, il prend un fil d'une longueur de 2 m. environ et en engage le bout dans la navette (fig. 68); celle-ci sert simplement à entraîner la trame entre les deux nappes de chaîne.

Dans la fabrication des tissus à dessins, la navette est em-

ployée seulement lorsque le fil de trame d'une seule couleur court d'une lisière à l'autre ; autrement, tous les dessins s'exécutent à la main. Du casier ou *qğer* placé au-dessus du métier en arrière du *hdim* et garni de canettes chargées de fils diversement colorés, le *şānu'* et le *reddād* prennent les fils qui leur conviennent et les passent avec les doigts dans la chaîne ouverte, sur la longueur exigée par le dessin. Le passage de ces fragments de trame se fait comme le montre la fig. 69, par che-

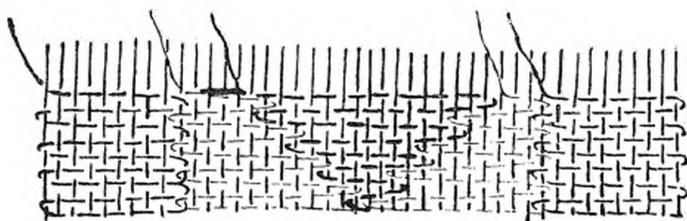


Fig. 69.

vauchement alternatif d'une couleur sur l'autre, de sorte que le tissu terminé ne présente aucune solution de continuité dans la trame⁽¹⁾. Quand les ouvriers ont terminé chacun leur part de travail — moitié — et quand les fils bien aboutés représentent la longueur d'une trame ininterrompue, un coup de battant tasse le tissu, un coup de pédale ferme la chaîne et le tissage à la main continue.

Sur la *mromma nta' š-şâyâq* à 4 marches, un seul ouvrier travaille ; il se nomme *şâyâqçi*. Ses pieds exercent une pression simultanée sur deux marches pendant que les deux autres sont relevées. Il lance la navette d'une main pour la saisir de l'autre

(1) Dans les tissus de Karamanie et dans certaines étoffes berbères d'Algérie, le chevauchement n'existe pas, le résultat est une solution de continuité dans le sens de la chaîne, sur toute la longueur qui sépare deux dessins.

au bout de sa course ; la main libre donne le coup de battant nécessaire après chaque lancement. La fig. 70 montre le jeu particulier des marches de ce métier.

Après le tissage d'une largeur de trame d'environ 6 cm., les ouvriers repoussent en avant (*ırowwho*) le remisse et la chasse

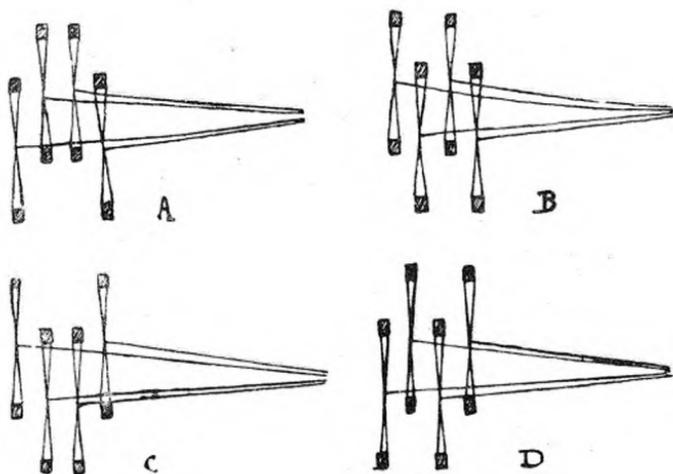


Fig. 70. — Positions successives des lisses dans le petit métier à tisser.

qui ne laisseraient plus suffisamment de place au passage de la navette, puis ils enlèvent le tendeur pour le rapprocher de la partie non tissée. Ces deux opérations, *ıerıvııh* et *ıenıııa*, se répètent deux fois pour chaque quart de tour (*ıedd*) du *ıder* ou ensoupleau. C'est aussi après chaque quart de tour de tissage que les tisserands nettoient (*ıneqqııu*) la partie façonnée et l'enroulent autour du *ıder*.

Le nettoyage se fait en coupant aux ciseaux, *mıeııı*, les barbes,

zerfîl, ou bouts de chaîne ou de trame qui apparaissent sur la surface de la pièce. Lorsqu'il s'agit d'étoffes unies, les ouvriers frottent (*ihokku*) l'étoffe tissée à l'aide d'une pierre rude, *hağra*, ou d'une brosse de chien, *şıta* ; cette opération, dont le but est d'enlever les corps étrangers qui auraient pu rester dans le fil de trame lors du cardage, se fait au moyen d'une carde usée pour la *ğellâba* blanche.

Le tisserand déroule ensuite une portion de chaîne placée sur

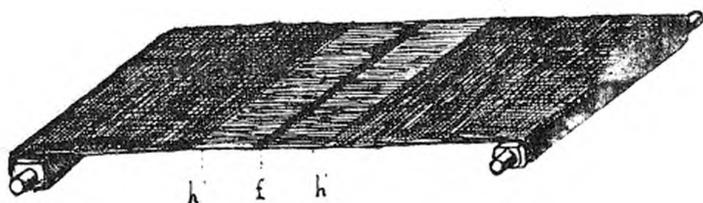


Fig. 71.

la *metwa*, puis enroule d'autant la partie lissée sur le *şder*. On dit alors : *yekşer hedd*. C'est en effet par *hedd* que l'ouvrier évalue les longueurs tissées ; il en exprime ainsi le nombre : *hed-déyn* = deux quarts de tour ou deux joues de *şder* ; *telğ ehdûd* = trois quarts, etc. ; de même qu'on dit *llâ-rob*, c'est-à-dire « moins une petite quantité », quand on parle d'un poids d'une livre ; on dit également *llâ-hedd*, c'est-à-dire « moins une petite quantité », quand on parle d'une coudée. Un tour complet de 4 joues du *şder* vaut une coudée : *dra'* (duel *der'âin*, pl. *drû'*).

Comme la plupart des tissus tlemcénien doivent avoir des franges, *hdûb*, à leurs extrémités, les tisserands réservent, au commencement et à la fin d'un travail, une largeur *h h'* de chaîne non tissée (fig. 71). Cette largeur est égale à un empan, *şber* (d. *şberéyn*, pl. *şbâr*). Lorsque sur une même chaîne on tisse plusieurs pièces les unes à la suite des autres — et c'est le cas le plus fréquent — on ménage entre deux bandes successives

de franges une partie tissée *f*, de la largeur d'un doigt ; celle-ci se nomme *ferz*, parce qu'elle sert de buttoir à la baguette d'olivier, également appelée *ferz*, qui sera ultérieurement retenue par les chevilles plantées dans la rainure de l'ensoupleau. Cette précaution permet au tisserand d'enlever, au fur et à mesure de leur exécution, les étoffes terminées, pour les livrer au commerce.

Les pièces finies sont quelquefois parées avant d'être vendues. Dans les *bottânîyât*, par exemple, le parage consiste à diviser les franges des extrémités en petits groupes que l'on noue ensemble après avoir introduit, à l'intérieur des nœuds, un mince écheveau de laines diversement colorées ; le tout est ensuite coupé aux ciseaux pour former un pompon, *kûra* (pl. *kurr* et *kûrât*). Des ouvriers qui préparent les pompons, on dit : *ikowwro*.

Lors du tissage de la dernière pièce sur une chaîne donnée, trois cas peuvent se présenter :

1° La longueur de chaîne disponible est trop faible pour que l'on puisse songer à recommencer une nouvelle pièce. Dans ce cas, on passe, après avoir ménagé les *hdûb* nécessaires, une largeur de trame de quatre doigts ; cette partie tissée est un *ferz* et la portion de la chaîne restante est un *garşen*. C'est aux fils du *garşen* que seront noués, un à un, les fils d'une chaîne correspondante venant de l'ourdissage ;

2° La longueur de chaîne disponible suffit pour l'achèvement d'une nouvelle pièce, mais à la condition d'enlever les baguettes d'envergeure qui gêneraient, vers la fin, le mouvement du remise. Dans ce cas, le *şâna'* « rapproche », *iqarreb*, autrement dit, il soulève les *brellât* appliquées sur la *metwa*, fixe en leur milieu et à leurs extrémités trois cordes, *tqâreb* (sing. *teqrîba*), qu'il enroule ensuite autour de l'ensouple en les tendant régulièrement, puis il se met à tisser comme de coutume. Mais

le roseau *dîşa* entre bientôt en contact avec la première lame du remise; à ce moment, l'ouvrier retire ce roseau, ainsi que celui qui l'accompagne, *qanşel*, supprimant par là-même le *rôh nîâ d-dîşa wu-l-qanşel*, de sorte qu'il ne reste plus que le croisement, *rôh*, judicieusement ménagé entre les *brellât* au moment de l'ourdissage. Celles-ci vont donc jouer, à leur tour, le rôle de baguettes d'envergeure en permettant de tisser jusqu'à ce qu'elles atteignent le remise.

3° La longueur de chaîne restante est trop longue pour qu'on puisse la considérer comme *garşen*, et trop courte pour qu'il soit possible de l'utiliser à la confection d'une pièce entière. Dans ce cas, relativement rare, car l'ourdisseur a la précaution de préparer une longueur de chaîne bien déterminée pour l'exécution d'un nombre exact de pièces, le *qiyâm* n'est pas sacrifié pour éviter la perte sèche qui s'ensuivrait. On commence une nouvelle pièce, comme de coutume; et, lorsque le travail ne peut plus être continué après enlèvement des verges d'en-croix et intervention des *brellât* comme baguettes d'envergeure, une nouvelle chaîne est ourdie, puis montée sur la *metwa*. Le raccordement a lieu par le procédé de la '*oqda* (cf. supra, p. 97), et l'on tisse comme d'habitude. Lorsque tous les raccordements arrivent à hauteur de la navette, on retourne les nœuds en arrière (*ya'atfu*), puis on coupe les barbes après le passage des duites. Un *bûrâbah ma'tûf* est une couverture dont la chaîne a été ainsi raccordée.

B. ARMURES. — Les armures employées par les tisserands de Tlemcen, sont l'armure *toile* et l'armure *batavia* ou *croisé*; ce sont les plus simples et aussi les plus anciennes.

L'armure *toile* est obtenue en divisant la chaîne en deux nappes égales qui comprennent l'une les fils pairs et l'autre les fils impairs, et en insérant successivement la trame entre chaque nappe; il s'ensuit qu'après tissage, les duites passent de part et d'autre des fils en décochant d'un fil vers la gauche ou

vers la droite (fig. 72). Le rapport d'armure de la toile est de 2 fils et 2 duites.

L'armure *bataria* ou *croisé*, qui consiste à diviser les fils de chaîne en quatre groupes égaux, a pour rapport 4 fils et 4 $\frac{3}{4}$ duites ; le jeu des fils a lieu comme suit :

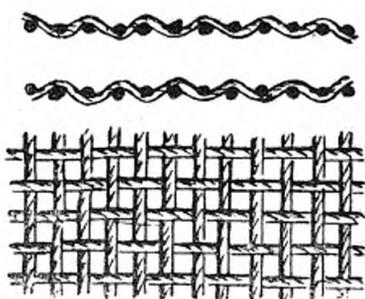


Fig. 72.

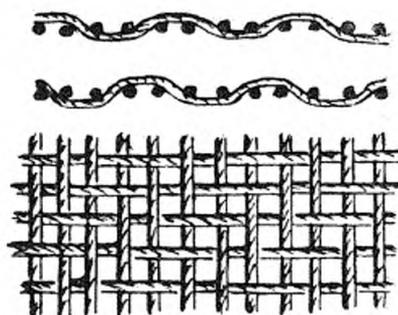


Fig. 73.

A la 1^{re} duite, les 2^e et 3^e groupes se lèvent, tandis que se baissent les 1^{er} et 4^e groupes ;

A la 2^e duite, les 2^e et 4^e groupes se lèvent, tandis que se baissent les 1^{er} et 3^e groupes ;

A la 3^e duite, les 1^{er} et 4^e groupes se lèvent, tandis que se baissent les 2^e et 3^e groupes ;

A la 4^e duite, les 1^{er} et 3^e groupes se lèvent, tandis que se baissent les 2^e et 4^e groupes, de sorte qu'une duite quelconque est semblable à la précédente, mais décochée de 1 fil vers la droite ou vers la gauche (fig. 70 et 73).

Les tissus ainsi armurés, quoique théoriquement sans envers, ont une de leurs faces qui paraît beaucoup plus régulière que l'autre.

Les autres armures simples, telles le *sergé* et le *satén*, sont inconnues à Tlemcen ; on y ignore, à plus forte raison, les armures composées ou factices.

La représentation des armures sur papier de mise en carte est totalement inconnue.

NOTE. — Pour l'outillage du tisserand sur métier à basse-lisse, ainsi que pour les diverses manipulations des fils de laine dans d'autres régions du nord de l'Afrique, nous renvoyons le lecteur aux ouvrages suivants :

1° *Les Industries indigènes de la Tunisie*, par V. FLEURY, pp. 30 et 31; Paris, 1900;

2° *L'Industrie à Tétouan*, par A. JOLY, Arch. Maroc., vol. xv, pp. 100 à 111; Paris 1908.

§ VI. — ÉTOFFES TLEMCÉNIENNES

Les armures spéciales à chacun des deux types de métiers divisent les tissus tlemcénien en deux grandes catégories : les tissus toiles et les tissus croisés.

A) Tissus toiles.

Les tissus toiles sont confectionnés sur le grand métier, *el-myomma l-kbira*, avec un remisse de deux lames pour les étoffes ordinaires et un remisse de quatre lames pour les étoffes plus fines. Parmi ces tissus, les uns sont destinés au vêtement, ce sont : le *ksâ*, la *tehlila*, le *hâik*, la *ġellâba* et le *bernûs* : les autres servent de couvertures, tels le *bûrâbah*, la *boffânîya* et la *ferrâšîya*. Le *hâïl* est un tissu plus spécialement en usage dans la tente arabe.

1° *Ksâ*.

Le *ksâ* (pl. *ksî*) est un vêtement pour femmes musulmanes. C'est une bande d'étoffe sans couture, de 10 coudées de long sur 4 de large. La chaîne et la trame sont entièrement blanches et de laine fine. Le tissu en est généralement uni ; quelquefois pourtant, il est orné, vers ses extrémités, de minces rayures de soie blanche ou légèrement teintée.

Texture : 60 à 78 fils ⁽¹⁾ au décimètre ; 70 à 90 duites.

1) Les *fils* désignent les fils de chaîne, tandis que les *duites* désignent les fils de trame.



Fig. 74.



Fig. 75.



Fig. 76



Fig. 77.

Port du *ksâ* par les femmes de Tlemcen : *tejhâf en-nsâ*

Temps d'exécution sur le métier : 6 heures.

Prix : ⁽¹⁾ 10 à 14 francs.

Toutes les fois qu'elles quittent leur intérieur, les mauresques de Tlemcen s'enveloppent (*yelḥafu*) complètement du *ksà* qu'elles maintiennent fermé devant le visage, ne laissant juste que l'orifice nécessaire devant l'un des yeux pour pouvoir se conduire.

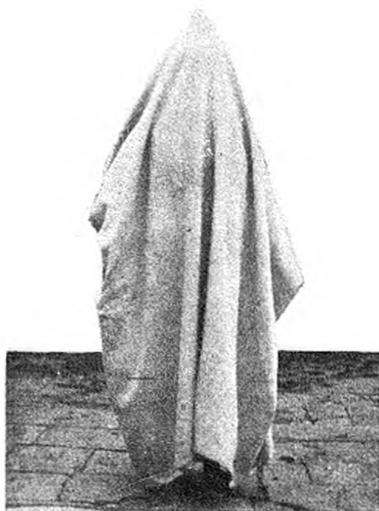


Fig. 78. — Femme de Tlemcen vêtue du *ksà*, vue de dos.



Fig. 79. — Port du *ksà* par les fillettes et les négresses : *ṭelḥāf el-ḥdem* ou *ṭelḥāf el-bnāṭ*.

Nous avons cru intéressant de marquer ici la façon dont les femmes se drapent dans ce vêtement (fig. 74 à 78).

Les négresses et les jeunes filles qui ne se voilent pas encore portent aussi le *ksà*, mais en relevant, sur la tête, les pans qui ne cachent pas la partie antérieure du corps (fig. 79).

(1) Le prix indiqué est le prix de vente demandé par les tisserands aux marchands indigènes d'étoffes. Il serait certainement majoré pour les articles faits sur commande, généralement mieux tissés.

On nomme *ksá*, à Nédroma, le *hâik* de 7 à 8 coudées de long sur 2 coudées à 2 coudées et demie de large.

2° *Tehlîla*.

La *tehlîla* (pl. *thâtel*) est un tissu uni et épais de 3 coudées de large sur 4 de long, et teint en rouge après tissage. Il est tramé de *mharbel*. Parfois, ses extrémités sont garnies d'une bordure avec franges dorées.

Texture : 35 à 38 fils au décimètre ; 30 à 40 duites.

Temps d'exécution : 3 heures.

Prix : 15 francs pour une *tehlîla* blanche ; 30 à 35 francs pour une *tehlîla* teinte et ornée de ses franges d'or.

La *tehlîla* est portée par les Juives de Tlemcen comme un châle, recouvrant la tête et tout le corps, mais laissant le visage très découvert. Elle est inconnue à Nédroma et à Mazouna.

3° *Hâik*.

Le *hâik* (pl. *heygâk*) est un vêtement d'hommes, également sans couture. Il a 10 coudées de long sur 3 de large. La chaîne et la trame sont plus fines que dans le *ksá*. Le tissu est généralement blanc, mais se rencontre quelquefois rayé par des trames de soie ou plus simplement de coton.

Texture : 85 à 95 fils au décimètre ; 80 à 90 duites.

Temps d'exécution : 6 heures.

Prix : 12 à 13 francs.

On fabrique plusieurs genres de *hâik* à Nédroma. Ainsi, au point de vue des dimensions, on distingue :

1° Le *ksá*, de 7 à 8 coudées de long \times 2 coudées à 2 coudées et demie ;

2° Le *hâik hobbâri*, de 9 coudées \times 2 coudées $\frac{3}{4}$ (*tlâta llârob*) ;

3° Le *hâik el-kbir*, de 10 à 11 coudées \times 3 coudées à 3 coudées $\frac{1}{4}$, qui se fait sur un métier à 7 poulies.

Au point de vue du tissage, il y a lieu de considérer :

1° Le *hâik sùsti*, dont la trame est en *qar:dâš* fin ;

2° Le *hâik qiyâm fe-qiyâm*, dont la chaîne est en *qiyâm* filé dans les villages des Traras et la trame en *qiyâm* filé à Nédroma. Le poids des *hâik* de ce genre varie, selon les dimensions, de 300 à 500 gr., de 600 à 700 gr., de 1.000 à 1.100 gr. — Le *hâik* de Mazouna est ordinaire ; il a 10 coudées de long sur 3 de large ; il se vend de 10 à 13 francs la pièce.

Le *hâik* rappelle la toge romaine. Pour le port de ce vêtement, cf. une bonne étude du *hâik* et du *ksâ* de Doutré⁽¹⁾.

4° *Ġellâba*.

La *ġellâba* (pl. *ġlâleb*) est une sorte de pardessus de laine, à manches courtes, pour hommes. C'est le surtout habituel de tous les musulmans du Nord occidental de l'Afrique, à partir de l'Oranie. Il se tisse en une seule pièce, de dimensions variables ; cette pièce a 3 coudées et demie de large sur 5 de long, lorsqu'on la destine à un homme ; une seule lisière est renforcée, elle devient, après confection, le bas du vêtement.

Les tisserands tlemcénien fabriquent deux genres de *ġellâba* : la *ġellâba biġa*, blanche, dont les fils de chaîne sont en *qiyâm* et la trame en *berwâl* ; et la *ġellâba zerqa*, rayée de brun et de blanc, dont la chaîne est identique à la précédente, mais dont la trame se fait alternativement avec du *berwâl* blanc et du *qardâš* brun foncé, à raison de deux duites pour chaque rayure, chaque duite se composant de 2 fils assemblés, non retordus. Les minces rayures de la *ġellâba zerqa* alternent parfois avec d'autres plus larges, composées de *qardâš šèhmi*, c'est-à-dire gris.

Depuis quelques mois, certains ateliers tlemcénien fabriquent, pour le compte de la police marocaine, des *ġellâba* grises, à prix

(1) Cf. E. Doutré. *Marrakech*, t. I, pp. 248 à 261.

très réduit, dont la chaîne est en coton et la trame en laine. Elles doivent peser 2 kilos 100 gr. à la livraison.

L'étoffe tissée passe chez le *byāsmi* qui la taille et la coud pour donner à la *ġellāba* sa forme définitive. Le salaire demandé pour ce travail est de 0 fr. 40 à 0 fr. 60 pour une *ġellāba* blanche ; mais ce prix, variable pour une *ġellāba zerqa*, oscille entre 0 fr. 75 et 2 francs. (Voir, dans la troisième partie de ce travail, les procédés de coupe et d'ornementation.)

Pour la confection des *ġellāba* blanches, on utilise parfois, à Tlemcen, un grand *hāik* coupé en deux parties égales.

La *ġellāba*, blanche ou grise, tissée à Mazouna, a 5 coudées de long sur 2 coudées $\frac{3}{4}$ de large ; elle vaut de 6 à 8 francs.

Texture de la *ġellāba* tlemcénienne : 45 à 48 fils au décimètre, 40 à 50 duites.

Temps d'exécution : une heure.

Prix minimum : 6 fr. 50 pour une *ġellāba* blanche, 7 francs pour une *ġellāba* grise.

La fig. 80 donne une idée du port de la *ġellāba*.



Fig. 80.—Tlemcénien vêtu de la *ġellāba* grise

5° *Burnous*. (1)

Le *bernûs nîâ' l-mromma* (pl. *brânes*) n'est cité ici que pour mémoire, car il ne se tisse plus à Tlemcen sur le métier à basse lisse. Il faut dire aussi que la fabrication, par des tisserands, en a toujours été assez restreinte.

Depuis une cinquantaine d'années, on n'a connu qu'un seul atelier, tenu par un artisan qui confectionnait des burnous de spahis pour un négociant d'Oran, à un prix assez rémunérateur : 35 francs. Mais lorsque les fabriques européennes se sont mises à fabriquer des étoffes à burnous, la troupe ne s'est plus approvisionnée chez les tisserands indigènes. L'atelier en question a périclité. Son chef a continué, toutefois, à vivre du tissage des burnous qu'il écoulait, parmi la clientèle indigène, à raison de 18 à 25 francs pièce ; il a même enseigné ce genre de travail à son fils, Moulay Qaddour bel 'Arbi, de qui nous tenons ces renseignements. Le fils a continué quelque temps encore le métier du père, malgré que la vente du burnous ainsi tissé n'ait plus procuré beaucoup de bénéfices. — A cause de la cherté de la laine et de la concurrence persistante, d'une part des fabriques françaises, d'autre part des femmes travaillant sur le métier à haute lisse et se contentant d'un salaire bien plus faible que l'homme, Moulay Qaddour, âgé d'une trentaine d'années seulement, a dû abandonner son industrie, en 1910, pour s'adonner à la fabrication des *ğellâba*.

Le remise du métier à tisser les burnous se composait de deux lames seulement. Chaque *biğ* du peigne avait 6 centimètres de long ; l'on comptait 25 *biğ* 3/4, soit 1 m. 545, pour la largeur du tissu sans le capuchon, et 9 *biğ* 1/4, soit 0 m. 545

(1) Le *bernûs* tissé par les femmes sur métier vertical se nomme *bernûs nîâ' l-ğlâta*, parce qu'on se sert non pas du battant ou *deff* pour tasser les fils de trame, mais du peigne dit *ğlâla*. Ce genre de *bernûs*, plus apprécié que celui des tisserands, est fabriqué à Tlemcen en plusieurs nuances, blanc et marron, par les femmes des *Bni bâ ħîl*.

supplémentaires, pour ce capuchon. Le vêtement était ainsi tissé d'une seule pièce.

La conduite du tissage se faisait comme suit (fig. 81) :

1° La chaîne étant tendue sur une largeur de 3 coudées $1/4$ environ de large (1 m. 545), le tisserand, aidé du *reddâd*, tissait une longueur d'étoffe de 3 coudées pour former le premier pan, *ġnâh* (pl. *ġenħin*, *ġenħ* et *ġenħân*) ;

2° Un supplément de chaîne de 0 m. 545 étant juxtaposé sur la droite du métier, ce qui portait la largeur totale de la chaîne à $1 \text{ m. } 545 + 0 \text{ m. } 545 = 2 \text{ m. } 09$, les ouvriers tissaient une longueur d'étoffe de 3 coudées, joignant ainsi au corps même de la pièce, sans solution de continuité, le capuchon, *ġelmûna* (pl. *ġlâmen*) ;

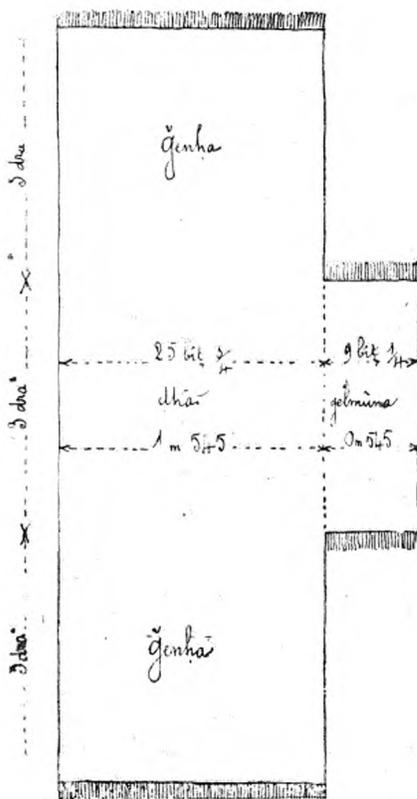


Fig. 81. — Développement d'un burnous avant couture.

3° La chaîne supplémentaire était alors coupée et les tisserands ne travaillaient plus que sur la largeur de chaîne initiale.

soit 1 m. 545, pendant trois nouvelles coudées, pour obtenir le deuxième pan. Le burnous était ainsi terminé.

Une certaine longueur de fils de chaîne était laissée sans tissage et le travail recommençait pour une nouvelle pièce.

Les pièces brutes étaient données au *brâšmi* qui les cousait et les ornait suivant les procédés traditionnels.

Texture : 66 fils au décimètre.

Temps : 1 jour de 6 à 8 heures.

Dimensions : 4 m. 275 × 1 m. 545 avec les pans seulement et 2 m. 09 avec le capuchon.

La fabrication du burnous sur métier à basse lisse est inconnue à Nédroma et à Mazouna.

6° *Būrâbah*

Le *būrâbah* (pl. *būrâbhan*) est une épaisse couverture de laine de 4 coudées de large sur 5 à 12 coudées de long. La chaîne est en *qiyâm* blanc, quand à la trame, elle varie avec le genre de *būrâbah* qui se fait dans quatre types différents.

a) *Būrâbah byođ*. — Entièrement blanc, tramé de *berwâl*. C'est une couverture commune, mais chaude, pour l'hiver.

Texture : 40 fils au décimètre; 20 à 40 duites.

Temps d'exécution : 6 heures.

Prix : 20 à 30 francs.

Il existe une autre couverture blanche, appelée *būrâbah mharbel*, tramée avec de la laine frisée dite *mharbel*, très recherchée par les Tlemcéniens, payée 40 et même 50 francs. Cette couverture, dont la surface est granulée, est d'un bel aspect; elle est aussi très chaude. Elle est fabriquée sur le métier à l'aide d'un remisse de quatre lames.

b) *Būrâbah nâ' lâ môđa*, « à la mode ». — Orné de rayures

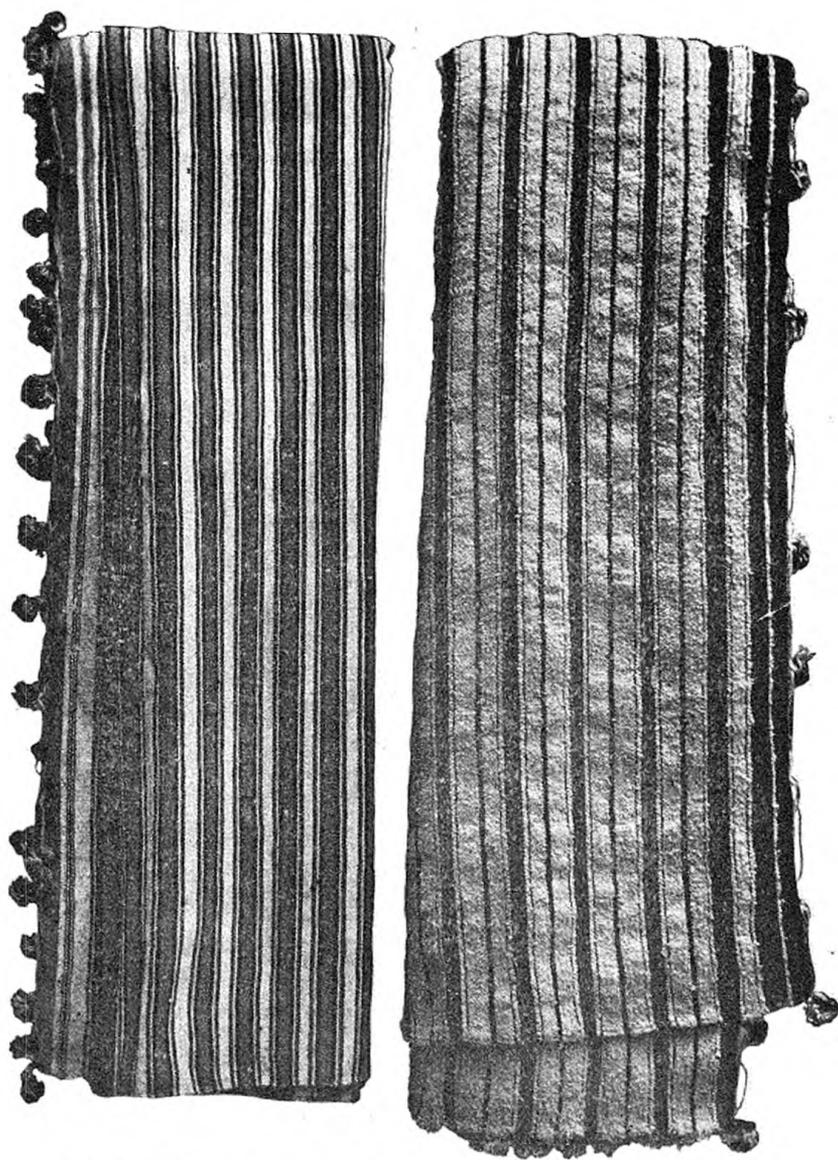


Fig. 82 — Couvertures tlemcéniennes ornées de rayures, genre *bûrâbah nîâ' lâ môda*.
Celle de droite est tramée, dans les parties blanches, de fil frisé dit *m̄harbel*.



Fig. 83. -- Moitié de couverture llelcénienne,
dite *bûrâbah ntâ' lâ môda*.

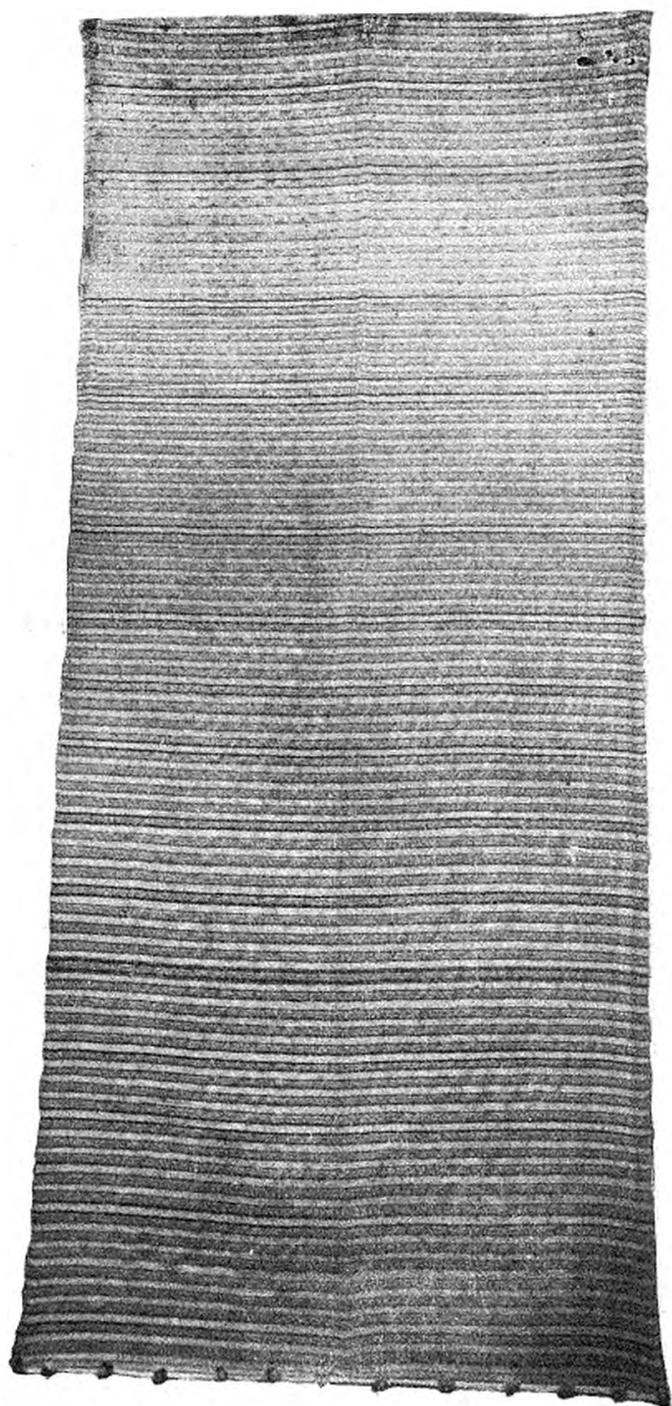


Fig. 84. — Moitié de couverture tlemcénienne,
dite *bûrâbah nîâ' l-hâwa*.

obtenues par des duites tantôt blanches, tantôt colorées (fig. 82 et 83). Les rayures de couleur, roses, bleues, violettes, jaunes ou vertes se composent de petits filets alternant avec des filets plus larges ; elles se répètent régulièrement sur toute la longueur de l'étoffe et leur couleur est uniforme ; il est à remarquer pourtant que dans certaines pièces, une demi longueur se présente avec une couleur, tandis que l'autre moitié est d'une couleur différente. Les duites blanches sont du gros *berwâl* ou du *mħarbel* et les duites colorées sont en *ħarrâra* d'une épaisseur beaucoup moindre.

Texture : 40 fils au décimètre.

Temps d'exécution : 10 heures.

Prix : 12 à 35 francs.

c) *Bûrâbah nġâ' l-ħawâ*. — Également orné de rayures, mais diversement colorées : les unes, très étroites, sont formées par de fines duites de *ħarrâra* qui, d'habitude, sont doublées ; les autres, plus larges, sont obtenues par des duites multiples de coton blanc fourni par le commerce européen. Le fond blanc est tramé de *berwâl* (fig. 84).

Texture : 40 fils au décimètre.

Temps d'exécution : 10 heures.

Prix : 25 à 35 francs.

d) *Bûrâbah ħšâiši*, ou *mzouweq* ⁽¹⁾ « décoré », comporte à la fois des rayures et des dessins colorés (fig. 85). Le fond blanc sur lequel se détache l'ornementation disparaît presque complètement dans les pièces les plus ouvragées ; il est toujours tramé de *berwâl*, tandis que les motifs de décor sont faits à l'aide de *qardâš* ou de *ħarrâra*.

(1) Les types de couvertures dites : *bûrâbah nġâ' lâ mcġa*, *bûrâbah nġâ' l-ħawâ*, *bûrâbah ħšâiši*, etc., assez récents, doivent leurs dénominations actuelles aux femmes tlemcèniennes.



Fig. 85. — Moitié d'une couverture tlemcénienne,
dite *bârâbah ḥšâšî*, ou *bârâbah mzhouweq*.

Texture : 40 fils au décimètre.

Temps d'exécution : 16 heures (2 jours).

Prix : 20 à 30 francs.

Le *bûrâbah byođ* est seul connu à Nédroma.

Il est à remarquer cependant que depuis 2 ans un tisserand de Nédroma tisse des *bûrâbah nâ' lâ môda* par imitation de ceux de Tlemcen. Les tisserands de Mazouna ne tissent pas de couvertures.

7° *Boffântiya*.

La *boffântiya* (pl. *boffântiyât*) est une couverture plus fine et plus ornée que le *bûrâbah*. Elle a 4 coudées de large sur 12 de long. La trame est faite de *qardâš* ou de *ħarrâra*. Le fond est entièrement rouge.

On distingue :

a) La *boffântiya mserrħa*, au décor composé de simples rayures diversement colorées ;

b) La *boffântiya mzowwqa*, ornée de dessins divers alternant avec des rayures. Elle est dite *nošš 'amâra* lorsque les rayures seules occupent toute la partie médiane (fig. 86) et *'amâra* lorsque les dessins envahissent toute la longueur de la pièce (fig. 87).

Texture : 40 fils pour 8 à 10 duites.

Temps d'exécution : de 4 à 30 jours.

Prix : 10 à 30 francs. Une *boffântiya 'amâra*, très chargée de dessins, se vend de 60 à 100 francs.

8° *Ferrâšiya*.

La *ferrâšiya* (pl. *ferrâšiyât*) a les mêmes usages que la *boffântiya*, elle se décore et se tisse pareillement, mais elle est de plus petite longueur. On la nomme *ħmâšiya* quand elle a

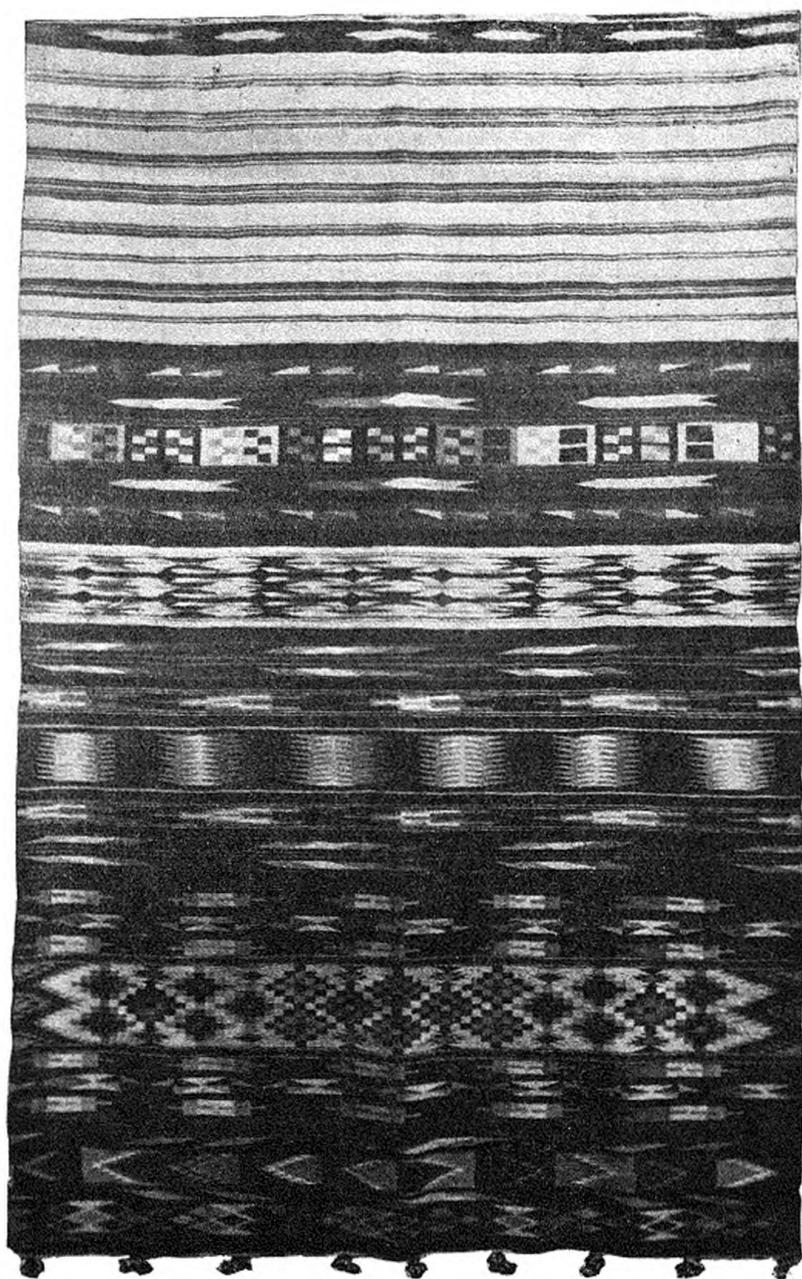


Fig. 86. — Moitié d'une couverture tlemcénienne, genre *botfâniya mzowwqa*, noṣṣ 'amāra.

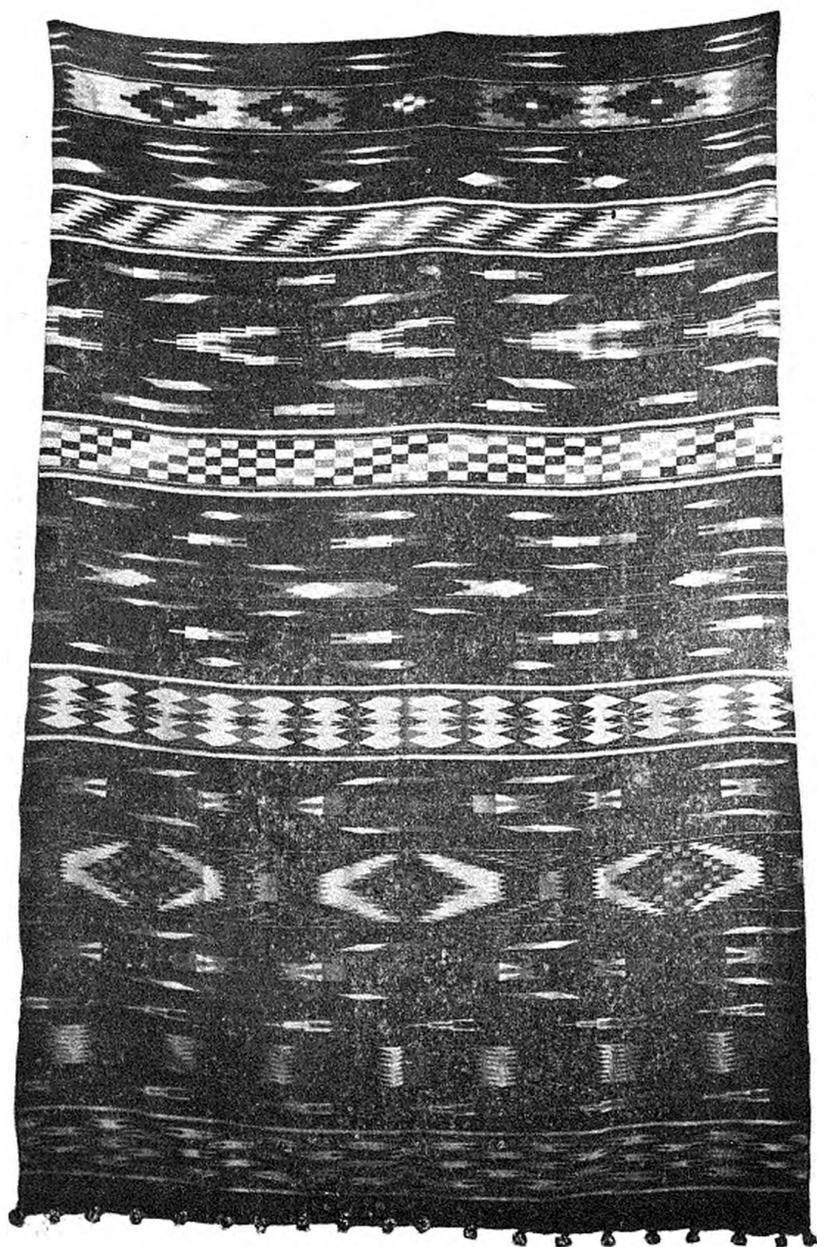


Fig. 87. — Moitié de grande couverture tlemcénienne, genre
boffânliya mzowwqa, 'amâra.

5 coudées de long et *sdâsiya* quand elle en a 6. Sa largeur est toujours de 4 coudées (fig. 88).



Fig. 88. — Petite couverture tlemcénienne, dite *ŕerrâsiya 'amâra*.

Texture : 40 fils pour 80 à 100 duites.

Temps d'exécution : 2 à 6 jours.

Prix : 10 à 30 francs.

Le *būrābah ḥsāsi*, la *boṭṭāniya* et la *ferṛāsiya* constituent les plus jolies pièces du trousseau d'une jeune mariée.

Une variété de *boṭṭāniya* ou de *ferṛāsiya*, est la couverture *ḡerbi*, de 2 m. 50 de long pour le commerce, et de 3 m. à 5 m. 50 pour le travail sur commande. La seule différence avec les pièces précédentes est que les rayures blanches sont en *qardāš mḥarbel* au lieu d'en être en *qardāš* ordinaire.

La *ferṛāsiya* et la *boṭṭāniya* de Tlemcen ont fait école en Oranie. Aux Beni-Snoûs, nous avons vu confectionner, sur un métier à haute-lisse, par les femmes, des couvertures (*boṭṭāniya*) présentant beaucoup d'analogie avec celles des tisserands. Ces femmes n'avaient pas de modèles sous les yeux, mais elles avaient conservé un souvenir très précis des motifs du décor tlemcénien.

A Guertoufa, aux environs de Tiaret, les femmes tissent aussi de grandes couvertures ornées, appelées *ḡerbi*, qui ressemblent aux *boṭṭāniya* de Tlemcen ; ces pièces sont de très grandes dimensions, elles servent de couvertures pour le couchage, mais on les utilise également pour orner le bât du mulet qui porte les jeunes femmes aux jours de fête.

Des relations très suivies entre les Beni-Snoûs et les gens de Guertoufa avec les Tlemcénien sont évidemment la cause de ces similitudes de technique décorative.

Bien qu'il n'en soit pas de même entre les Tlemcénien et les Mozabites, les femmes du Mزاب fabriquent pourtant, sur métier vertical, des *ferṛāsiya* de couleur, en laine, qui sont exportées dans le Sud oranais. L'un de nous en a trouvé plusieurs spécimens à Géryville, chez des commerçants. Selon l'abondance des dessins, on dit qu'elles sont *'amāra* (garnies) ou *noṣṣ 'amāra* (à moitié garnies). Nous donnons ici (fig. 89) une idée du décor de ces pièces. Cette industrie serait d'introduction récente au Mزاب, — trois ans à peine, — et tout porte à croire qu'elle s'est implantée là sur les conseils des commerçants Mozabites qui

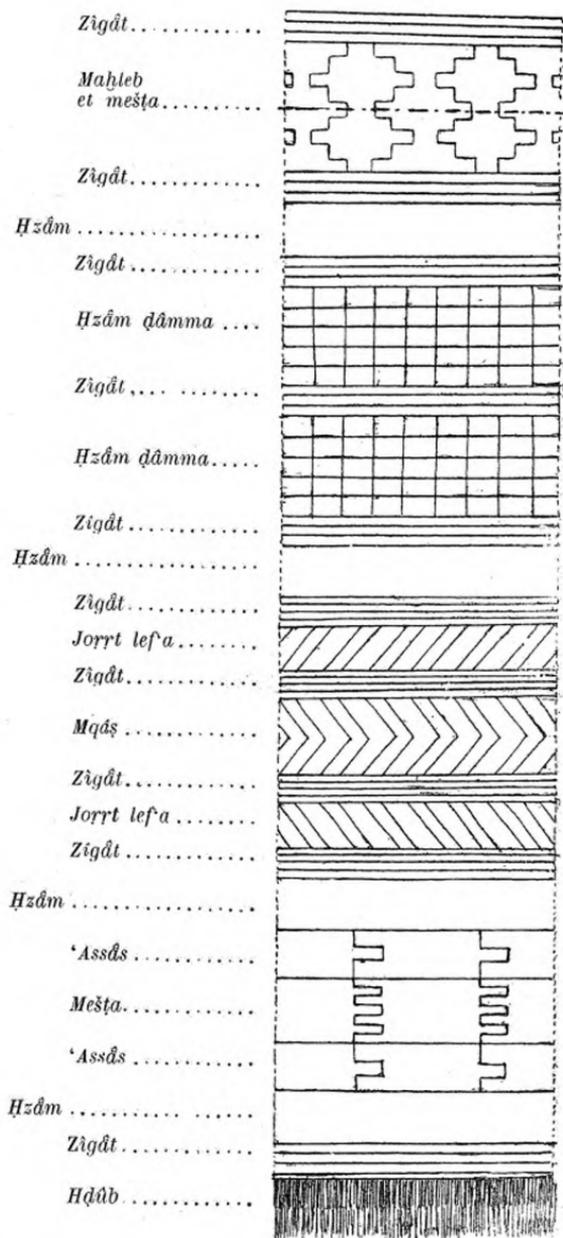


Fig. 89. — Décor d'une moitié de *botṭāniya* mozabite, relevé à Géryville.
 Longueur totale de la pièce : 4 m. 60.

ont vu dans cette fabrication un champ d'activité de quelque importance pour l'élément féminin de leur pays natal.

Tout dernièrement enfin, l'un de nous a vu fabriquer, à Médéa, sur des métiers verticaux, et par des femmes, de grandes couvertures rappelant le genre de Tlemcen et par le dessin et par la couleur; les thèmes décoratifs présentent aussi de nombreux points de ressemblance avec ceux des couvertures du Sud tunisien.

9° *Hâïl*.

Le *hâïl* (pl. *heyğâl*) est une étoffe blanche, unie, assez grossière, faite en laine de qualité inférieure, parfois même provenant de déchets. C'est une bande rectangulaire de 4 coudées de large sur 12 à 20 de long qui sert aux Arabes bédouins pour séparer la tente en deux parties : côté des hommes et côté des femmes.

Texture : 80 fils au décimètre.

Temps d'exécution : 1 m. à l'heure.

Prix : 1 fr. à 1 fr. 20 la coudée.

B) Tissus croisés.

C'est sur le plus petit modèle des métiers tlemceniens, *el-mromma nîâ' š-šâyâq*, que le *šâyâqğî* fait les tissus croisés. Ces tissus étroits, dits *šâyâq*, sont tous destinés au vêtement. Ils comprennent : le *şrâwel*, le *kabbòt* et le *hzâm* (1).

1° *Şrâwel*.

La pièce d'étoffe servant à la confection d'un pantalon, *şrâwel*

(1) Le seul métier à basse-lisse existant encore à Médéa est un métier de petit modèle à quatre marches. Il sert à la fabrication d'étoffes pour pantalons et gilets indigènes.

(pl. *şrâwlât*) a une longueur de 10 à 12 coudées sur une largeur de une coudée $\frac{1}{8}$. La chaîne et la trame sont ou uniformément blanches ou uniformément brunes.

Après tissage, l'étoffe blanche est envoyée chez le *byâsmi* qui en tire le pantalon large et court des Tlemcénien, moyennant une façon de 0 fr. 75 à 1 franc (voir plus loin, LIVRE III). Autrefois, cet ouvrier la transformait également en tricots, *meryûl* (pl. *mrâyl*), ayant approximativement la forme des bourgerons de nos soldats.

Lorsque l'étoffe est brune, généralement de couleur naturelle, les pantalons sont cousus à la main par les juives (industrie purement familiale) à raison de 1 fr. pièce.

Texture : 80 fils, 80 duites.

Temps d'exécution : 10 coudées par jour, soit un pantalon.

Prix : pantalon blanc : 5 à 10 francs ; pantalon brun : 8 à 15 francs.

Pour le port du pantalon voir les fig. 90, 91 et 92.



Fig. 90. — Tlemcénien revêtu du pantalon dit *şrâwel* et de la capote simple dite *kabbôt*.

2° *Kabbôt*.

Le *kabbôt* (pl. *kbâbet*) est une sorte de pardessus court à manches et à capuchon (fig. 90, 91 et 92). L'étoffe qui sert à le confectionner a, comme la précédente, une largeur d'une coudée $+ 1/8$ et une longueur de 15 coudées. La chaîne est presque toujours en laine brune naturelle ainsi que la trame.



Fig. 91.

Ce sont encore les Juives de Tlemcen qui taillent et cousent les *kbâbet*, moyennant un salaire de 0 fr. 75 pièce pour les vêtements courants. La façon (voir plus loin, LIVRE III) peut s'élever jusqu'à 10 francs pour les pièces très ornées, garnies d'applications de petits morceaux d'étoffe et de cordonnets colorés (fig. 91 et 92).

Texture : 80 fils et 80 duites.

Temps d'exécution : 15 coudées par jour, soit un caban.

Prix : chaque manteau est vendu de 8 à 18 francs ; les pièces les mieux ornées valent jusqu'à 35 francs.

3° *Hẓâm*.

Le *hẓâm* (pl. *hẓàm*), ou ceinture d'homme, se présente sous deux aspects : le *hẓâm* proprement dit et la *šemla*.

Le *hzâm* est fait de laine pure et de belle qualité ; il a 3/4 de coudée de large sur 12 à 20 coudées de long. Il est uni, entièrement blanc et se teint parfois après tissage, en rouge.

La *šemla* (pl. *šmâli*) est de moindre qualité (fig. 93). Dans les pièces ordinaires, la chaîne est en coton de deux couleurs, rouge foncé et rouge clair ; la trame est en laine colorée de même façon. Les dimensions sont égales à celles du *hzâm*.

L'ornementation est une sorte de damier.

Texture très variable, depuis 40 fils et 40 duites.

Temps d'exécution : 10 coudées par jour.

Prix : *hzâm*, 0 fr. 50 à 1 fr. 25 la coudée ; *šemla*, 0 fr. 30 à 1 franc la coudée.

Le *šrawel*, le *kabbôt* et la *šemla* sont surtout portés par les cultivateurs et la population ouvrière de Tlemcen. La fig. 90 représente un tlemcénien revêtu de ces trois vêtements.



Fig. 92. — Tlemcénien portant un *kabbôt* orné d'application d'étoffes de broderies.

NOTE. — On pourra comparer les produits du tissage tlemcénien sur métier à basse-lisse avec ceux d'autres régions du nord de l'Afrique, notamment de Tunisie et du Maroc en consultant les ouvrages déjà cités de V. FLEURY, pp. 12 à 22 et de A. JOLY, pp. 111 et 112.

§ VII. — LA DÉCORATION



Fig. 93.—Ceinture d'homme dite *šemla*.

On a vu que parmi les tissus tlemcéniens, il en est dont l'étoffe est unie, entre autres le *šrawel*, le *kabbôt*, la *ğellâba* blanche et la plupart des *ksâ*, des *hâik*, des *hzâm* et des *hâil*. Le *burâbah*, la *boğâniya*, la *feyyâsiya*, la *ğellâba* grise et la *šemla* portent par contre un décor plus ou moins chargé. En aucune façon ce décor ne rappelle celui qui ornait jadis les beaux tissus hispano-mauresques dont la renommée fut universelle au moyen âge et dont les musées de Lyon (musée historique des tissus de la Chambre de Commerce), de Paris (musée de Cluny et musée des arts décoratifs) et de Madrid (musée archéologique) renferment encore de très importants vestiges.

Le seul décor qui paraît être pratiqué depuis fort longtemps est la rayure qui, lorsqu'elle est transversale, s'exécute sans aucune difficulté sur tous les genres de métiers, par un simple changement de trame sur un nombre variable de duites.

Les rayures longitudinales,

c'est-à-dire dans le sens de la chaîne, n'entrent que dans l'ornementation de la *šemla* ; encore ces rayures sont-elles régulièrement interrompues par les rayures transversales pour réaliser l'effet du damier.

A) Rayures.

Les rayures des tissus tlemcénien sont simples ou composées.

Les premières (*mrâwed*, sing. *merwed*), sont généralement isolées et se répètent de temps à autre seulement sur un fond



Fig. 94.

de couleur différente ; elles sont formées de 2, 4 ou 6 duites au plus (fig. 94).

Les rayures composées sont assez nombreuses. Les tisserands distinguent :

1° La *dûda ſqelb 'aštq*, de dimensions variables, mais qu'on reconnaît vite parce qu'elle est formée d'un large filet qu'avoi-



Fig. 95.



Fig. 96.

sinent deux filets plus étroits (fig. 95 et 96). Cet ornement se détache en bleu clair dans les *ksâ*, à proximité des bordures, ou dans les *bûrâbah nŕâ' lâ môda*, vivement coloré et alternant avec des *mrâwed*.

2° Le *šba' bešba'* analogue à la rayure précédente, avec cette différence que l'inégalité des trois filets est moins accusée.

(fig. 97). Ce motif de décor se rencontre en bordure ou en nappe dans certains *ksâ* ou *hâik*.

3° Les *tesyibât* (sing. *tesyiba*) qui ornent la *ğellâba* courante de Tlemcen (fig. 98); elles se composent d'une répétition invariable de filets alternativement bruns et blancs de deux duites chacun.

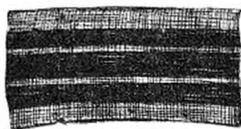


Fig. 97.

4° Le *bhar* (pl. *bhâr*) s'insère dans la *ğellâba zerqa* entre les *tesyibât* dont elle rompt la monotonie; elle est formée d'une plate-bande tramée de laine grise (*sêhmî*) sur une largeur d'environ 1 doigt (fig. 99).

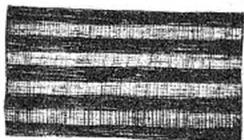


Fig. 98.

5° Le *hâtem* (pl. *hwâtem*) est produit de plusieurs manières. Parfois, une duite d'une couleur alterne régulièrement avec une duite de couleur différente: le résultat est un filet rayé dans le sens de la chaîne (fig. 100). Par ailleurs, c'est un cordonnet formé de deux fils de couleurs dissemblables qui sert de trame: la rayure a alors un tout autre aspect (fig. 101). Les *hwâtem* se

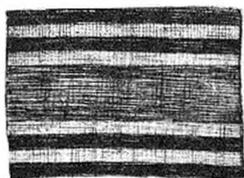


Fig. 99.

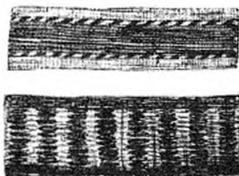


Fig. 100 et 101.

rencontrent surtout dans le *bûrâbah hâdâsi*, la *bottânîya* et la *ferrâšîya*.

Toutes les rayures ci-dessus, simples ou composées, se combinent entre elles pour la décoration des couvertures simples, dénommées *mserrah*.

B) Damiers.

A la suite des rayures, il convient de mentionner le décor en damier, *damma*, qui orne les ceintures dites : *šmâli* (fig. 102).

Le damier tlemcénien se généralise sur toute la surface de ces ceintures et s'obtient très simplement : une chaîne, composée de groupes de fils d'une largeur minimum de 1 cent. et

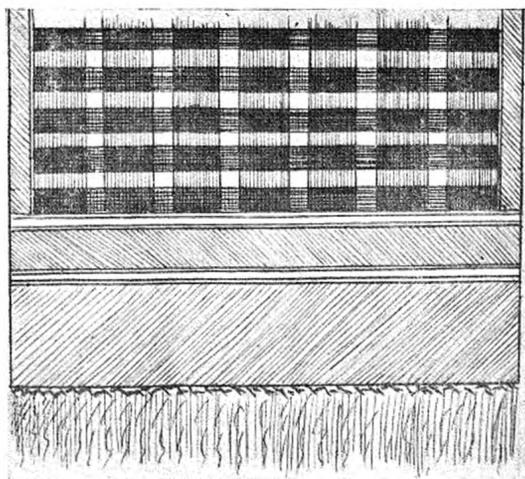


Fig. 102.

alternativement rouge clair et rouge foncé est tramée par des rayures de mêmes nuances se succédant dans le même ordre ; le résultat est un carrelage à quatre tons produits :

1° Le ton foncé, par la superposition de duites foncées sur fils foncés ;

2° Le ton clair, par la superposition de duites claires sur fils clairs ;

3° Le ton moyen foncé, par la superposition de duites foncées sur fils clairs ;

4° Le ton moyen clair, par la superposition de duites claires sur fils foncés.

C) Dessins.

Les couvertures qui, aux yeux des Tlemcéniens, passent pour être parmi les plus jolies productions de leurs tisserands sont celles qu'ils caractérisent par le qualificatif de *mzouweq*, c'est-à-dire garnies de dessins, *zwâq*; elles comprennent le *bûrâbah hšâšî*, la *boffânîya* et la *ferfâšîya* dont la technique de tissage à la main a été signalée plus haut.

Quand on compare le décor de ces objets avec celui qui recouvre les surfaces murales ou les plafonds des mosquées de Tlemcen, on n'est pas peu surpris de constater qu'il n'y a aucun rapport entre les deux systèmes d'ornementation; bien mieux, ils sont complètement étrangers l'un à l'autre. Soupçonnant qu'il y avait là, au double point de vue artistique et technique, une influence berbère très prononcée, pensant d'autre part que les tisserands tlemcéniens avaient pu s'inspirer de produits similaires, originaires de Gafsa, du Djerid et de Djerba (Tunisie) (1) assez répandus actuellement en Algérie, nous eûmes la curiosité de questionner les plus vieux artisans de Tlemcen et voici, résumées, les réponses qu'on nous donna.

« Vers l'année 1867, un fabricant tlemcénien de burnous, Mohammed Bel-'Arbi, fournisseur du 2^e spahis de Sidi-bel-Abbès, revenant de Tunis, rapporta de cette ville une couverture rayée qu'il montra à Mohammed Kalâdji, bailleur de fonds et tisserand. Celui-ci examina l'étoffe avec beaucoup d'attention et la fit voir à ses deux associés, Hâdj Mohammed Kâraouzen et son frère Hammou, ainsi qu'à leurs ouvriers, Mohammed Errekâs et Sghîr ed-dîb qui affirmèrent pouvoir la reproduire. Pensant qu'il y aurait peut-être une source appréciable de revenus à fabriquer à Tlemcen même des tissus de ce genre, Kalâdji se

(1) Cf. V. FLEURY. *Les Industries indigènes de la Tunisie*, Paris, 1900.

procura des laines teintes que le personnel de son atelier mit en œuvre en copiant la couverture tunisienne. Un premier exemplaire, parfaitement réussi, trouva acquéreur ; la façon en fut rémunératrice. On en confectionna de nouveaux qui s'écoulèrent très facilement. La nouvelle couverture tlemcénienne était née.

» L'entreprise de Kalâïdji ne devait pas s'arrêter là. Un jour qu'il faisait sa prière à la mosquée, penché sur les nattes berbères des Beni-Snoûs, il remarqua les dessins de ces dernières dont l'exécution lui parut facilement réalisable ; il retint en particulier les dents de scie, *snân el-menšâr*, et le palmier, *nahla*, qui ornèrent bientôt, avec les rayures précédemment adoptées, les nouvelles couvertures sortant de son atelier. Le succès fut complet et alla grandissant. Les commandes affluèrent de toutes parts. Le décor, toujours puisé aux mêmes sources, s'enrichit de plus en plus. Des pièces furent vendues jusqu'à 300 francs l'une ; on se les arrachait à n'importe quel prix ; elles avaient 2 m. 50 de long sur 1 m. 80 de large.

» Voyant prospérer ses affaires, Kalâïdji voulut remercier Dieu du succès de son initiative. Il fit exécuter dans son atelier, à cette intention, une grande couverture de 6 m. de long sur 2 m. de large pour l'offrir à la mosquée de Sidi-Boumédine, le grand saint d'El-Eubbâd. Ce fut Mohammed Karaouzen qui dirigea le travail auquel contribua tout le personnel de l'atelier, chacun tenant à avoir sa part de bénédiction. L'exécution dura 33 jours, après quoi la couverture fut ornée de pompons laine et or.

» Un vendredi du printemps de l'année 1868, Kalâïdji organisa une grande fête à laquelle furent conviés tous les tisserands de Tlemcen. Un grand repas y fut donné et à l'issue du banquet, après la prière de midi, la *fatîha* fut récitée. Les assistants formèrent une procession, précédée de drapeaux provenant de Sidi-Boumédine, de la couverture portée comme un drap par quatre tisserands, et de *ṭobbâlin* frappant sur leurs

tambours. Le cortège se mit en route et parcourut toutes les rues de la ville pendant qu'un crieur annonçait : « Donnez une offrande en l'honneur de Sidi-Boumédine. » Tout le monde présent versa une obole, y compris les Français et les Juifs. Le cortège se dirigea ensuite vers la mosquée du saint qu'il atteignit après la prière du 4 heures. La couverture fut déposée dans le *shan* ; de nouvelles offrandes affluèrent, la *fâtiha* fut récitée une dernière fois et le produit de la quête (800 fr.), ainsi que la couverture, furent remis au moqaddem qui remercia en donnant la bénédiction. Après quoi tout le monde se dispersa.

» Pendant longtemps, la couverture offerte par Kalâidji fut étendue, chaque vendredi, de 10 heures du matin à 4 heures du soir, dans la cour de la *qubba* de Sidi-Boumédine, où les tisserands de Tlemcen vinrent souvent faire leur prière et chercher l'inspiration. » Ce récit nous a été plusieurs fois confirmé par des témoins oculaires, vieux tisserands qui travaillent encore ; nous citerons entre autres, Mohammed Karaouzen et Daïdj son ancien apprenti. Un autre témoin oculaire, Sghîr ed-Dib, existe encore, mais ne travaille plus.

Il semble donc établi que la fabrication tlemcénienne des couvertures ornées n'a pas plus de 43 ans d'existence, que l'idée en est venue après examen de tissus tunisiens et que le décor a été puisé en grande partie dans l'ornementation berbère des nattes des Beni-Snoûs. L'examen de ces dernières nous a permis au reste de constater leur influence évidente sur le travail de Tlemcen, influence qui se manifeste aussi bien dans les motifs eux-mêmes que dans leurs arrangements ; les noms donnés aux motifs de décor correspondent rarement, mais ce fait n'étonnera personne attendu que les rapports commerciaux n'engendrent pas forcément des rapports techniques et que les populations dont il s'agit ont été longtemps de langue différente. Quant à l'influence du décor tunisien à laquelle nous avons pensé tout d'abord, nous inclinons à croire qu'elle a pu également s'exercer : on trouve, en effet, à Tlemcen un assez grand

nombre de motifs ornementaux inconnus chez les Beni-Snoûs, souvent utilisés à Gafsa, entre autres, le chameau, les poissons, le damier, etc.

Quant aux thèmes décoratifs employés par les tisserands, les plus communément usités sont :

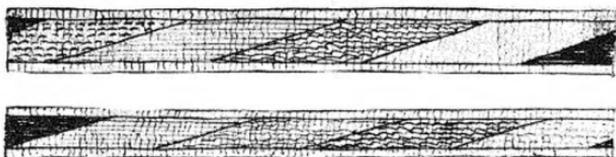


Fig. 101.

1^o Le *maqrût* qui a la forme d'un parallélogramme ou d'un losange. Le *maqrût* parallélogramme est *mharref* quand il se



Fig. 103.

répète en une seule ligne (fig. 103), et *mhebbel* lorsque ses côtés latéraux présentent une infinité de denticules se pénétrant les uns



Fig. 105.



Fig. 106.

les autres (fig. 104). Répété sur deux lignes symétriques, il forme la *nahla* (fig. 105); plusieurs *nahlâ* disposées en nappe donnent le *fânîd* (fig. 106). Une seule ligne de losanges porte le nom de

maqrût nta wu-dker (fig. 107), tandis qu'une nappe entière composée des mêmes figures est dite *maqrût mšerraf* (fig. 108); le



Fig. 107.

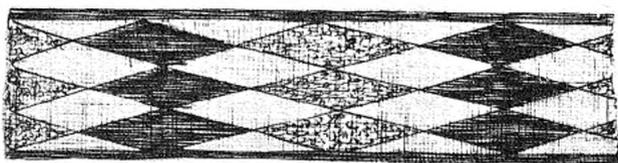


Fig. 108.

maqrût msensel est semblable au précédent, mais avec des réserves entre chaque losange (fig. 109); les *flâk* sont une suite

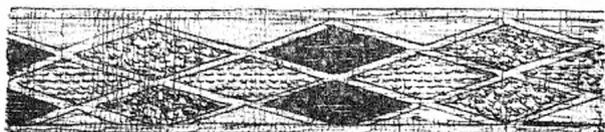


Fig. 109.



Fig. 110.

de losanges divisés en quatre parties égales par les diagonales (fig. 110);

2° Les *kâbrânât* ou chevrons s'ordonnent en ligne (fig. 111) ou en nappe ;



Fig. 111.

3° Les *snân el-menšâr*, « dents de scie » ne se rencontrent qu'en dispositions alignées (fig. 112) ;



Fig. 112.

4° Les *nšâš*, suite de triangles ou de trapèzes isocèles alternativement droits et renversés (fig. 113 et 114) ; quand les triangles

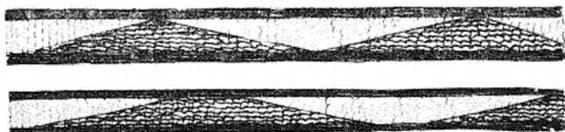


Fig. 113 et 114

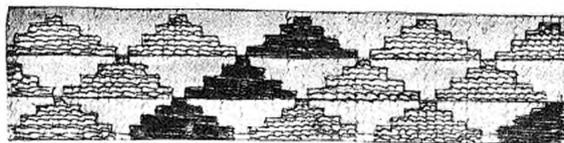


Fig. 115.

sont disposés en nappe et ont leurs côtés latéraux dentelés, ils sont dits : *msensel* (fig. 115) ;

5° Les *zellâÿğ* ou carreaux représentent un véritable carrelage

(fig. 116); si le carrelage est réparti, en un certain nombre de compartiments, il est appelé *zellârġ del-byût* (fig. 117);

6° La *damma* est une sorte de damier établi dans une figure

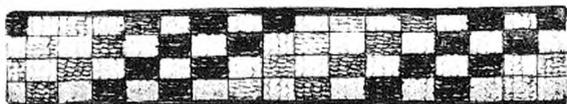


Fig. 116.

losangique; elle est surnommée *hmâsiya*, *sbâ'riya*, *tsâ'riya*, *hâšîriya* quand le nombre des carrés compris sur l'une des

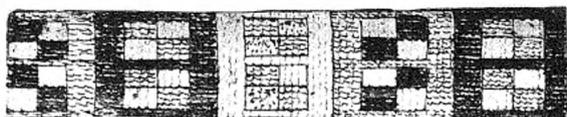


Fig. 117.

diagonales est 5, 7, 9 ou 11 (fig. 118). Le *bû-drûġ* est un damier dont les divisions intérieures ont disparu (fig. 119);

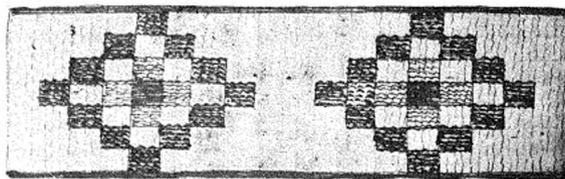


Fig. 118.



Fig. 119.

7° Les *rûš emdâri* « têtes de fourches » se présentent sous plusieurs formes; elles sont *bes-skâken* « avec des sabres »

(fig. 120) ou *bel-kwer* « avec des boules » (fig. 121) lorsqu'elles sont munies, sur leurs axes, de longues tiges étroites ou de carrés. Elles sont dites : *bel-grùn*, « avec des cornes », quand



Fig. 120.

elles figurent des sortes d'entures, telles qu'en font les charpentiers pour abouter des pièces de bois (fig. 122). Des *řùš emdàri*



Fig. 121.



Fig. 122.

bel-grùn compliqués de petits triangles rectangles sont appelés *ğnùn* « génies » (fig. 123) ;

8° Les *lcâcen*, « poulies », ressemblent aux *řùš emdàri bel-*



Fig. 123.



Fig. 124.

grùn, avec cette différence que les enfourchements sont dirigés du même côté (fig. 124).

Les *mšâti*, « peignes », sont des *lcâcen* plus ou moins compliqués (fig. 125);

9° Le *šom'a*, « minaret », figure des imbrications rectilignes et brisées (fig. 126);

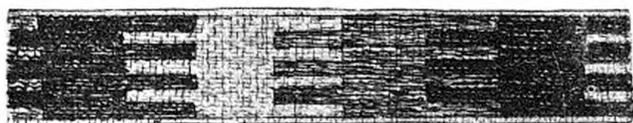


Fig. 125.

10° Le *qâta' û-meqtû'*, « tranchant et tranché », est une suite d'hexagones allongés, alternativement concaves et convexes



Fig. 126.

(fig. 127); le *qâta' û-meqtû' mzoüweq* diffère du précédent par l'insertion, à l'intérieur de l'hexagone convexe, d'un losange ou d'un carré (fig. 128);



Fig. 127.



Fig. 128.

11° Les *fenârat* « lanternes » ou *šemštyât* sont des groupes

symétriques de dents de scie rentrant les uns dans les autres et disposés dans le sens de la chaîne (fig. 129).

12° Les *qivàs* « arcs » (sing. *qûs*), suite de chevrons alternativement nus et décorés (fig. 130) ;

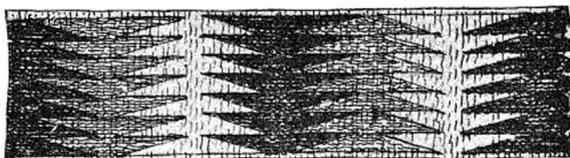


Fig. 129.



Fig. 130.

13° Les *hüt* « poissons », disposés en lignes souvent multiples (fig. 131).

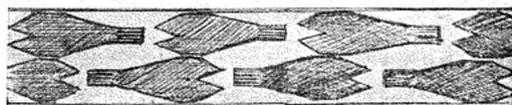
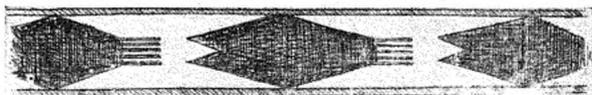


Fig. 131.

D) Composition.

Les rayures ornant les couvertures tlemcéniennes simples se groupent d'après les lois de l'alternance. L'ordonnance à

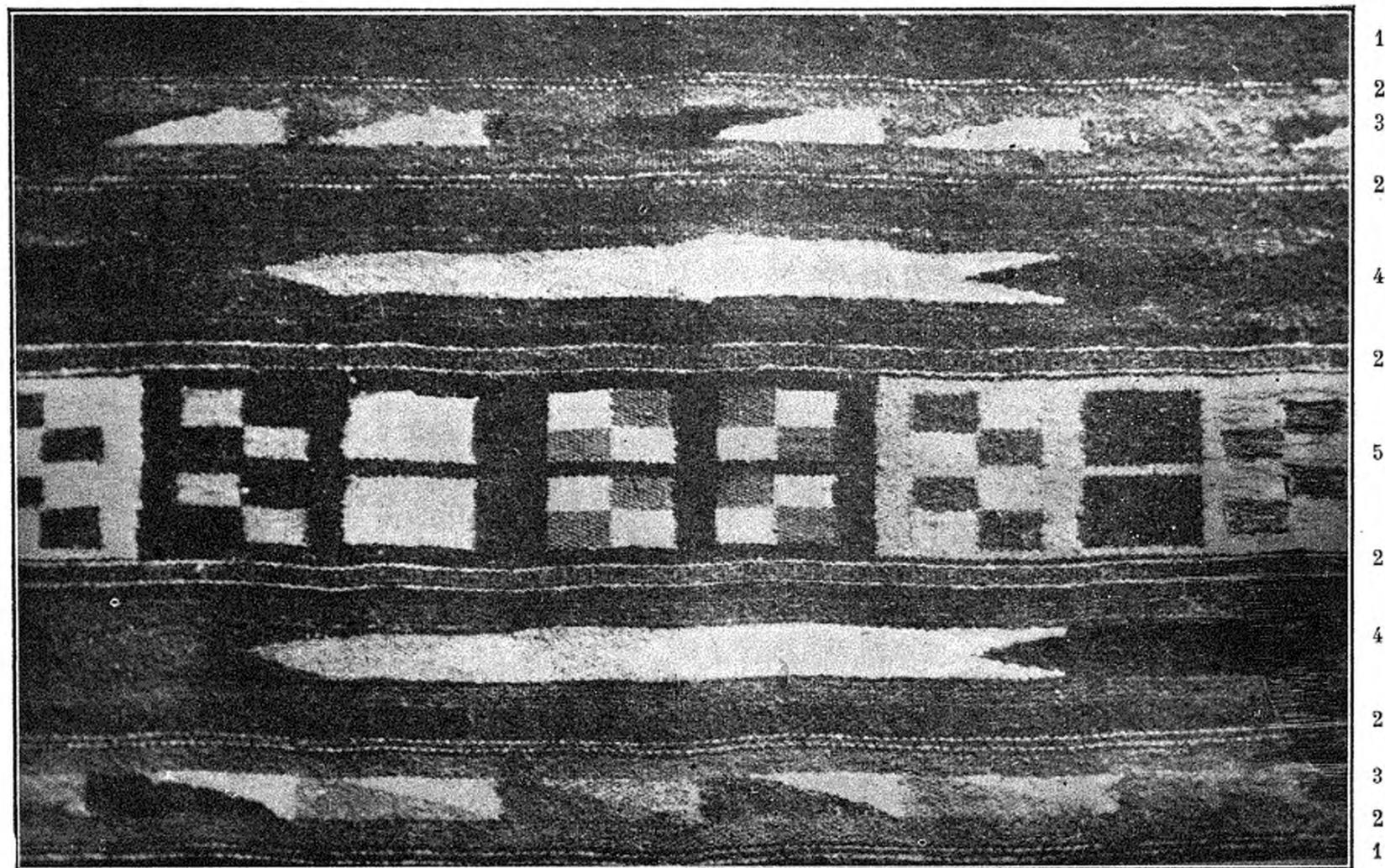


Fig. 132. — Une bande colorée dite *ğāsa*, appartenant à une couverture de Tlemcen.

1. *Qfāl*. 2. *Hâtem*. 3. *Sndn el-menšâr*. 4. *Kâbrânât*. 5. *Zellâig del-byût*.

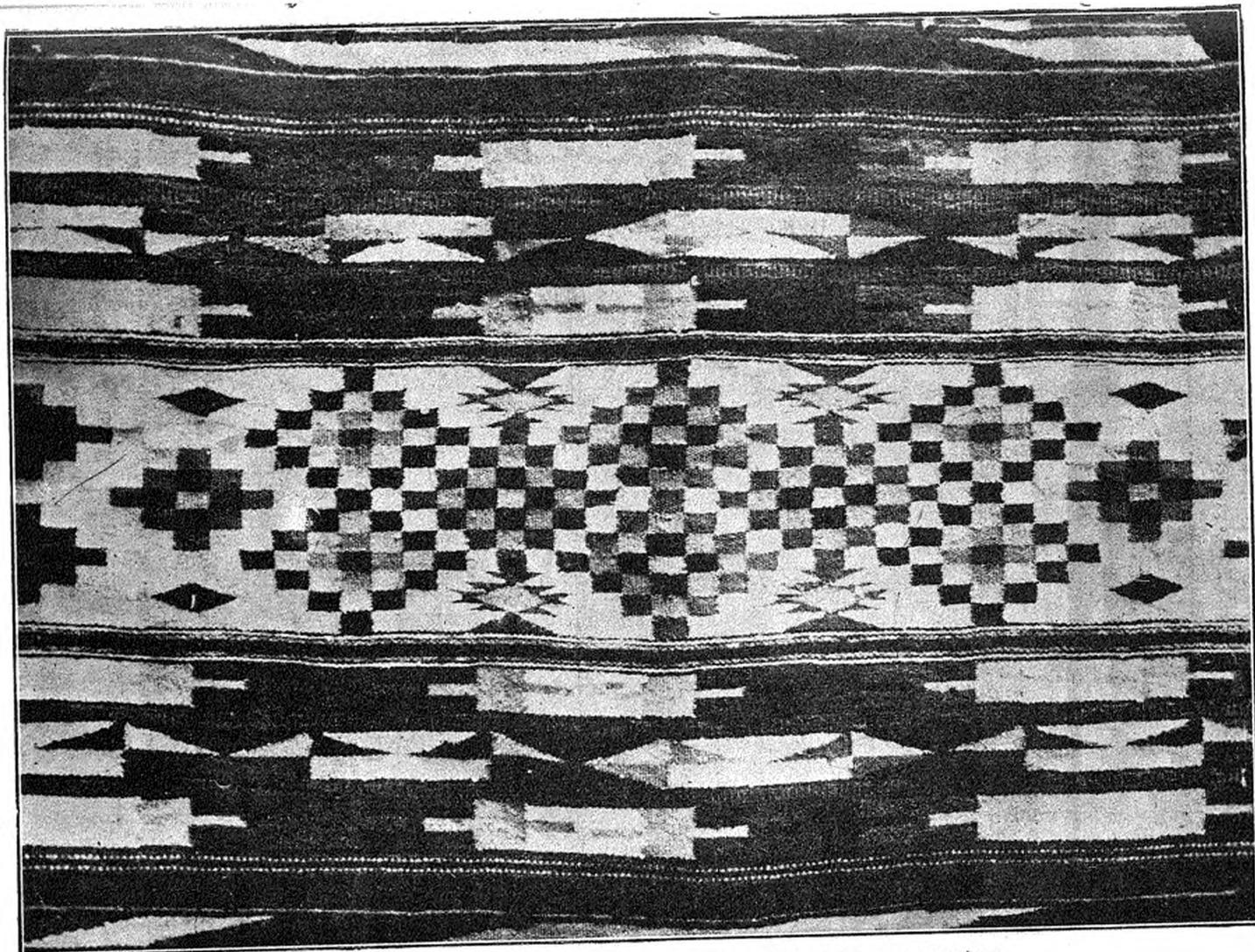


Fig. 133. — Une bande colorée dite *gâza*, appartenant à une couverture.

1. *Qfâl.* 2. *Hâtem.* 3. *Gnân.* 4. *Flâk* 5. *Dâmma.*

laquelle on a le plus souvent recours consiste à faire se succéder régulièrement la *dùda fqelb 'asîq* et les *mrâwed*.

Dans les couvertures plus riches, la composition générale se divise en plusieurs bandes transversales, toujours en nombre impair, appelées *ğûza*, pl. *ğûzât*. Des bandes terminales de largeur plus réduite ferment la composition, elles sont appelées *sfiſa* (pl. *sfiſât*). Toutes ces bandes se détachent sur un fond rouge et l'intervalle compris entre chacune d'elles porte le nom de *qfâl* (pl. *qfâlât*). Dans les couvertures genre 'amâra, « bien garnies », le nombre des *ğûza* est assez considérable, leur décor est très chargé et les *qfâl* séparatifs ont une très faible largeur.

Chaque *ğûza* se compose elle-même de plusieurs bandelettes également en nombre impair et dont celle du centre est habituellement plus importante que les autres. Les dessins étudiés plus haut, disposés en lignes ou en nappes, ornent ces bandelettes que des filets coloris, *hwâtem*, soulignent et isolent (fig. 132 et 133).

Les *sfiſa* terminales, à raison d'une à chaque extrémité, sont formées d'un galon qu'avoisinent de chaque côté, des *tesyſba* de couleurs variées.

La composition totale, de même que chaque *ğûza* ou *sfiſa* isolée, est symétrique. La moitié d'une couverture parfaite doit donc être identique à l'autre moitié ; cette règle n'est pourtant pas inflexible, car on trouve parfois des irrégularités qui, au reste, sont loin de produire un mauvais effet.

E) Coloris.

Les étoffes d'usage journalier destinées soit à l'habillement, soit à l'ameublement, sont d'un blanc écri pour la plupart, quelques-unes sont d'une couleur brune naturelle, d'autres grises : toutes en un mot sont de teintes solides et non salis-

santes. Il n'en est pas de même des *ṭwāb nṭā' l-ḥešba*, pourtant classées parmi les plus belles étoffes du ménage, mais bariolées de vives et nombreuses couleurs dont l'éclat peut être facilement terni par la lumière ou mille petits accidents domestiques.

L'harmonie chantante et vive qui fit la beauté des plus précieuses pièces hispano-mauresques ne se retrouve pas plus dans les couvertures de Tlemcen que l'harmonie plus tranquille et plus sérieuse qui caractérisa sûrement jadis les nattes berbères de Beni-Snoûs dont nous avons précédemment parlé. Pour être parfait aux yeux d'un Tlemcénien, l'assemblage des couleurs doit produire sur la rétine une sorte de papillotage désigné sous le nom de *š'ā* : c'est la sensation — parfois fort désagréable pour nous, occidentaux — que nous ressentons lorsque notre rétine est impressionnée par des taches de couleurs dont l'intensité chromatique et la hauteur de ton sont très différentes les unes des autres. Une telle conception de la beauté dans la couleur résulte-t-elle du fait de vivre dans un pays de soleil, tout vibrant de lumière? ou bien doit-elle être regardée comme une corruption du goût visuel, corruption encouragée depuis quelque temps par l'invasion des colorants artificiels? Nous ne saurions le dire, il n'en reste pas moins qu'une évolution certaine s'est produite durant les trente dernières années. Les vieux teinturiers tlemcénien affirmant que dans leur jeunesse on ne connaissait, comme matières tinctoriales, que l'indigo, *nīla*, pour les bleus, le *kurkeb*, pour les jaunes, le kermès et la cochenille pour les rouges; le henné, l'écorce de grenade et le sulfate de cuivre intervenaient également avec, pour mordant unique, l'alun (*šebb*). Mais toutes ces matières ne produisaient qu'un nombre très restreint de couleurs, toujours rabattues étant donnés l'outillage rudimentaire, les procédés primitifs de teinture et la propreté douteuse des récipients. Or, de nos jours, tous les produits tinctoriaux anciens ont à peu près disparu pour faire place aux teintures minérales

choisies d'une part parmi les plus franches et par suite les plus voyantes et d'autre part parmi les plus fugaces, à cause de la commodité de leur emploi. Si pour ceux dont la rétine est indulgente, il n'y a pas déchéance au point de vue de l'harmonie des couleurs, il y a une décadence certaine au point de vue de la valeur des matières tinctoriales et de leurs manipulations.

La sobriété de coloration des nattes berbères qui ont servi de modèles aux tisserands tlemcénien n'a pas été gardée par ces derniers ; leurs couleurs sont, en effet, nombreuses et variées et ils les juxtaposent de manière à obtenir de violents contrastes. En voici la liste :

1 ^e ROUGES	4 ^e ORANGÉS
<i>hmar</i> , rouge foncé.	<i>leccini</i> , orangé jaune.
<i>werdi</i> , — violacé.	<i>ranġi</i> , — rouge.
<i>hūhi</i> , rose.	
2 ^e BLEUS	5 ^e VERTS
<i>zraq</i> , bleu de ciel.	<i>hġdar</i> , vert.
<i>zōrdi</i> , — marine.	<i>zer'i</i> , — clair (orges naissantes).
<i>nili</i> , — indigo.	<i>zītūni</i> , — olive.
	<i>zenġāri</i> , — bleuâtre.
3 ^e JAUNES	6 ^e MARRONS
<i>šfar fādah</i> , jaune canari.	<i>qahwi</i> , couleur café.
<i>šfar dāhbi</i> , — d'or.	<i>'asli</i> , — chocolat.
<i>kemmūni</i> , — verdâtre.	<i>qerfi</i> , marron rouge.
<i>lāmi</i> , — citron.	
7 ^e VIOLETS	
<i>hīdbi</i> , violet clair.	<i>hīdbi zbībi</i> , violet foncé.

Il convient d'ajouter ensuite le blanc, *byoġ*, le noir, *kħal*, et le gris, *šēhmi*.

Les tons sont désignés par les mêmes termes, suivis des qualificatifs : *mešrūh* ou *fāṭah*, clair ; *fādah*, très clair ; et *ġāleq*, foncé.

Qu'il s'agisse de motifs de décor, d'arrangements de motifs ou de combinaisons de couleurs, en aucun cas, les tisserands tlemcéniens ne se servent de modèles. Jamais on ne trouvera d'ouvriers copiant par exemple une couverture suspendue à proximité du métier à tisser ; encore bien moins rencontrera-t-on des croquis ou des ébauches de couvertures. Au cours du travail, le *reddād* copie servilement tout ce que fait le *šāna'* son maître, pendant des jours, des mois et des années, puis, une fois devenu tisserand, il possède le dessin « dans son cœur » ; il serait dès lors, pour lui, superflu de faire au préalable des études, même grossières, de motifs qui, au premier abord, semblent exiger quelque calcul avant d'être mis en exécution. La grande habitude et la routine suppléent à tout et suffisent aux besoins du milieu qui se contente d'une douce uniformité.

§ VIII. — PROVERBES, DICTONS ET HABITUDES DES TISSERANDS TLEMCÉNIENS.

Après avoir passé en revue l'outillage, la technique, le décor et le coloris adoptés par les tisserands de Tlemcen dans leurs étoffes, il convient de faire connaître ces artisans sous un jour qui ajoutera, croyons-nous, à l'intérêt de cette étude. Nous voulons parler des proverbes (*ma'na*, pl. *m'āni*), des dictons (*qūl*, pl. *qūāl*) et des habitudes (*qā'ida*, pl. *qawā'id*) des membres de la corporation.

Les tisserands se font une idée assez élevée de leur métier, la preuve en est fournie par le proverbe suivant :

harṣi wella mdaṣi

wella meṭ'alem ed-drāz mweṣṣi (1)

Un limier de police, un élève de la médersa.

ou un apprenti tisserand [sont des gens] dégourdis.

(1) Comp. MARÇAIS, *Textes arabes de Tanger* p. 37 et 149.

Cette opinion se manifeste déjà chez les apprentis :

<i>meṭ'allem ed-drâz,</i> <i>werrî-lu bâb ed-dâr,</i> <i>iwerrî-lek qâ' d-dâr (1),</i>	[A] un apprenti tisserand, montrez la porte d'une maison, il vous en fera connaître tout l'intérieur,
--	---

parce que cet apprenti entre souvent dans les habitations pour y porter la marchandise tissée par son patron.

La maxime qui suit établit une certaine gradation dans les métiers ; celui du tisserand est naturellement en tête :

<i>eḥdem derrâz wella herrâz,</i> <i>wîla fîest qahwâġi.</i>	Sois tisserand ou fabricant de bouches, Si tu ne réussis pas, fais-toi cafetier maure.
---	---

Si les patrons ne font pas toujours de bonnes affaires, les ouvriers paraissent s'en soucier fort peu, exemple :

<i>lm'allem 'andu kîdâr ;</i> <i>wâna 'andi meṣmâr ;</i> <i>felm'allem ṣemmerṭ ennhârî,</i> <i>yâ mâli !</i>	Le patron a un cheval ; Moi [ouvrier], j'ai un clou ; Dans le patron j'ai planté ma journée, ô mon bien !
---	--

autrement dit : « Si le patron ne gagne rien, ma journée est néanmoins payée », car *ṣemmerṭ ennehâr fe-flân*, signifie : « recevoir une paie journalière d'un tel. »

L'apprenti trouve parfois longue la journée de travail, pour tromper son ennui, il chante :

<i>meṣmâr muṣemmar</i> <i>ḥaṭṭa leš-šâṣiya,</i> <i>emši yâ ṣbâhi</i> <i>wâġi yâ l'aṣiya.</i>	Un clou enfoncé jusqu'à la tête (la journée est commencée). Fuis, ô matinée, et viens vite, ô soirée !
---	---

(1) Comp. *Journal asiatique*, juillet 1904, pp. 104, 105.

La faim lui fait parfois chanter :

<i>zonqa 'alâ zonqa (1)</i> <i>Allâh iṣebba'na merqa</i>	Rue sur rue, Qu'Allah nous rassassie de sauce !
---	--

A ses camarades qui désertent le travail, il adresse les paroles suivantes :

<i>ṭrâb 'ala ṭrâb (1)</i> <i>Allâh yen'al elmdowwer el-harrâb</i>	Terre sur terre, Qu'Allah maudisse l'apprenti qui fuit le travail !
--	---

En faveur de ceux qu'il affectionne, il fait les vœux suivants :

<i>mḥakka (2) 'alâ mḥakka</i> <i>Allâh y'abbi m'allmi lmekka</i>	Strigile sur strigile Que Dieu conduise mon patron à la Mecque !
---	--

Variante :

<i>Ḥakka 'alâ mḥakka,</i> <i>Allâh y'abbina lmekka !</i>	Friction sur strigile. Qu'Allah nous emmène à la Mecque !
<i>'awiyed 'alâ 'awiyed (1),</i> <i>Allâh ya'ti lm'allem ḥal-uliyed.</i>	Petit bâton sur petit bâton, Que Dieu donne au patron un petit garçon !

Par contre, l'apprenti met parfois quelque malice dans ses souhaits, tel le suivant :

<i>lfîṭa 'alâ lfîṭa (1),</i> <i>Allâh ya'ti lm'allem ḥal-bnîṭa</i>	Petit navet sur petit navet, Que Dieu donne au patron une petite fille !
---	--

on sait, en effet, que la naissance des enfants mâles est toujours considérée comme une faveur plus complète que celle des petites filles.

(1) Les mots : *zonqa*, *ṭrâb*, *mḥakka*, *'awiyed*, *lfîṭa* sont des chevilles pour la rime ; les vers qui les renferment ne comportent aucune signification ; comp. MARÇAIS, *Dialecte arabe de Tlemcen*, p. 286, 287.

(2) La *mḥakka* est le gant dont les femmes de Tlemcen se servent pour les frictions au bain maure.

Le *redjal* formule également des vœux en faveur du *šanu'* qui le dirige :

<i>dâr sqelb dâr fîha dâlya mağrûşa</i>	Une maison dans une maison, au milieu de laquelle est plantée un pied de vigne,
<i>Allâh ya'ti l šân'i hal-'arûşa.</i>	Que Dieu donne à mon compagnon une fiancée!

L'antipathie qu'ont eue les Musulmans pour l'élément étranger se manifestait autrefois dans ces paroles des tisserands :

<i>qtenyûl 'alâ qtenyûl,</i>	Bâton sur bâton,
<i>Allâh yen'al es-sbanyûl!</i>	Que Dieu maudisse les Espagnols!

puis dans les suivantes :

<i>kis 'alâ kis,</i>	Bourse sur bourse,
<i>Allâh yirham Mûlây Dris!</i>	Que Dieu accorde des bénédictions à Moulaï Idris!
<i>men dehab tellis,</i>	Tellis d'or,
<i>û-men fođda ġrâra.</i>	Et sac d'argent.
<i>Allâh i'ammrek, yâ Fâs!</i>	Que Dieu te peuple, ô Fez!
<i>û-ye hlik yâ berr en-nšâra!</i>	Et qu'il te vide d'habitants, ô pays des Chrétiens!

Parmi les habitudes particulières aux tisserands tlemcénien, il est intéressant de signaler les précautions dont s'entourent les artisans lors du montage de la chaîne sur le métier. Cette opération est délicate; il faut, en effet, que les fils soient également tendus et que la nappe de chaîne soit bien homogène pour que le tissage ultérieur se fasse bien régulièrement, résultat difficile à obtenir si l'on songe que l'outillage est des plus rudimentaires et que les procédés sont restés primitifs. Les tisserands n'ont sans doute qu'une confiance limitée dans leur savoir faire puisqu'ils n'hésitent pas à demander le secours de forces occultes et à essayer de conjurer toutes les influences malfaisantes qui pourraient nuire à leur travail.

Si la chaîne doit être montée un mercredi, par exemple, jour

qui dit-on compte une heure néfaste — on ne sait pas laquelle — il faut se rendre propice cette heure néfaste qui pourrait tomber juste au moment du montage. Dans ce but, le patron offre à ses ouvriers un petit repas d'allure rituelle. Le repas se compose d'une petite galette de blé, *ħobza*, d'un peu de beurre, *dhân* et quelquefois de miel, 'asel; souvent, le beurre est mélangé de miel, on l'appelle alors *mohħ eš-ših*. Ce repas se nomme *ħobzet lârba* « repas du mercredi ». (Cette tradition est connue aussi à Blida. Si un patron monte une chaîne le mercredi, il achète du pain, des galettes ou des beignets pour les distribuer aux pauvres.)

Avant de transporter la chaîne ourdie sur l'ensouple déroulée, l'un des ouvriers dit, chaque fois que l'opération a lieu :

Eššlâ 'al en-nebî !

Allâh yen'al eš-šitân !

Yâ sidna Šit !

bi-ħorġm el-ka'ba wel-bit,

sèhhelna fi mâ bdiť !

Que la miséricorde (de Dieu) soit sur le Prophète !

Que Dieu maudisse Satan !

O notre maître *Chit* ! (1).

Par la grâce de la kaaba et des lieux saints,

Facilite-nous le travail que tu as inauguré !

Lorsque les ouvriers enroulent la chaîne sur la *meťwa*, ils disent :

ħâdi û-ħâdi.

wesšlâ 'al-ennebî l-ħâdi,

mûlâġ Moħammadi,

šâfi' l'ibâdi.

Celle-ci et celle-ci,

Et la bénédiction soit sur le Prophète le bon guide,

Notre maître Mohammed,

L'intercesseur des fidèles.

et les apprentis reprennent :

leff û-rebbi yeħlef !

û-'aqel eš-šitân yetlef !

Enroule et que Dieu remplace !

Que les ruses de Satan soient vaines !

(1) *Chit* est le personnage qui, au dire des Tlemcéniens, aurait construit le premier métier à tisser; naturellement, quoiqu'on n'en sache plus rien à Tlemcen, il est à identifier avec شيث, Seth fils d'Adam.

Toutes les fois enfin que les marques faites sur la chaîne au moment de l'ourdissage arrivent sur la *meṭwa*, le *šāna'* répète :

eš-šlā 'al en-nebí!

Que la bénédiction soit sur le Prophète!

Allāh yen'al eš-šītān!

Que Dieu maudisse Satan!

A la suite de ces observations relatives aux habitudes spéciales aux tisserands tlemcéniens, nous signalons la légende de Ben Nemri, recueillie à Nédroma, mais également connue à Tlemcen.

« Ben Nemri était, jadis, ouvrier tisserand à Nédroma. Les fils de chaîne de son métier s'emmêlèrent un jour. Comme le patron pour le compte duquel il travaillait lui fit des reproches au sujet de son travail, il se fâcha, coupa les fils de chaîne et partit; il se jeta dans la mer, auprès d'une grotte dans laquelle pénétraient les vagues, non loin du tombeau de Sidi-Youcha ». On montre encore de nos jours cette grotte connue sous le nom de : *Drâz ben Nemri* ou *Ġar ben Nemri*. Aujourd'hui, quand un tisserand de Nédroma est contrarié dans son travail, quand le commerce ne va pas, il dit : *Āna nemši nṭīḥ fġār ben Nemri ū-mā nehdem-š ed-drâz*. « Je vais me jeter dans la grotte de Ben Nemri et je ne veux plus travailler du métier de tisserand. »

§ IX. — LES DÉBOUCHÉS

Les tisserands tlemcéniens travaillent soit sur commande, soit à leur compte.

Tout travail fait sur commande est désigné sous le nom de *lmūlāh* « pour son propriétaire » ou de *nṭā' n-nās* « pour les gens ».

Les commandes sont faites tantôt par les particuliers, tantôt par les négociants. Dans le premier cas, le patron fournit la chaîne (*qiyām*), ainsi que la laine manufacturée (*harrâra*) et le coton (*qton*) quelquefois nécessaires à la confection de certaines

étoffes ; quant à la trame (*qardâš* et *berwâl*), elle est livrée, non teinte, par celui qui fait la commande. Les intéressés s'entendent (*yefîšlu*) d'avance sur le prix qui comprend la façon du tissu augmentée de la valeur de la chaîne fournie par le patron, de la teinture de la trame et, s'il y a lieu, du prix de la laine manufacturée et du coton supplémentaires.

Les tissus fabriqués dans ces conditions, généralement très soignés, sont confectionnés en grande partie par les habitants de Tlemcen et des environs les plus proches ; ils sont faits aussi, mais beaucoup plus rarement, pour les tribus avoisinantes. Chaque famille fait ainsi fabriquer, en vue de son usage propre, la plupart des étoffes dont elle a besoin.

Nous l'avons déjà dit au début de cette étude, c'est à la saison des mariages que les ateliers de tisserands sont le plus actifs. La coutume veut, en effet, que les parents de la fiancée préparent à cette époque le trousseau (*šohra*) de leur fille, trousseau dont l'importance varie en raison même de leur situation pécuniaire. Dans les familles jouissant d'une aisance moyenne, la commande comprend :

1 ou 2 <i>hâik</i> .		1 <i>botîânîya</i> .
3 ou 4 <i>ksâ</i> .		1 <i>ferrâšîya</i> .
7 ou 8 <i>bûrâbah</i> de toutes catégories.		

On est évidemment plus modeste dans les familles pauvres, mais dans les familles riches ces chiffres sont dépassés de beaucoup : on nous a cité l'exemple très récent d'un trousseau qui contenait 32 couvertures variées !

Le nombre annuel des mariages étant d'environ 400, il est dès lors facile de calculer, approximativement, le nombre de pièces confectionnées en quelques mois par les tisserands :

4 à 800 <i>hâik</i> .		100 <i>ferrâšîya</i> .
12 à 1,600 <i>ksâ</i> .		100 <i>botîânîya</i> .
et 2,800 à 3,200 <i>bûrâbah</i> de toutes catégories,		

soit une moyenne de 5,000 pièces qui, évaluées à 25 francs l'une, représentent une dépense annuelle de 125,000 francs effectuée par les Tlemcéniens seulement.

De même que les particuliers, de nombreux commerçants indigènes tlemcéniens font aussi des commandes aux tisserands en vue de la vente sur place ou de l'exportation dans les villes de l'Oranie, et même du département de Constantine. Ces négociants sont de deux sortes. Les uns, groupés dans la *qisârîya*, rue de Mascara, ne demandent que des articles ordinaires, courants et quelquefois de qualité très inférieure, dont l'écoulement se fait sur Lalla-Marnia, Aïn-Témouchent, Sidi-bel-Abbès, Oran, Mascara et même le Maroc par Oujda.

Ces produits sont désignés sous le nom de *şôqi*, c'est-à-dire « pour le marché ». La chaîne et la trame sont beaucoup moins serrées que dans le travail commandé par les particuliers ; la matière première elle-même est de second choix, parfois une bonne partie de la chaîne est en coton ; quant à la teinture, elle est de mauvaise qualité.

Les autres négociants indigènes, au nombre de deux seulement, qui adressent des commandes à leurs coreligionnaires, ont leurs magasins dans la ville européenne, M. Raoutsi ben Kalfate, sur le Mechouar, et M. Mohammed ben Sliman, rue de France ; ils font surtout fabriquer des articles pour touristes, consistant en couvertures, nappes, rideaux, coussins, etc.

Il existe enfin quelques patrons tisserands qui vendent directement leurs produits. En voici un exemple : Mostefa Bel Attar, négociant en étoffes indigènes, rue de Mascara, fabrique dans des ateliers dont il est le propriétaire et que dirige son père, vieux tisserand de race, des *ğellâba*, *hâïk* et *bûrâbah* qui sont vendus en gros à des marchands de Mascara, de Saïda surtout.

Ce négociant n'a pu nous renseigner exactement sur la vente de ses produits ; il a fourni toutefois les chiffres approximatifs suivants, pour 1910 :

« J'ai vendu :

1,500 à 2,000 *ğellâba*, à 7 fr. 50 en moyenne, à des marchands du dehors ;

150 *hâik*, à 10 francs l'un, dans ma boutique ;

150 *bûrâbah* blancs à 15 francs (longueur 10 coudées) et à 20 francs (longueur 12 coudées), en magasin.

« J'ai ainsi réalisé, directement, un chiffre d'affaires de 15 à 18,000 francs dans l'année ».

§ X — LES SALAIRES

Le *met' allem* n'est pas payé. De temps en temps il est encouragé par le patron qui lui donne quelques sous et lui offre, surtout à l'époque des fêtes, de petits cadeaux (*mhâsâna*, pl. *mhâsânât*).

Le *mdower* est payé au mois musulman, à raison de 3 à 6 francs, selon ses capacités. Il reçoit, en outre, de petits cadeaux (*mhâsânât*) dans les grandes circonstances.

Le *qennât* reçoit 0 fr. 25 par *rtel derrâzi* pour son travail d'envilage du fil de chaîne sur les canettes.

Quant au *seffâh*, il est payé à raison de 0 fr. 05 par tour d'ourdissoir d'une longueur de 10 coudées.

Les tisserands proprement dits sont payés à la tâche, au *qonâq* (pl. *qonâqât*). Cette tâche consiste dans la confection d'une certaine quantité de tissu pour un jour. Le *qonâq*, pour les grandes largeurs habituelles non ornées, est de 12 coudées et s'exécute en 6 ou 7 heures, de 6 heures du matin à midi ou 1 heure ; dans les tissus à dessins, le *qonâq* varie de 1 empan à 2 ou 3 coudées ; dans les tissus étroits, il peut atteindre 16 coudées. Les ouvriers (*şonnâ'* ou *şâyâqğıya*), qui exécutent

régulièrement leur *qonâq*, sont payés à raison de 25 à 30 francs par mois, c'est-à-dire de 0 fr. 85 à 1 franc par jour ; si, après l'accomplissement de leur tâche quotidienne, ils fournissent un travail supplémentaire, celui-ci est rétribué en plus.

Le *reddâd* reçoit un salaire égal à la moitié de celui du *şâna'* qui le dirige, c'est-à-dire 0 fr. 40 à 0 fr. 50 par jour.

Passons maintenant aux gains du patron :

1° Pour un *bûrâbah şôqi* de taille courante, on débourse :

1 kilo de chaîne à 5 fr. 50 le kilo.....	5 50
3 kilos 750 de <i>berwâl</i> à 3 fr. 15 le kilo.....	11 80
1 journée du <i>şâna'</i>	1 »
1 journée du <i>reddâd</i>	» 50
Soit, en tout.....	<u>18 80</u>

Ce *bûrâbah* se vend de 19 à 20 francs. Si de la moyenne, 19 fr. 50, nous déduisons le prix de revient 18 fr. 80, il reste comme bénéfice net, 0 fr. 70 par métier, non comprises quelques menues dépenses supplémentaires occasionnées par l'ourdissage, le carrelage, le bobinage, l'encollage, etc., qui se répartissent sur un grand nombre de pièces tissées.

2° Pour un *bûrâbah nîâ' n-nâs*, fait sur commande, le tisserand ne fournit que la chaîne et reçoit pour le paiement de cette fourniture et de la façon, 7 fr. 50 à 8 fr. 50. Si de cette somme on défalque la valeur du fil de chaîne, 5 fr. 50, puis le salaire des ouvriers, 1 fr. 50, il reste 1 fr. 50 comme gain net pour le patron. C'est dans tous les cas semblables que les bénéfices sont les plus grands.

3° Pour un pantalon blanc vendu 7 à 8 francs et exigeant 5 m. de tissu, il faut :

0 kilo 400 de chaîne à 6 fr. le kilo.....	2 40
0 kilo 800 de trame à 4 fr. 20 le kilo.....	3 35
Couture du pantalon.....	1 »
Salaires du tisserand (2/3 du journée).....	» 65
TOTAL.....	<u>7 40</u>

D'où par pantalon, une perte de 0 fr. 40 à un gain de 0 fr. 60, et par métier de *šâyâq* et par jour, une perte de 0 fr. 60 à un gain de 0 fr. 90.

La confection des pantalons noirs vendus de 8 à 12 francs n'est pas plus rémunératrice à cause du prix élevé de la laine brune naturelle. (Dans les articles à bon marché, celle-ci est remplacée par de la laine ordinaire teinte en brun ou en noir).

4° Pour le caban, *kabbôt*, on compte comme dépenses :

0 kilo 600 de chaîne à 6 fr. le kilo.....	3 60
Teinture de la chaîne.....	» 30
1 kilo 100 de trame noire naturelle à 10 francs le <i>řtel</i> <i>derrâzi</i>	4 90
1 journée de tisserand pour la façon.....	1 »
Frais de couture.....	» 50
TOTAL.....	<u>10 40</u>

Or, ce caban se vend, en hiver, de 11 à 12 francs. Durant la belle saison, il ne s'écoule à aucun prix, de même que les pantalons, c'est pourquoi la plupart des petits métiers à tisser chôment en été.

On attend la saison d'hiver, où la laine n'est plus à un prix très élevé et où les clients, poussés par le besoin, consentent à payer des prix plus élevés.

5° Le tissage le plus avantageux pour les ouvriers tlemcéniens est sans contredit celui des couvertures dites : *bûrâbah*

hšāšī, bottānīya, ferrāšīya. Une pièce qui par exemple demande pour 20 francs de matière première se vend couramment de 40 à 50 francs. Pour l'exécuter, deux tisserands mettent 5 à 7 jours, ce qui fait, pour leur journée et la cote-part du patron s'il ne travaille pas lui-même, un bénéfice moyen de 2 francs par jour. Si ce travail n'est pas beaucoup plus rémunérateur que les autres, il a l'avantage d'être plus agréable et plus régulier, il a aussi le gros mérite de retenir le personnel à l'atelier.

En résumé, le rapport moyen d'un métier en plein travail peut être évalué, pour le propriétaire de ce métier, à 0 fr. 50 par jour environ. Un atelier ordinaire ayant deux métiers continuellement occupés sur trois rapporte donc 1 franc. Cette somme, ajoutée au salaire du patron quand celui-ci tisse lui-même, porte à 2 francs, 2 fr. 50 au maximum le revenu net de l'atelier. Ce revenu suffit à peine à tous les besoins : entretien de la famille du patron, location et impôt (1), acquisition et réparation d'appareils de tissage, récompenses au jeunes apprentis, etc. On conçoit dès lors que dans les circonstances difficiles les petits patrons se résignent à vendre à perte.

Il n'en est plus de même pour les ateliers où 4 à 5 métiers sont journellement actionnés. Les frais généraux ne sont guère plus élevés, le patron peut s'attacher les meilleurs et les plus habiles ouvriers, exécuter des travaux plus variés, se former une clientèle plus sûre, toutes choses enfin qui assurent le succès d'une bonne maison (2).

(1) Le tisserand paie une taxe annuelle de 2 francs par petit métier et une taxe de 4 francs par grand métier.

(2) On comparera avec intérêt les constatations ci-dessus avec celles que fournit M. BEN ALI FÉKAR, dans le numéro d'avril-mai 1912 des *Questions pratiques de législation ouvrière et d'économie sociale*, pp. 120 et 121.

LIVRE III

Industries diverses se rapportant au travail de la Laine.

CHAPITRE I

FABRICATION DES PEIGNES ET REMISSES POUR MÉTIERS A TISSER

La confection des peignes et des remisses des métiers à tisser fait l'objet d'une industrie spéciale exercée par des ouvriers appelés *nîyâr* (pl. *nîyârîn*, rad. *nîr*)⁽¹⁾. Il y a une trentaine d'années, trois patrons *nîyâr* existaient encore à Tlemcen ; l'un d'eux ne venait que temporairement dans cette ville, il était établi à Nédroma et ne travaillait que trois ou quatre mois, au moment le plus intense de la fabrication, en automne, à l'époque des mariages. Aujourd'hui, on ne compte plus à Tlemcen qu'un seul *nîyâr* ; il travaille en chambre et suffit aux besoins actuels. Son nom est Moulây Mohammed ; son frère l'aide de temps en temps ; il n'a pas d'apprenti.

Mazouna, qui compte 17 métiers de tisserands, et Médéa qui n'en compte plus qu'un, ne possèdent plus de *nîyâr*. Ce sont les tisserands eux-mêmes qui fabriquent, fort mal du reste, leurs peignes et leurs remisses. Il n'y a plus de *nîyâr* non plus à Oujda et les tisserands de cette ville s'adressent pour leurs besoins, à Tlemcen. Il y a encore un *nîyâr* à Nédroma.

(1) Pour le travail des *neyyârîn* à Tétouan, cf. A. JOLY, *L'industrie à Tétouan*, ARCHIVES MAROCAINES, vol. xv, fasc. 1, pp. 118 à 120.

§ I. — CONFECTION DES PEIGNES

Nous avons vu précédemment que le peigne, *šefra*, est essentiellement composé de quatre longues baguettes de roseau enserrant deux à deux une série de petits bâtonnets parallèles très rapprochés les uns des autres, formant les dents, *deṣ* (pl. *drāš*) du peigne. Voici la suite des opérations auxquelles procède l'ouvrier pour la confection de cet appareil.

A) Taille des roseaux.

Pour la fabrication des dents, le *nīyār* débite (*yenšor*) des fragments de roseau de 2 à 3 cm. de diamètre et de 20 à 25 cm. de long — distance comprise entre deux nœuds voisins, *rokba* (pl. *rkābi*) (fig. 134) — ; puis il



Fig. 135.

les refend (*yiršeq*), en 8 ou 10 morceaux dans le sens de la longueur, et normalement à la circonférence (fig. 135) à l'aide d'un fort couteau, *hodmi*. Après en avoir fait des petits paquets qu'il laisse séjourner dans l'eau pendant 12 à 36 heures, il se met à les tailler régulièrement ; pour cela, il se sert d'un instrument appelé *hokk*.

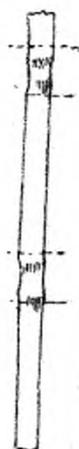


Fig. 134.

Le *hokk* (pl. *hkāk*) se compose d'une massive semelle de bois portant à l'un de ses bouts un pieu vertical de bois dur de 40 cm. de haut (fig. 136). Le sommet de ce pieu est cerclé d'une frette (*holqa del-ḥadīd*), l'intérieur est percé d'un trou circulaire qui sert de logement à des porte-lames en bois au

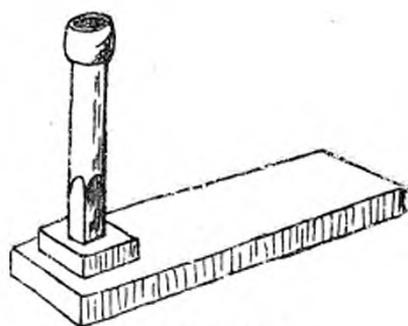


Fig. 136.

sommet desquels sont enfoncés, obliquement, deux vieux couteaux sans manche (*enşalı*, sing. *noşla*). L'éloignement des lames varie selon le travail ; on distingue en effet :

1° Les *enşalı ntâ' t-teqşir* qui servent à donner une épaisseur constante aux dents du peigne et dont les lames se rejoignent presque à la partie inférieure (fig. 137).

2° Les *enşalı ntâ' t-terbî'* dont le rôle est de régler la largeur des dents ; leur écartement minimum, à la base, est de 2 millimètres (fig. 138).



Fig. 137.

Les anciens *nîyâr* se servaient aussi d'*enşalı ntâ' t-şofya*, identiques aux précédents, mais utilisés pour le finissage des dents et le réglage de leur épaisseur.

Pour tailler les dents du peigne, le *nîyâr*, assis sur le sol, place le portelames sur le *hokk* posé devant lui et introduit un à un les fragments de roseau au bas de l'intervalle ménagé entre les deux



Fig. 138.

couteaux, puis il les fait glisser dans cet intervalle en les tirant horizontalement vers lui. Il recommence ensuite cette opération en retournant le roseau à tailler.

Quand l'ouvrier tire les brins d'épaisseur (*iqeşser*, n. *teqşir*), le côté extérieur du roseau glisse contre la lame non tranchante de l'un des couteaux, tandis que la face interne du même roseau se dépouille de la matière en excès contre l'autre couteau, bien affûté. Lorsque le *nîyâr* tire de large (*irebba'*, n. *terbî'*), les couteaux, tous deux tranchants, enlèvent du bois.

Dans le cas où l'intervalle compris à la base des couteaux est trop étroit — ce qui a lieu lors de la taille des dents destinées à la fabrication des tissus grossiers — l'ouvrier dispose à la base des lames un petit copeau de roseau d'une épais-

seur convenable : l'espace compris entre les deux tranchants s'agrandit et le copeau sert de point d'appui au roseau à tailler.

Une fois tirés d'épaisseur et de largeur, les brins sont coupés sur le *meqta'*, petite planchette de bois de 12 cm. sur 7, sur

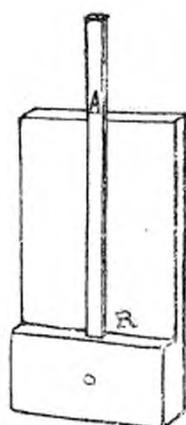


Fig. 139.

laquelle ils sont appliqués de manière que l'une de leurs extrémités bute contre un petit ressaut R (fig. 139); une pression du pouce en A suffit pour les briser (*iqassaş ed-derş*). Toutes les dents ainsi découpées sur une même forme ont la même longueur, 9 cm. environ; leur largeur est de 2 à 3 mm., leur épaisseur est de un demi à 1 mm.

Les dents passent ensuite à la teinture : les unes, les plus nombreuses, sont plongées pendant quelques minutes dans une décoction bouillante de henné (*hanna*), elles deviennent rougeâtres, *hômey*; les autres sont colorées au sulfate de fer, *zâğ*, qui leur donne une couleur noire, elles sont *kühel*; quelques-unes ne sont pas teintes, elles restent blanches, *büyod*.

La rangée de dents du peigne se termine, à chacune de ses extrémités, par un fort brin de roseau, *'eṭiba* (pl. *'eṭibât*), de même longueur que les dents. Les *'eṭiba* ont 12 à 15 mm. de largeur, leur épaisseur est égale à la largeur des dents; leur taille est pratiquée à l'aide du couteau ordinaire, *hodmi*.

Quant aux quatre longues tiges, *ğrîda* (pl. *ğrâid*), destinées à enserrer le peigne, elles sont refendues aussi au couteau ordinaire dans un roseau d'une longueur égale à celle du peigne à exécuter. Leur largeur est de 8 à 10 mm., leur épaisseur varie entre 2 et 3 mm. Le *nîyâr* en régularise les dimensions sur les *enşâli*.

B) Préparation de la ficelle.

Le fil utilisé pour la fixation des dents du peigne entre les *ğrıda* est livré par le commerce, en grosseurs variables, sous le nom de « ficelle de cordonnier ». Le *nıyâr* le dévide (*ikowwer*) triple ou quadruple suivant sa grosseur, sur la tige, *qtıib*, d'un fuseau spécial dit *moğzel ntâ' t-tezlıg* (fig. 140). Cette tige a 30 cm. de long et supporte un lourd volant, *felka*, de bois dur de 80 mm. de diamètre sur 25 mm. d'épaisseur. Pour la torsion (*tezlıg*) des fils ainsi dévidés, l'ouvrier s'installe dans la cour de sa maison ou sur la terrasse et fait passer le fil multiple dans des anneaux *hořsa* (pl. *hıros*), comme l'indique la fig. 141. S'asseyant sur le sol en face des fuseaux ainsi suspendus, il leur imprime successivement un vif mouvement de rotation de même sens en faisant tourner leur *qtıib* entre ses deux mains rapprochées. Lorsque la torsion lui paraît suffisante, le *nıyâr*



Fig. 140.

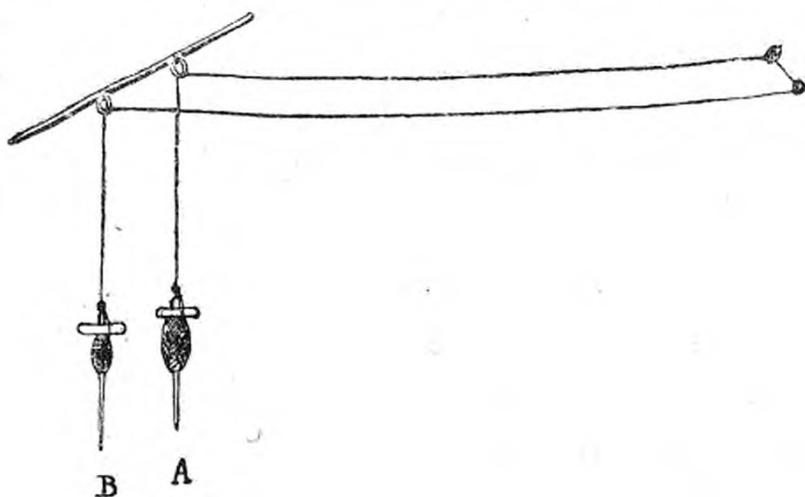


Fig. 141. — Dispositif adopté pour le retordage

enroule la longueur du fil retordu sur la tige du *mogzel* B, puis continue ainsi la torsion des brins jusqu'à complet épuisement de la ficelle enroulée sur le fuseau A.

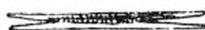


Fig. 142.

Le fil retordu, *mzelleg*, est transporté sur deux navettes, *bra* (pl. *ibâri*) (fig. 142) taillées dans des roseaux de 12 à 15 cm. de long, refendus en sifflet à chacune de leurs extrémités.

C) Montage du peigne.

Lorsque les *ders*, les *ğrida* et le *hüt* (ficelle) sont préparés, le *nâyâr* monte le peigne, *şefra*. Pour cela, il se sert d'un métier appelé *mâdda*.

La *mâdda* ou tendeur (fig. 143) se compose de deux larges montants R, *řôşiya* (pl. *řôşiyât*), réunis par une traverse, nom-

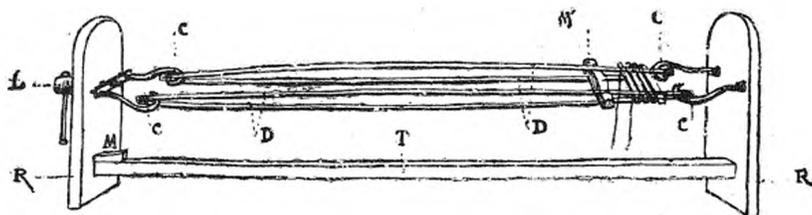


Fig. 143.

mée aussi *mâdda*; celle-ci est fixée dans l'un des montants et glisse dans l'autre. Chaque *řôşiya* porte deux crochets C, C, *cêngâl* (pl. *cnâgel*), auxquels sont accrochés les *ğrida* D, D, nouées deux à deux vers leurs extrémités. L'appareil est tendu en écartant autant que possible les deux montants; l'immobilité absolue est assurée par l'insertion, en M, d'un coin appelé *lâz*

(pl. *lzdüz*). Pour la tension définitive, on tourne la vis L, *lewleb* (pl. *lwaleb*), adaptée au montant mobile.

Sur la face supérieure de l'un des roseaux ainsi tendus, le *nüyâr* détermine la longueur réelle qui sera occupée par les dents du peigne. A l'aide d'un compas *dâbed* (pl. *dwâbed*), il divise cette longueur en autant de parties égales que la *şefra* doit comporter de divisions appelées *bit* (pl. *byût*). Chaque *bit* est lui-même partagé en quatre parties égales entre lesquelles seront insérées 10 dents du peigne, soit 40 dents par *bit* (fig. 144).



Fig. 144.

Ce tracé terminé, l'ouvrier introduit une sorte de cheville M', *mestâh*, entre les *ğrida* de manière à maintenir celles-ci régulièrement écartées; puis il met en place la première, *etîba* immédiatement en dehors de la première division de gauche et l'attache (*yerbot*) à l'aide de la ficelle enroulée sur la navette, *bra*. Il continue en attachant de part et d'autre et une à une, les dents du peigne qui sont ensuite convenablement tassées avec une règlette de fer plat, *sekkîn erribât* (fig. 145) de 30 cm.

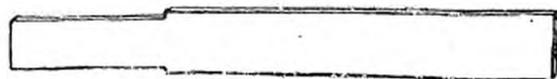


Fig. 145.

de long sur 4 cm. de large. Un tour de ficelle entre deux dents voisines détermine leur écartement.

Les dents sont successivement disposées comme suit, pour chaque *bit* :

- 1 dent non teinte ;
 - 2 dents teintes en noir ;
 - 34 dents teintes en rouge ;
 - 2 dents teintes en noir ;
 - 1 dent non teinte ;
- Soit, au total, 40 dents (fig. 146).

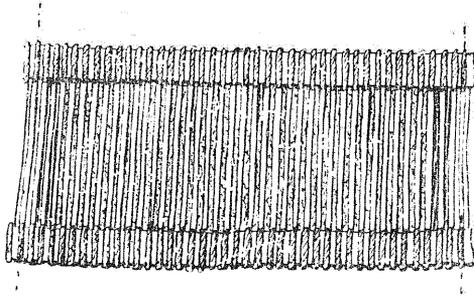


Fig. 146.

Les changements de coloration ainsi obtenus constituent des points de repère facilement reconnaissables pour le travail ultérieur du *nîyâr*.

Lors du tracé des peignes, le *nîyâr* tient compte de certaines données qui lui sont fournies par le tisserand. Ces données fixent la largeur du tissu à confectionner et par conséquent celle du peigne ainsi que le nombre de *bił* à répartir sur cette largeur. Les *bił* sont d'autant plus nombreux que le tissu doit être plus fin. Le tableau suivant résume les indications auxquelles se conforme habituellement le *nîyâr*.

NOM du MÉTIER À TISSER	NOM de L'ÉTOFFE	LARGEUR de L'ÉTOFFE	NOMBRE de <i>bif</i> que renferme le peigne
Métier de <i>Šâyâq</i> . Grand métier.	<i>Hzâm</i>	30 à 35 cm.	3 et demi à 8.
	<i>Šemla</i>		
	<i>Syâwel</i>	50 à 60 cm.	6 à 8.
	<i>Kabbôt</i>	50 à 60 cm.	6 à 8.
	<i>Ksâ</i>	2 m.	30 à 34.
	<i>Hâik</i>	1 m. 50.	18 à 20.
	<i>Hâil</i>	2 m.	14 à 16.
	<i>Bâ'âbah</i>	2 m.	14 à 16.
	<i>Bettanîya</i>	2 m.	19 à 21.
	<i>Ferrâsiya</i>	2 m.	19 à 21.
<i>Gellâba</i>	1,40 à 1,45	17 à 18.	
<i>Tehlila</i>	1 m. 50.	13 à 14.	

§ II. — CONFECTION DES REMISSES

Le remisse ou *mensej* se compose, suivant la nature des étoffes à confectionner, d'un jeu de deux ou quatre lames semblables appelées *qşob*. Chaque lame supporte un rangée de lisses L, *nîrât* (sing.

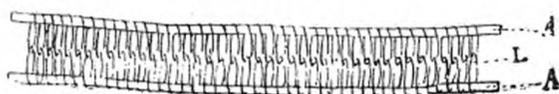


Fig. 147.

nîya, coll. *nîy* ⁽¹⁾) que deux roseaux ou liais, A et A, maintiennent régulièrement tendues (fig. 147). Les lisses sont elles-mêmes

(1) Le terme *nîy* s'applique également aux mailles ménagées sur le milieu des lisses ainsi qu'au fil retordu qui sert à leur confection.

composées de deux lissettes, B et B. passant l'une dans l'autre de manière à former une maille dans laquelle doit passer un fil de chaîne (fig. 148).

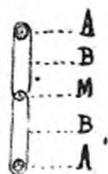


Fig. 148.

Dans la confection du remisse, il y a donc à considérer la préparation des roseaux de support ou liais, la préparation du fil des lisses, puis la confection des lames.

A) Préparation des liais.

Le *nîyâr* choisit des roseaux aussi droits que possible, d'un diamètre de 1 cm. 1/2 à 2 cm. et d'une longueur un peu supérieure à celle de la *šefra* correspondante. Il en redresse toutes les parties tordues après chauffage à la flamme d'une bougie.



Fig. 149.

Une entaille, faite au couteau à chacune de ses extrémités (fig. 149), permet d'y retenir une ficelle, *qrât* de brins retordus appelés

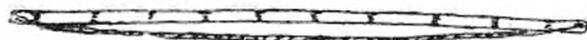


Fig. 150.

chacun *qortâl* nouée à chacun de ses bouts (fig. 150).

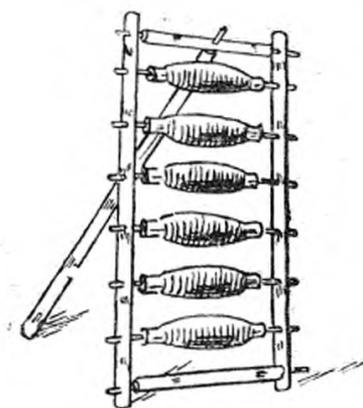


Fig. 151.

B) Préparation des lisses.

Le fil des lisses, blanc ou gris, est du *qiyâm* semblable à celui qu'emploient les tisserands pour la chaîne. Les écheveaux achetés au *sôq el-gzel* sont envidés sur des canettes au moyen de la *brîbra* et de la *rodâna*. Après avoir transporté ces canettes sur un petit casier, *qâer*, de 70 cm. de haut sur 40 cm. de large (fig. 151),

L'ouvrier en tire un certain nombre de fils, 4 à 6 selon les cas, et les enroule autour du *moğzel nıđá' t-ıezlıg*.

La torsion des fils ainsi assemblés se fait comme pour le traitement du fil de cordonnier employé pour attacher les dents du peigne sur les *ğrida*, mais on fait ensuite bouillir dans l'eau le fil obtenu pour qu'il ne tente pas de s'enrouler sur lui-même, puis on le reporte sur des *işabi* (sing. *şba*) de 60 cm. de long (fig. 152); on dit de l'ouvrier qui fait cette opération : *işebbi*. L'écheveau formé sur *leşba* se nomme *mdeğğa* (pl. *mdâğğ*). Quand le fil est sec, il est enroulé sur une navette appelée *bra*, on dit alors du *nıyâr* : *i'ammer lebra* « il garnit la navette ».

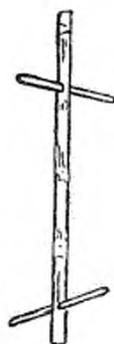


Fig. 152.

C) Tracé.

Sur la *şefra* exécutée ainsi que nous l'avons indiqué plus haut, l'ouvrier applique une longue règle en bois, *qaleb* (pl. *qwaleb*) et fait une marque (*rşem*) à l'encre en face de chaque *bıt* du peigne (fig. 153). Les *bıt* en regard desquels

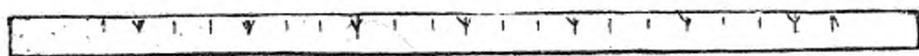


Fig. 153.

devront être suspendus les *leccun* sont indiqués par un signe en forme de trident; les deux *bıt* terminaux sont figurés sur la règle par un V renversé.

D) Façonnage des lisses.

Sur deux montants de dévidoirs placés à une distance convenable, l'ouvrier réunit ensemble, à l'aide de liens, l'un des roseaux munis de son *qrât*, la règle ou *qaleb* portant ses

signes, puis une autre règle choisie de telle sorte que la largeur des trois pièces ainsi superposées mesure de 8 à 9 cm.

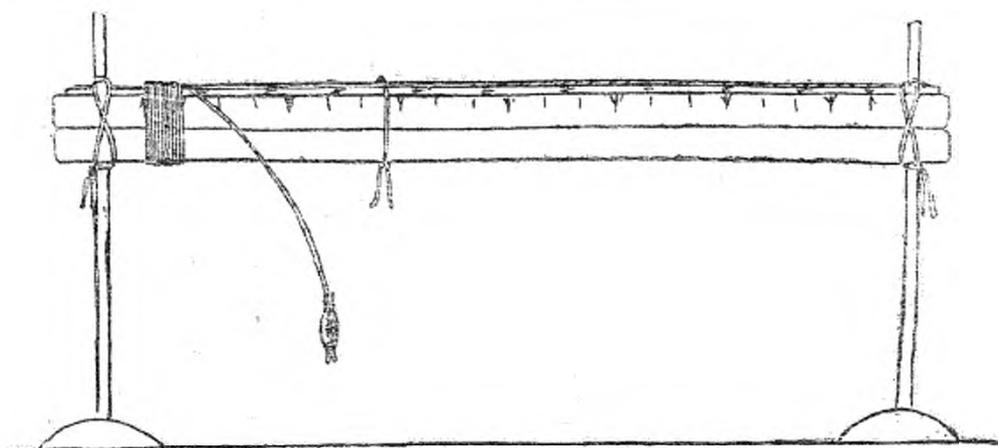


Fig. 154.

(fig. 154). Une ficelle, *šrit*, maintient rapprochées les trois pièces dans leur partie moyenne.

Après avoir noué le *nir* (*qiyâm* retordu pour la confection des mailles) en face du premier *bit*, l'ouvrier exécute au moyen de la navette

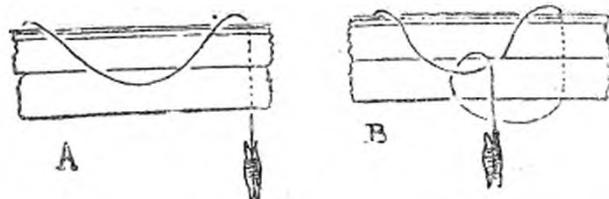


Fig. 155.

une boucle ou lissette enserrant les trois pièces superposées (fig. 155) et tend bien son fil ; puis autour du *qrât* seulement, il fait un nœud '*oqda* (pl. '*oqod*) (fig. 156). Il exécute une nouvelle boucle suivie d'un autre nœud et con-

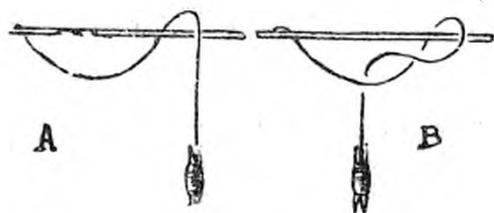


Fig. 156.

tinue ainsi jusqu'à la fin en faisant alterner une boucle et un nœud (fig. 157). Lorsqu'il commence ou termine un *bit*, l'ouvrier a soin de faire voisiner deux boucles ne comptant que pour une seule lissette. Il faut noter encore que chaque *bit* est marqué par un intervalle de deux nœuds au lieu d'un (fig. 158) et que chaque *leccàn* est indiqué par un intervalle de trois nœuds consécutifs (fig. 159).

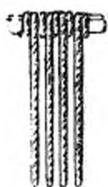


Fig. 157.

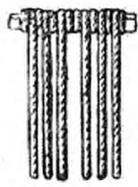


Fig. 158.

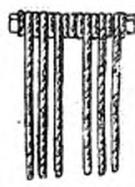


Fig. 159.

Quand toutes les boucles sont terminées, le roseau garni de lissettes est démonté puis attaché aux deux montants de dévidoirs en dessous d'un roseau de même longueur disposé comme l'a été le premier avec les deux règles (fig. 160).

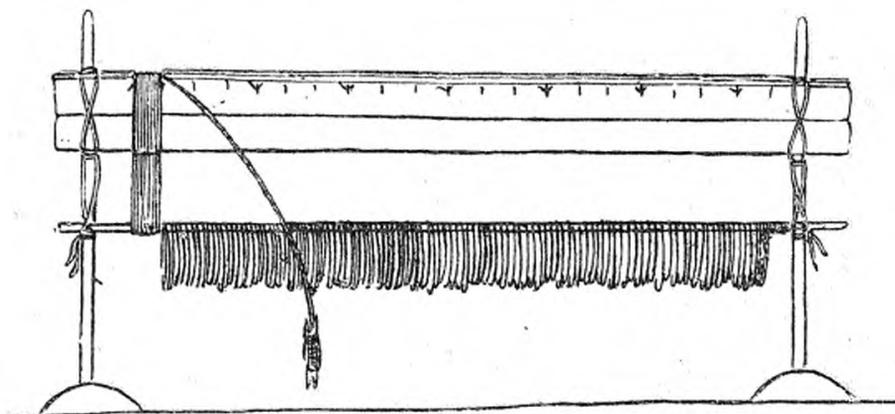


Fig. 160.

De nouvelles boucles sont formées, mais le *nîyâr* les relie (*yîšrek*) aux précédentes en faisant passer *lebra* dans les boucles

inférieures (fig. 161). Autrefois, un apprenti prenait, une à une, les lissettes formées sur le premier roseau et les tendait à l'ouvrier; on disait alors de l'apprenti : *inâwel*.

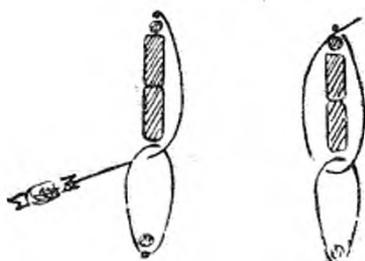


Fig. 161.

Des nœuds intermédiaires, simples, doubles ou triples correspondent à ceux qui ont été faits lors de la confection de la première moitié d'une lame. Ainsi s'exécute une lame du *menseğ*, dite : *qşob*.

Dans les métiers les plus simples, à deux *qşob*, le *nîyâr* répète deux fois cette opération en se servant du même *qâleb*. Lorsque le *menseğ* est à quatre *qşob*, les lames sont exécutées en quatre exemplaires toujours avec la *şefra* correspondante comme point de départ.

Le rôle du *nîyâr* ne se borne pas à la confection du peigne et du remise; cet ouvrier est également chargé du rentrage des fils de chaîne dans les mêmes appareils; mais cette opération a lieu dans l'atelier même du tisserand.

§ III. — RENTRAGE DES FILS DE CHAÎNE

Le rentrage a pour but de faire passer la chaîne dans les lames qui, sous l'action des marches, la diviseront en deux nappes pour faciliter le passage de la trame; les fils de chaîne sont également passés dans le peigne qui tasse le tissu au fur et à mesure de son exécution. Le rentrage comporte donc deux phases distinctes.

A) Rentrage des fils dans les mailles du remise ou *dhût*.

L'ensouple chargée d'une chaîne provenant de l'ourdissage est placée sur un endroit libre du sol, dans une position semblable à celle qu'elle devra occuper sur le métier. On sus-

pend ensuite, parallèlement à l'ensouple et à une faible hauteur, 20 cm. environ, les lames du remise en les attachant par leurs extrémités aux montants des dévidoirs (fig. 162).

Le *nàyâr* s'assied à terre en face du remise et du côté opposé à l'ensouple; un ouvrier tisserand lui fait vis-à-vis, ayant à sa droite les premiers fils de chaîne à rentrer. Cet aide prend alors un à un les fils d'une *betta* dénouée et les tend au *nàyâr* qui les saisit entre le pouce et l'index de la main droite pendant qu'avec deux doigts de la main gauche il ouvre la maille convenable; le fil de chaîne est alors passé dans l'intervalle ainsi agrandi. Tous les fils sont rentrés de la même façon et passent dans les mailles du remise suivant un certain ordre appelé remettage.

Pour tous les tissus faits à l'aide d'un remise à deux lames, le remettage est suivi, c'est-à-dire que les fils de chaîne passent un à un et successivement tantôt dans une lame du remise, tantôt dans l'autre. Étant donnée que la première lame du remise est la plus éloignée du tisserand — ou la plus proche des verges d'encroix — et que le remettage commence à la gauche de l'ouvrier, le premier fil de chaîne venant de dessous la *dîsa* est passé dans la première maille de la première lame, tandis que le premier fil de chaîne venant de dessus la *dîsa* est passé dans la première maille de la deuxième lame; la course n'étant que de deux fils, on con-

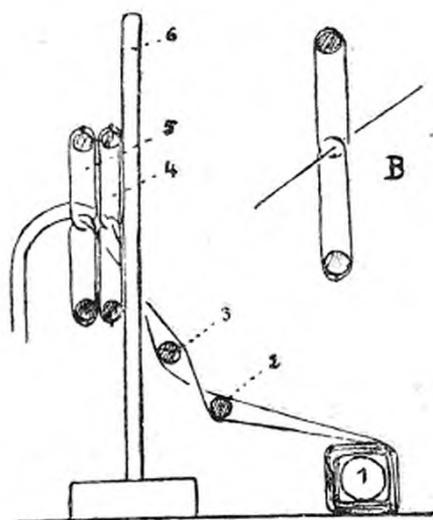


Fig. 162. — Profil du dispositif adopté pour le rentrage des fils de chaîne dans le remise. 1. Ensouple; 2 et 3, baguettes d'envergeure; 4 et 5, lames du remise; 6, pied de la *bribra*; B. Fil de chaîne passant dans une maille.

tinue ainsi, de façon que tous les fils de chaîne provenant de dessous la *dîşa* passent dans les mailles de la première lame

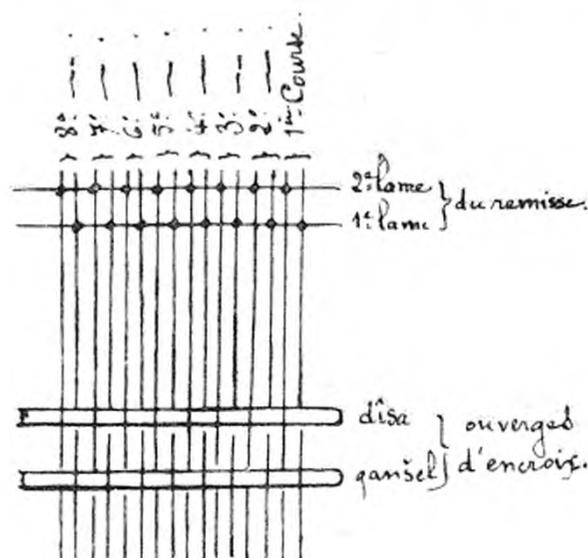


Fig. 163.

et tous ceux provenant de dessus la même baguette passent dans les mailles de la deuxième lame (fig. 163).

Sur les métiers dont le remisse se compose de quatre lames, le remettage est sauté :

Le 1^{er} fil venant de dessous la *dîşa* est passé dans la 1^{re} lame ;

Le 1^{er} fil venant de dessus la *dîşa* est passé dans la 4^e lame ;

Le 2^e fil venant de dessous la *dîşa* est passé dans la 2^e lame ;

Le 2^e fil venant de dessus la *dîşa* est passé dans la 3^e lame, et ainsi de suite, la course étant de 4 fils (fig. 164). Ce genre de remettage n'est pas seulement adopté pour les tissus croisés du *şâyâq*, mais aussi pour les tissus toiles, demandant quelque finesse, tel le *hâik* dont l'étoffe est ob-

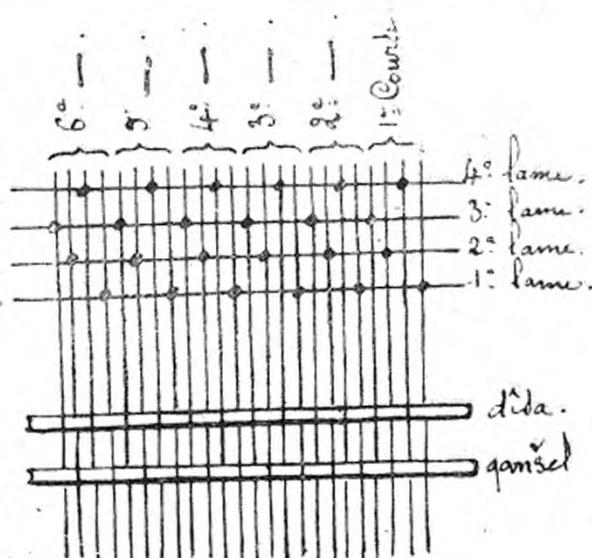


Fig. 164.

tenue sur 4 lames pour que les mailles, réparties sur 4 supports au lieu de 2, soient plus espacées, ce qui évite les tenues de fil pendant le tissage.

Dans le montage d'une chaîne pour *hâil*, *bârâbah* ou *g'ellâba*, la première *nîra* renforcée est réservée pour le passage d'un gros fil de *berwâl* retordu. Celui-ci est placé après coup, par les tisserands eux-mêmes.

B) Rentrage des fils de chaîne dans le peigne ou piquage.

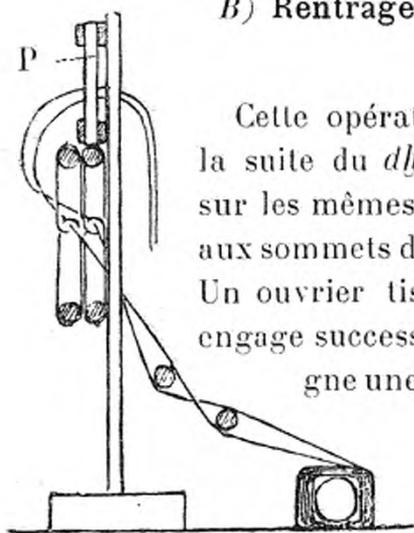


Fig. 165. — Profil du dispositif adopté pour le rentrage des fils de chaîne dans le peigne P.

porte une profonde échancrure destinée à recevoir les fils.

Quand toute la nappe est rentrée, on divise l'extrémité de la chaîne en un certain nombre de groupes, *betta* (pl. *bettât*) que l'on noue et, dans les boucles termi-

Cette opération est appelée *serqa*. Elle se fait à la suite du *dhâl* ou rentrage dans le remise, et sur les mêmes appareils, après attache du peigne aux sommets des deux axes des dévidoirs (fig. 165). Un ouvrier tisserand, assis près de l'ensouple, engage successivement dans les intervalles du peigne une passette, nommée *sâreq*, à laquelle le *nîyâr* accroche les fils de chaîne convenables; ceux-ci sont tirés de l'autre côté du peigne par l'ouvrier tisserand (fig. 166). La passette est une mince lame de cuivre dont l'un des bouts

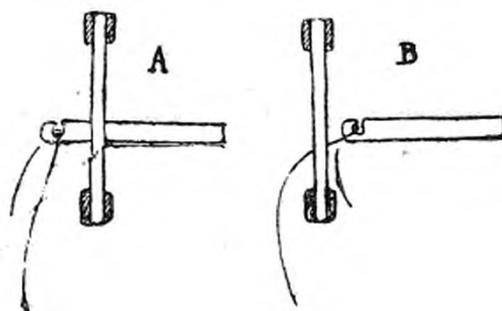


Fig. 166. — Manœuvre de la passette A, 1^{er} temps; B, 2^e temps.

nales ainsi formées, on place une baguette dite *ferz*. A ce moment, on détache le peigne et le remise des supports auxquels on les avait assujettis, puis on enroule le tout pour le monter sur le métier. Ici se termine le travail du *nîyâr*.

A propos du piquage, il est utile de faire remarquer que le nombre des fils passant dans les mailles du remise n'est pas toujours le même ; il n'y a pas non plus toujours concordance entre le nombre des fils passant dans ces mailles et celui passant dans les intervalles du peigne. Les variations sont dûes au genre du tissu et au nombre des lames du remise. Le tableau suivant indique le mode de répartition des fils.

GENRE des MÉTIER S	N O M des ÉTOFFES	NOMBRE de lames au remise	NOMBRE de fils par maille du remise	NOMBRE de fils par dent du peigne
Petit métier...	Ceintures.....	4	1	2
	Pantalons.....			
	Cabans.....			
Grand métier..	<i>Hâik</i>	4	1	2
	<i>Hâil</i>			
	<i>Bûrâbah</i>			
	<i>Botânîya</i>	2	1	1
	<i>Ferrâšîya</i>			
	<i>Ksâ</i>			
	<i>Ġellâba</i>	2	2	2

§ IV. — SALAIRE DU *nîyâr*

Le *nîyâr* reçoit du tisserand les salaires suivants :

2, 3 ou 4 francs pour la confection d'un peigne et de 4 remisses du petit métier à tisser, rentrage compris ;

5 à 6 francs pour un jeu de deux *qşob* d'un grand métier ;

7 à 9 francs pour un jeu de quatre *qşob* du même métier.

Il fournit toutes les matières premières : roseaux, ficelle de cordonnier et *qiyâm*. Il met un jour pour le premier travail, un jour et demi pour le deuxième, et deux jours pour le troisième. Son gain journalier net est de 2 fr. 50. Sa situation pécuniaire serait assez bonne s'il n'avait pas de nombreux jours de chômage ; il faut considérer, en effet, qu'un *menseğ* et une *şefra* confectionnés par ses soins durent de 6 mois à 1 an et qu'il n'y a actuellement qu'une centaine de métiers fonctionnant régulièrement à Tlemcen.

CHAPITRE II

LA CONFECTION DES VÊTEMENTS DE LAINE

On sait qu'un *hadîl* ou parole attribuée au prophète dit :

من أعمال أبرار الرجال الخياطة
ومن أعمال أبرار النساء الغزل

« La couture se place parmi les industries des meilleures des hommes et le filage parmi les industries des meilleures des femmes ».

La couture, chez les Musulmans algériens, est en effet un travail masculin.

Si depuis quelque temps le *kabbôt* et le pantalon de laine brune sont cousus par des femmes juives, ce sont surtout des ouvriers musulmans, appelés *brâsmi* (pl. *brâsmîya*), qui se chargent de la couture et de l'ornementation des burnous, des pantalons de laine blanche, des *ğellâba* de laine et de drap de couleurs diverses.

L'atelier du *brâsmi* peut comprendre :

- 1 patron, *m'allem* ;
- 1 ou plusieurs ouvriers accomplis, *şâna'* (pl. *şonna'*) ;
- 1 ou plusieurs apprentis, débutants, *derrâb* (pl. *derrâbîn*) ;
- 1 bon apprenti qui a travaillé pendant quelques années comme *derrâb*, mais qui n'est pas encore un ouvrier accompli ; c'est le *met'allem*.

On verra plus loin la part de travail qui revient à chacun de ces artisans.

Il n'est pas douteux d'ailleurs que le personnel d'un atelier peut être réduit à deux unités : un patron (*m'allem* faisant fonction de *šānā'*) et un apprenti (*deṛṛāb*); il ne comprend même parfois qu'une seule unité, mais alors cet ouvrier ne fait qu'une certaine ornementation que nous désignerons plus loin sous le nom de *bošmār* ou encore de *bīdī* [de là le nom de *bīdāī* (pl. *bīdāya*) donné à cet ouvrier].

§ I. — MATIÈRES PREMIÈRES ET OUTILLAGE

Les matières premières utilisées dans la confection des vêtements indigènes de laine sont :

1° Des fils de coton parmi lesquels on distingue :

a) Le fil de coton fin du commerce, appelé *gurzyān*, blanc ou de couleur, teint souvent par l'ouvrier lui-même, en bleu, avec de la *nīla* (indigo) ou quelqu'autre matière tinctoriale ;

b) Le fil de coton grossier, blanc, dit *qīan*, surtout utilisé dans les *ḡellāba* blanches ; se teint également de diverses couleurs ;

2° Des fils de laine : *a*) laine de France, dit *harrāra*, filée en fabrique, à nombreux brins peu retordus, blanche ou de couleur, plus fine et de grosseur plus régulière que la trame du pays ;

b) Laine filée à Tlemcen, dits *qiyām*, blanche, fine, très retordue, plus chère que la précédente ;

3° Des fils métalliques, en argent doré, dits *hīt enṭā' d-dheḅ* ou *mejbū'd*, utilisés par les brodeurs sur cuir, *ṣerrāḡīn*, qui seuls, dans ce cas, font le devant des burnous de drap ornés de fils d'or et d'argent ;

4° Des soies : *a*) en fils blancs ou colorés le plus souvent en

bleu clair, quelquefois mélangés au *gurzyân* teint également en bleu ;

b) En cordonnets, *tîyâl* ou *tîyân*, à deux torons, que l'ouvrier fixe sur l'étoffe à orner avec un point ordinaire à l'aiguille (fig. 167) ;

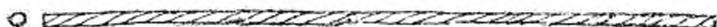


Fig. 167.

c) En tresses circulaires ou plates appelées *qîâl*, *mestûl*, *sfîfa*.
Le *qîâl* ou *qîân* est une tresse circulaire à neuf brins, (fig. 168) d'un demi-centimètre environ de diamètre, fabriquée

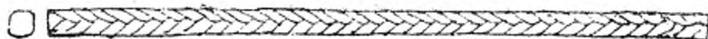


Fig. 168.

par les femmes d'Alger et vendue à Tlemcen par des intermédiaires juifs (1). Le *qîâl* est cousu sur le bord des gandouras, des *gellâba* et des burnous.



Fig. 169.

Le *mestûl* (pl. *mfâtel*) est semblable au *qîâl*, en plus fin ; il a un quart de millimètre de diamètre. — Il sert à orner le *şder* et la *gelmîna* des burnous.

La *sfîfa* est un galon plat (fig. 169), tressé à 18 brins, ayant

(1) Pour la fabrication du *qîâl* et de la *sfîfa*, respectivement appelés à Alger *qîân* et *senza*, consulter l'*Enquête sur le travail des femmes indigènes à Alger*, par M^{lle} G. LALOE, Alger, Jourdan, 1900, pp. 45 et suivantes.

au total de 1 cm. 1/2 à 2 cm. de largeur ; elle est fabriquée, comme le *qitâl*, par les femmes d'Alger et revendue à Tlemcen par les mêmes intermédiaires juifs ; elle est livrée en pelotes, *tarf*, à des prix variant entre 0 fr. 40 et 1 fr. 25 selon la longueur et la qualité ; elle est employée comme bordure dans les beaux burnous de drap ou de laine blanche ; elle y forme généralement les deux bases des triangles décorant le devant, sur la gorge, et relie ainsi, sur la poitrine, les deux pans du burnous en consolidant leur couture. Livrée blanche sur le marché, la *sfifa* est teinte aux couleurs de la pièce à laquelle on la destine ; pour les burnous blancs, la couleur choisie est le bleu clair, appelé *nesmi*. Depuis quelque temps, cette sorte de galon est concurrencée, au même titre du reste que le *qitâl*, par des produits similaires d'origine européenne, tressés mécaniquement.

Qitâl, *mestâl* et *sfifa* existent dans le commerce, en coton ; ils entrent ainsi dans la confection des vêtements à bon marché.

Pour coudre, le *brâsmi* se sert des aiguilles ordinaires que lui fournit le commerce européen. Le doigt qui pousse l'aiguille, le majeur, est garanti au moyen du dé habituel, *holqa* (pl. *hloq* et *hlâqi*). Une bague de cuir, *šobbâ'tya*, garnit la partie moyenne de l'annulaire et la protège contre les blessures que pourrait occasionner le fil.

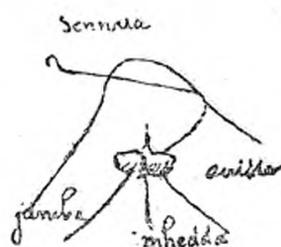


Fig. 170.

Au lieu de fixer le tissu à coudre sur le genou, à l'aide d'une épingle, comme le font nos tailleurs et nos couturières, le *brâsmi* tend son étoffe au moyen d'un crochet, *šennâra*, relié, par une ficelle passant sous le genou, à une pelote de drap, *mhedda*, retenue entre la jambe et la cuisse rapprochées (fig. 170).

§ II. — POINTS DE COUTURE ET D'ORNEMENT

Pour la désignation des points de couture et d'ornement, il n'a pas toujours été possible de trouver, dans les deux langues, les termes convenables; on ne s'étonnera donc pas de voir ces points désignés ici, pour plus de commodité et de précision, tantôt en arabe, tantôt en français. En voici la liste à peu près complète : point de surjet, point de côté ou *tekfif*, point arrière ou *noqša*, point de *piqûre* ou *noqša*, point natté ou *šatörwân*, 'oqda ou 'oqida, point de dentelle ou *šbika*, *rbib*, *bošmâr* et *bošmân*.

POINT DE SURJET

Alors que notre « point de surjet » pour lingerie se fait en tirant l'aiguille de dehors en dedans, celui du *brâšmi* se fait en poussant l'aiguille de dedans en dehors et en progressant de droite à gauche; c'est en somme, notre « point de surjet » pour confection (1). Ce point se nomme plus spécialement *hîyâta* « couture » et sert à fixer sur l'étoffe les tresses ornementées dites *rbib*, *bošmâr* et *bošmân*.

POINT DE CÔTÉ OU *tekfif*

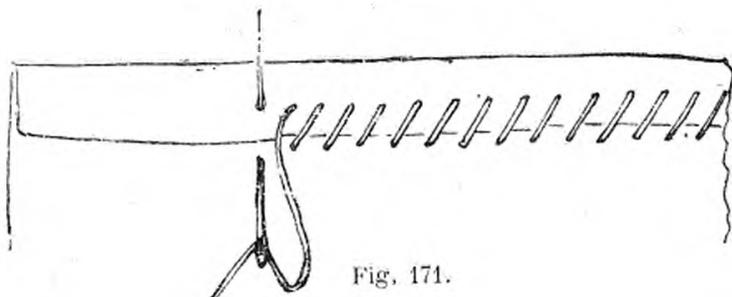


Fig. 171.

Le « point de côté » du *brâšmi* est semblable au nôtre, mais s'exécute en sens contraire (fig. 171). Il sert à coudre l'ourlet

(1) Cf. TH. DE DILLMONT, *Encyclopédie des ouvrages de dames*, p. 9. fig. 14.

réservé au bord inférieur des grands burnous noirs appelés *hidûs* (pl. *hyâdes*) et les bordures des *ğellâba*.

Si l'ouvrier se contente de coudre le bord de l'étoffe sur l'étoffe elle-même après l'avoir seulement plié une fois, on dit qu'il fait une *tenbila* (fig. 171 et



Fig. 172.

172 A); mais si, avant de procéder à cette couture, il plie sur lui-même, une deuxième fois, le bord de l'étoffe (fig. 172 B), il fait alors un véritable ourlet appelé *keffa*. Travailler ainsi se dit *keffef* (aor. pl. *ikeffu*; n. *tekfif*).

Noqša

La *noqša* (pl. *nqâši*) se présente sous deux aspects. C'est, d'une part, notre « point de piqûre » avec sa ligne continue de points⁽¹⁾ (fig. 173); puis, d'autre part, notre « point arrière » avec sa ligne de points distancés⁽²⁾ (fig. 174). Le premier n'est

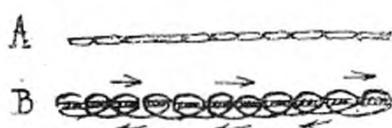


Fig. 173.



Fig. 174.

guère utilisé que comme couture au bas des burnous de couleur (*hidûs* et *zoğdâni*), sans prétention décorative. Le second est surtout employé comme ornement dans les burnous : il se



Fig. 175.

dispose alors suivant deux lignes parallèles, distantes l'une de l'autre d'un ou deux millimètres (fig. 175).

(1) Cf. TH. DE DILLMONT, *loc. cit.*, p. 5, fig. 6.

(2) Cf. TH. DE DILLMONT, *loc. cit.*, p. 5, fig. 5.

Šatorwân

Le *šatorwân* est connu en Europe sous le nom de « point de chausson » ou « point croisé »⁽¹⁾ et en broderie sous le nom de « point natté d'Alger »⁽²⁾. Il se fait, de gauche à droite, dans l'ordre indiqué par la fig. 176. A l'endroit du tissu, les fils

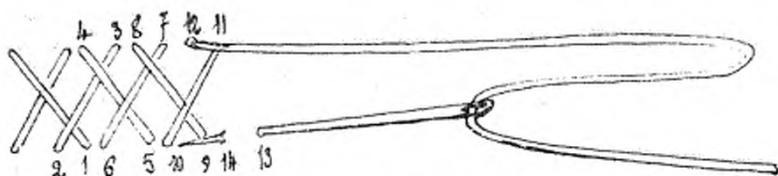


Fig. 176.

se croisent diagonalement pour donner l'impression d'une natte de 5 à 6 mm. de largeur.

Ce point orne le *hidûs*, sur le devant, de part et d'autre des *bořmân*.

Lewza

La *lewza* (pl. *lewzât*) est une bride qui s'exécute de la manière suivante : quatre fils au moins de *gurzyân*, partant d'un même point, sont lancés sur toute la longueur de la bride, en *a*, puis quatre autres fils, partant de la même façon que les premiers, à plusieurs millimètres de ceux-ci et parallèlement à eux, en *b*, sont de nouveau lancés (fig. 177, A) ; l'intervalle compris entre les deux groupes de fils est alors rempli : l'aiguille, munie d'un fil de soie, sort du point *m* pour



Fig. 177.

passer sous le groupe *a*, traverser, par dessus, les groupes

(1) Cf. TH. DE DILLMONT, *loc. cit.*, p. 20, fig. 45.

(2) Cf. TH. DE DILLMONT, *loc. cit.*, p. 92, fig. 176.

a et *b*, passer ensuite sous le groupe *b* pour sortir entre les groupes *a* et *b* et recommencer de nouveaux trajets semblables au premier (fig. 177, B).

Procéder au remplissage de la bride se dit : *'ammeṛ el-lewza*. Les fils employés sont en soie bleu pâle, *nesmi*, pour les burnous blancs, de couleur pour les autres ; ces fils, fins, sont roulés ensemble entre les deux paumes des mains ramenées l'une contre l'autre, de manière à former un fil unique. Une aiguillée de fil se dit *feṭla* (pl. *ḥāli*) et l'action de retordre ces fils se dit *brīm enṭā' l-feṭla*.

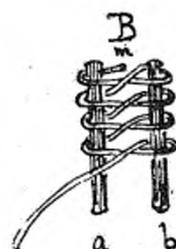


Fig. 177.

La *lewza*, très serrée, est cousue perpendiculairement à la direction des bandes de *bošmār* et de *boršmān* appliquées sur les burnous appelés *ḥidūs*.

'Oqda

La *'oqda* est une autre sorte de bride servant à réunir, sur le devant de la *ḡellāba* et du burnous noir, deux lisières et à arrêter leur couture.

La couture au point ordinaire étant terminée, l'ouvrier serre avec ses doigts la partie qui doit recevoir la *'oqda*, de manière à former avec l'étoffe et les bandes du *boršmān* un cylindre de 3 cm. environ de long et de la grosseur d'un petit cigare ; quelques points habituels accentuent l'étranglement ainsi formé (fig. 178, A) ; puis, sur le bourrelet obtenu, le *brāšmi* fait la *'oqda* avec de la soie jaune doublée et retordue, ou de la *ḥarrāra*, ou de la laine filée dans le pays. — Voici la manière de passer l'aiguille, le bourrelet dirigé vers le *brāšmi* (fig. 178, C).

a) de 1 à 2, fil en dedans.

b) de 3 à 4 en dedans, en dehors entre 2 et 3.

c) de 5 à 6 en dedans, en dehors entre 4 et 1, etc. de manière

que les fils de dessous soient, autant que possible, parallèles aux deux bases du bourrelet et consolident encore, par ce fait même, les deux lisières de l'étoffe déjà rassemblées par le *bošmân* et les coutures ordinaires.

Après achèvement du chevronnage, l'ouvrier arrête la *'oqda* à ses deux extrémités : il fait, transversalement, des séries de points parallèles, à l'aide de fils de soie jaunes et rouges, non retordus ; lorsqu'il arrête ainsi sa bride, on dit : *iyobbof* (fig. 178, E).

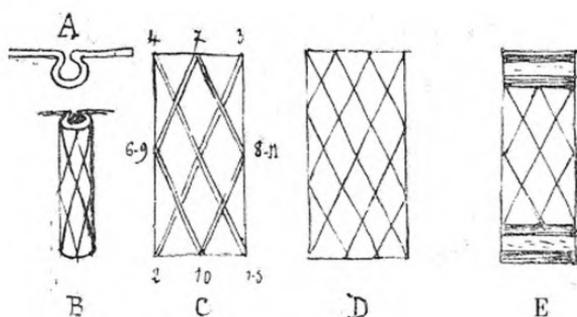


Fig. 178.

Dans l'exemple ci-dessus, on compte trois fils obliques dans chaque sens, la *'oqda* est dite *flâtiya*. Lorsque quatre, cinq, six, huit ou neuf fils obliques forment la bride, celle-ci est dite *rbâ'iya*, *hmâsiya* (fig. 178, D) *sdâsiya*, *šmâniya*, *tsâ'iya* ; les plus répandues sont les *'oqda rbâ'iya* et *sdâsiya*.

Le mot *'oqida* qui semble courant, au lieu de *'oqda*, au Maroc, est employé à Tlemcen comme simple synonyme de *'oqda*, mais d'ordinaire aussi comme diminutif péjoratif, pour désigner une *'oqda* peu soignée et faite à l'aide d'un fil de mauvaise qualité, pour la vente sur le marché.

POINT DE DENTELLE

Le point de dentelle dit *šbika* est un nœud fait comme l'indique la figure 179, soit dans un sens, soit dans l'autre. Chaque nœud formé une maille. Le travail se conduit par allées et venues horizontales, s'appuyant successivement sur les deux côtés de la surface à garnir.

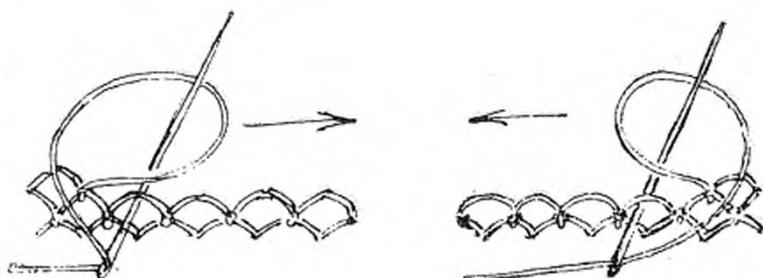


Fig. 179.

Lorsque les mailles en cours d'exécution s'appuient sur toutes celles du rang précédent, elles prennent la forme d'un carré ou d'un losange (fig. 180, A); elles deviennent au contraire hexagonales, plus ou moins allongées dans le sens de la largeur, si elles sautent une, deux ou trois mailles du rang supérieur (fig. 180, B). Pour rétablir des mailles carrées à la suite de



Fig. 180.

mailles hexagonales, il suffit de faire, sur ces dernières, autant de nœuds qu'on en avait omis au rang précédent.

Les mailles carrées sont utilisées pour les fonds. Les ajouements plus accentués des mailles hexagonales, qui contrastent

heureusement avec les premières, se disposent suivant des arrangements géométriques variés dont le plus usité est le chevron.

Le point de dentelle sert dans la confection de l'entre-deux ajouré qui orne le devant du burnous, à hauteur de la poitrine et appelé, pour cette raison, *şder*. Il se fait en soie doublée, floche et quelque peu retordue, de manière à éviter l'effilochement pendant le travail.

L'origine de la *lewza*, de la *'oqda* et de la *şbika* paraît se retrouver dans la nécessité commune de renforcer, dans un vêtement, des coutures réunissant des parties destinées à subir une fatigue exceptionnelle. L'ingéniosité de l'ouvrier a fait de ces éléments, qui ont conservé leur rôle utilitaire, des ornements d'un intérêt incontestable.

Rbib

A première vue, le *rbib* (pl. *rbâib*) a l'aspect d'une tresse à quatre brins. Si on le regarde de plus près, on remarque qu'il se compose de deux cordonnets cousus ensemble; ces cordonnets, de chacun deux torons, sont retordus en sens contraires, d'où leur physionomie générale d'un alignement de V enfoncés les uns dans les autres.

Au sujet des tissus confectionnés par le *şâyâq entâ' l-kâmâr* (V. plus loin, chap. III), nous signalons la similitude de ces tissus avec un assemblage à plat de cordes égales. On distinguera pourtant, sans difficulté, le *rbib* et son dérivé plus large le *borşmân* quand on saura que ces deux derniers sont toujours cousus à la pièce de support et que leur décor produit un chevronnage, ce qui n'a pas toujours lieu dans les étoffes du *şâyâq entâ' l-kâmâr*.

Le *rbib* est fait par le *brâşmi* aidé du *derřâb*. Voici la suite des opérations que son exécution nécessite :

1° PRÉPARATION DES FILS ou *Tsedya* (v. *sedda*, aor. : *iseddi*). L'ouvrier prépare une chaîne de deux fils seulement, sans croisement, de cinq à dix mètres de long ; il se sert, à cet effet, comme chevilles, soit du pouce et de l'auriculaire de la main gauche, soit du pouce de la main gauche et du gros orteil du pied droit, soit de toute la main gauche, l'extrémité de la chaîne étant tenue par l'aide.

2° RETORDAGE DES FILS. *Břim* (v. *břom*, aor. : *yebřom*). — Tandis que le *derráb* tient la chaîne par l'une de ses extrémités, le *břásmi* tient l'autre bout en tendant les fils qu'il prend et retord par friction entre la paume de sa main droite et son avant-bras gauche ; pendant ce temps, l'aide s'avance peu à peu vers l'ouvrier, pour obéir au raccourcissement des fils. Le but du retordage paraît être de donner plus de résistance à la chaîne et d'obtenir, ultérieurement, un tissage plus régulier et plus serré.

3° FRICTION DES FILS RETORDUS ou *Tšefya* (v. *šeffa*, aor. : *išeffi*), ou quelquefois *ħakk* (v. *ħakk*, *iħokk*). — Pendant que l'aide tient l'une des extrémités de la chaîne, l'ouvrier, tenant d'une main l'autre extrémité bien tendue, prend, de la main libre une alène de cordonnier, *lešfa* (pl. *lišáfi*) ; il fait faire, à l'un des fils, un tour complet autour de l'alène et imprime à celle-ci un mouvement de va-et-vient : le frottement de l'alène contre le fil fait tomber toutes les barbes de celui-ci, le nettoie en quelque sorte, et le force, dans une certaine mesure, à conserver la torsion donnée au cours de l'opération précédente.

4° INSERTION, SUR LE PARCOURS DES FILS, DE BRINS DE PALMIER-NAIN. *'Aqíd* (v. *'aqed*, aor. : *ya'qed*). — Les fils de chaîne sont saisis un à un par le *břásmi* et coupés aux ciseaux à mi-longueur ; les deux bouts ainsi produits sont noués aux deux

extrémités d'un brin de palmier-nain de 20 à 25 cm. de longueur. Cette substitution du palmier plat aux fils ronds, à l'endroit précis où l'aide devra appliquer les doigts, a certainement pour but d'empêcher les fils de chaîne, très retordus précédemment, de se détordre au moment où le *derrâb* devra relâcher quelque peu les doigts au cours du travail ultérieur. L'insertion de brins de palmier n'a pas lieu lorsque l'ouvrier emploie, pour la confection du *rbîb*, du coton de commerce déjà très retordu; c'est ce qui arrive dans la confection des *ğellâba* blanches par exemple.

5^o CONFECTION DU RBÎB (*terbîb*; verbe *rebbeb*). — L'ouvrier, assis à la manière orientale, place son travail devant lui, sur le sol, face à la porte de sa boutique; il fixe sur son genou l'étoffe à coudre, à l'aide de la *şennâra*. Il prend ensuite l'extrémité des fils de chaîne préalablement préparés pour la fixer, par un point de couture, à l'endroit précis où il veut commencer le travail. Cela fait, l'aide se recule en faisant toujours face à son patron dont il suit tous les mouvements; il tend la chaîne; ses bras tombent normalement, ses avant-bras sont pliés d'équerre, vers l'avant, les deux paumes vis-à-vis l'une de l'autre et l'index de chaque main, ployé en crochet, retient chaque moitié de chaîne qui lui incombe. La confection du *rbîb* commence alors vraiment; en voici les diverses phases :

1^{er} temps : les mains du *derrâb* se rapprochent;

2^o temps : le fil double de droite passe à l'intérieur du fil double de gauche, tandis que le fil double de gauche passe sur l'index droit, les pouces aidant, par une faible pression sur les boucles, à amener celles-ci dans leurs positions nouvelles.

3^o temps : les mains du *derrâb* s'éloignent l'une de l'autre.

4^o temps : la manœuvre précédente du *derrâb* ayant produit un croisement des fils de chaîne, le *brâşmi* passe : a) par le haut, son index gauche entre les deux nappes, afin de les

séparer et de rapprocher aussi le croisement du point de couture; b) par le bas, son aiguille garnie de fil et préalablement piquée dans la lisière à coudre (fig. 181).

Le premier point du *rbib* est ainsi obtenu. Les autres sont réalisés de la même manière, en avançant de quelques millimètres pour chaque point nouveau. On dit de l'ouvrier qui coud *yehdem er-rbib*, et de l'aide : *yedrob et-tsedya* ou *yedrob lašbâ'* quand il rapproche les fils, et *yefroq et-tsedya* ou *yefroq lašbâ'* quand il les écarte.

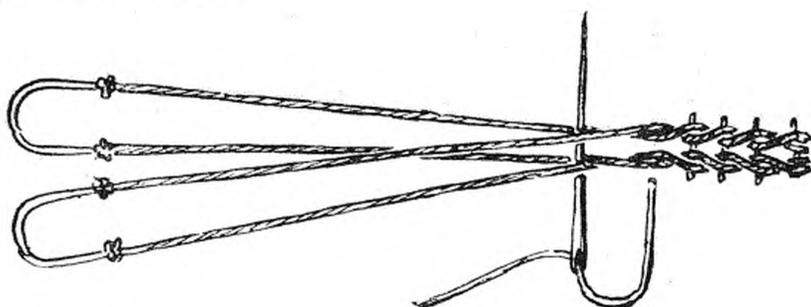


Fig. 181.

Tel est le *rbib* simple à deux cordonnets, ou à deux fils doubles, appelé aussi *qord qord*.

Le *rbib flâti* est obtenu au moyen d'un fil double et d'un fil simple : le premier est tenu sur l'index d'une main, tandis que le second est tenu entre le pouce et l'index de l'autre main.

Bošmâr

Le *bošmâr* (pl. *bšâmer*) diffère à peine du *rbib* ; il est fait par le *brâsmi* seul, sans le secours du *qerrâb* (1).

Préparation du fil : Un mince écheveau de fils de soie, de

(1) Il en est ainsi à Tlemcen et dans toute l'Algérie ; au Maroc l'ouvrier qui fait du *bošmâr* fait tenir son fil par un *qerrâb*. Le *bošmâr* est également connu sous le nom de *bidi*.

60 cm. à 1 m. de long selon la longueur de la portion de vêtement à garnir (1), est légèrement retordu (*mebrûm*) par simple friction entre la paume de la main droite et l'avant-bras gauche, l'extrémité passant par le gros orteil du pied gauche.

Les extrémités du fil ainsi roulé sont nouées ensemble ; la boucle formée est pliée en deux et cousue dans sa partie médiane sur le *şder* ou la *gelmûna* du burnous à orner.

Voici la manière de procéder : les deux boucles terminales sont tenues par deux doigts de la main gauche qui jouent un rôle identique à celui des doigts du *derrâb* dans la confection du *rbîb*. Un point de couture au *gorzyân*, après chaque manœuvre, coud le *boşmâr* sur l'étoffe. Lorsque les fils servant à faire le *boşmâr* sont trop longs, l'ouvrier les enroule deux ou trois fois autour de la main gauche avant chaque point de couture ; il les déroule ensuite pour opérer le croisement qui donne au motif son aspect tressé.

Le *boşmâr* accompagne très souvent le *boşmân* sur le devant des burnous et sur le capuchon des *hidûs*. Dans les burnous blancs et dans ceux de drap, le *boşmâr* entre toujours dans la décoration de la partie qui recouvre le milieu de la poitrine et que l'on nomme *şder*.

Boşmân

Le *boşmân* (sans pluriel) est un galon de même nature que le *rbîb*, mais plus large ; il se compose d'un nombre de cordonnets égal à quatre (*rbâ'i*) ou six (*sdâsi*). Le secours du *derrâb* est nécessaire ; le *brâşmî* procède toujours au même travail de couture. Tout le travail de préparation des fils indiqué au sujet de la confection du *rbîb*, est également indispensable ici.

(1) La longueur de l'écheveau est égale au triple de la longueur de la portion à garnir.

Dans le *bořsmân rbâ'i* (fig. 182), le *derrâb* tient dans chaque main deux couples de fils, à raison d'un sur l'index et d'un autre sur le majeur. Ces couples sont croisés par une manœuvre identique à celle qui préside à la confection du *rbîb* : les groupes de droite passent dans les groupes correspondants de gauche pendant que ceux de gauche reviennent vers la droite.



Fig. 182.

Le *bořsmân sdâsi* (fig. 183) est obtenu de la même manière au moyen de six couples de fils, dont trois sur chaque main occupant à la fois l'index, le majeur et l'annulaire. Le type *sdâsi*, qui ne se fait qu'en fils fins est naturellement le plus riche mais aussi le plus coûteux (1).



Fig. 183.

Le *bořsmân* est en laine ou en soie de couleur semblable à celle de l'étoffe qui le supporte s'il s'agit de burnous; mais dans la confection des *ğellâba* ornées de fines rayures blanches et brunes, les *brâšmi* ne manquent jamais d'employer des fils de laine, de coton ou de soie colorés, ils disposent même, dans une seule chaîne, des couleurs variées, de telle sorte qu'elles marquent mieux encore les chevrons caractéristiques de ce genre de travail.

La disposition de ces couleurs est assez fixe :

Ainsi, on ne distingue à Tlemcen que deux combinaisons principales : le *bořsmân ġarbi* et le *bořsmân tlâmsâni* qui ne diffèrent l'un de l'autre que par la disposition des couleurs

(1) La ganse dont parle A. VAN GENNEP dans ses « *Études d'ethnographie algérienne* », p. 70, *in fine* et note 1, est une simple bande de *bořsmân sdâsi*.

employées. Ainsi dans le *bořsmân tlämsâni*, on fait généralement se succéder des fils violets et blancs symétriquement



Fig. 184. — A. *Bořsmân tlämsâni*. — B. *Bořsmân ġarbi*.

placés (fig. 184, A), tandis que dans le *bořsmân ġarbi*, la succession des fils, d'un côté du chevron est blanc, violet, blanc, violet. . . . avec, pour vis-à-vis respectifs, jaune, rouge, jaune rouge . . . (fig. 184, B).



Fig. 185.

Un mince cordonnet, jaune pour le *bořsmân ġarbi*, rouge et jaune pour le *bořsmân tlämsâni*, accompagne généralement ce motif de décor (fig. 185). La fig. 186 donne un spécimen de la combinaison du *bořsmân*, du *bořmâr* et du *šâterwân* dans le

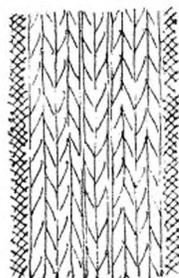


Fig. 186.

şder du *hîdûs*, le *bořmâr* se trouvant sur l'axe de la bande décorative.

POMPONS

La pose des pompons, (*tenwîš* (v. *nûwweš*)) se fait en dernier lieu. Les pompons, *nûwwâša* (pl. *nûwweš* et *nûwwâšât*, coll. *nûwweš*) sont en soie jaune ou rouge; ils ne s'appliquent guère que sur la *ġellâba* (v. plus loin) et sur quelques burnous, sur le burnous du marié notamment, fait pour le jour du mariage.

Sur les burnous de toute nature, on met les pompons sur le *şder* (au nombre de cinq à neuf), et sur la *ġelmûna* (au nombre de trois à sept).

A la série des points étudiés plus haut et essentiellement tlemcéniens, nous en joignons quelques autres, plus ou moins connus à Tlemcen, mais d'origine marocaine. Ce sont le *bû-'arrûj*, le *'ayn el-ħajla*, le *esnân el-'äjûl*.

Bû-'arrûj (1)

Quoique rarement employé en Algérie, la plupart des *brâsmi* de Tlemcen connaissent le *bû-'arrûj*. Ce point d'ornementation est surtout utilisé dans le décor du *ħidûs* et la *qeššâba* de coton ou de soie, rarement dans le burnous blanc. Au Maroc, il sert en outre à orner la *ğellâba*. Quel que soit le vêtement sur lequel on l'applique, il se place en bordure extérieure des autres motifs de décoration et sur le *şder*. Il remplace souvent le point de *şâtorwân* avec lequel il offre certaines analogies.

EXÉCUTION. — L'ouvrier fait, à l'aiguille et au fil blanc (*gorzyân*) un point semblable au *şâterwân*, mais plus écarté (fig. 187 A); ce point est appelé *sfiħ*. Puis, avec un fil de soie retordu sur l'avant-bras droit comme pour le *bošmâr*, mais plus fin, il recouvre le premier point de la manière

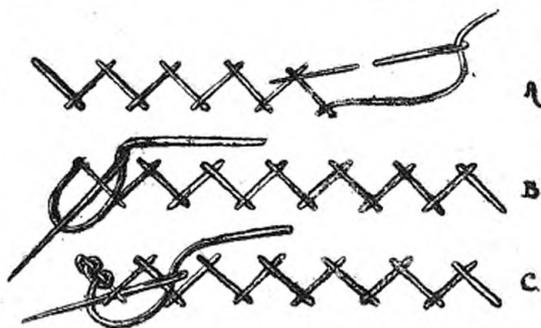


Fig. 187.

suivante. L'aiguille chargée de fil de soie étant sortie en 1, un point de feston est fait, comme l'indique la fig. 187 B; le fil de soie est ensuite tendu pour former un nœud sur le fil de coton

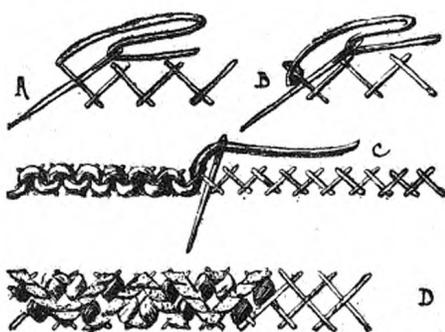
(1). Ne pas confondre ce point d'ornement marocain avec le *bû-'arrûj* qui, chez les bédouins de la région de Tlemcen, désigne la ceinture des femmes bédouines en laine rouge tressée, analogue à la *gulâda* des chevaux et garnie de pompons. (Voir plus loin, à l'article TRESSAGE).

1-2. Un second nœud est fait de la même manière, rarement un troisième. Arrivé en 2, le même point de feston est renouvelé, mais de manière que l'aiguille passe sous les branches 1-2 et 2-3 (fig. 187, C). Deux nouveaux points de feston serrés sont formés sur le trajet 2-3, un autre embrasse 2-3 et 3-4 et le travail continue ainsi jusqu'à complet achèvement, à raison de deux points de feston sur le parcours des dents du *sfiḥ* et d'un point de feston sur les pointes.

'Ayn el-ḥajla

Rarement usité dans le décor des vêtements tlemcénien, le point d'ornementation dit *'ayn el-ḥajla* « œil de perdrix » est inconnu de la plupart des *brāsmi* de Tlemcen. Au Maroc, il est surtout appliqué sur la *ḡellāba* des *Gel'īya*, quelquefois aussi sur la *qčššāba*.

EXÉCUTION. — L'ouvrier fait d'abord sur l'étoffe une bande



assez large de *sāterwān*, 8 mm. environ, au fil de coton blanc, *gorzyān*, qu'il recouvre ensuite de soie. Tandis que dans le *bû-'arrūj* il noue, à chaque coup d'aiguille, le fil de soie par un point de feston, il fait ici une boucle simple, comme l'indique la fig. 188, A et B.

Fig. 188.

Selon que le point de base, *sāterwān*, est simple ou composé, l'effet obtenu est variable (fig. 188, C et D). Cet effet change encore avec l'intervention des couleurs dans la soie; ainsi, dans la *ḡellāba* des *Gel'īya*, des chevrons jaunes, alternativement,

droits et renversés, sont séparés par des espaces rouges et garnis, intérieurement, de chevrons verts plus petits qu'un point jaune remplit également. La couleur dominante, le jaune, se pose en premier lieu (fig. 188, D).

Esnân el-‘äjül

Ce motif de décoration ne se fait qu'au Maroc. Les quelques *brâšmi* marocains établis à Tlemcen l'emploient de temps à autre seulement, sur la demande de leurs clients. Il sert à décorer la poitrine, à droite et à gauche du *şder*, les épaules et le dessus de la *gelmûna* de la *ğellâba*.



Fig. 189.

EXÉCUTION. — Avec du fil de coton blanc, *gorzyân*, l'ouvrier fait en quatre temps (fig. 189, A, B, C), une série de petites barres voisines de 3 mm. environ (fig. 189, D), ; il recouvre ensuite l'extrémité extérieure de ces barres soit d'un point de soie colorée, soit d'un petit pompon fait à l'aiguille (fig. 189, E).

§ III. — COUPE, COUTURE ET ORNEMENTATION DES VÊTEMENTS DE LAINE

Maintenant que nous connaissons les divers points de couture et d'ornementation, il nous reste à étudier les combinaisons de ces points dans la confection des vêtements usuels de laine.

BURNOUS

Le burnous blanc tissé sur le métier à haute lisse, c'est-à-dire avec son capuchon, est apporté au *brâsmi* qui réunit, par des coutures, les parties de la pièce qui correspondront, ultérieurement, au devant de la poitrine et au sommet de la tête. Ce travail se fait avec des fils de soie blanche ou légèrement teintée en bleu (*nesmi*), pour les burnous blancs.

L'endroit le plus ouvragé dans le burnous est le *şder*, c'est-à-dire la partie qui correspond à la poitrine. La fig. 190 représente un *şder* moyennement décoré d'après le système dit *el-bidi*. C'est le décor appelé *noşş 'amâra* ; il comprend :

a) En partant de l'extérieur pour aller vers l'intérieur :

1° Deux rangs de *noqşa* ;

2° Un cordonnet de soie, appelé *tlyâl*, cousu à l'aiguille ;

3° Une ligne de *boşmâr* de soie ;

b) En allant de haut en bas :

1° Un cordonnet de soie, nommé *qît*, cousu à l'aiguille sur le bord du triangle fermant le haut de la pièce de poitrine ;

2° Une tresse plate et large de 1 à 2 cm. environ, appelée *şfi'a* (pl. *şfi'if*) qui se reproduit en dessous ;

3° Un entre-deux de dentelle dite *şbîka* ;

4° Un morceau d'étoffe, généralement plus fine que l'étoffe

du burnous, qui termine le triangle vers son sommet ; ce morceau se nomme *şeddârîya* (pl. *şeddârîyât*).

La décoration dans l'intérieur du triangle du *şder* est toujours la même quelle que soit la richesse de décoration du burnous. Ce qui change, c'est le nombre et la qualité des motifs de décoration sur les autres parties du burnous : pourtour du triangle du *şder* et devant du capuchon.

Ainsi dans le burnous dit *bidi 'amâra*, on trouvera de chaque côté du triangle du *şder*, de dehors en dedans, trois rangs de *noşsa*, un brin de *şiyâl* et deux de *boşmâr*, ou bien pas de *şiyâl* et trois brins de *boşmâr*.

La décoration dite *bidi kâmel 'arrâsi* porte, additionnellement, quatre *şfiş* sur la pièce de poitrine à raison de deux de chaque côté, quatre *şfiş* sur le devant du capuchon, avec, en outre, des glands plus ou moins ornements.

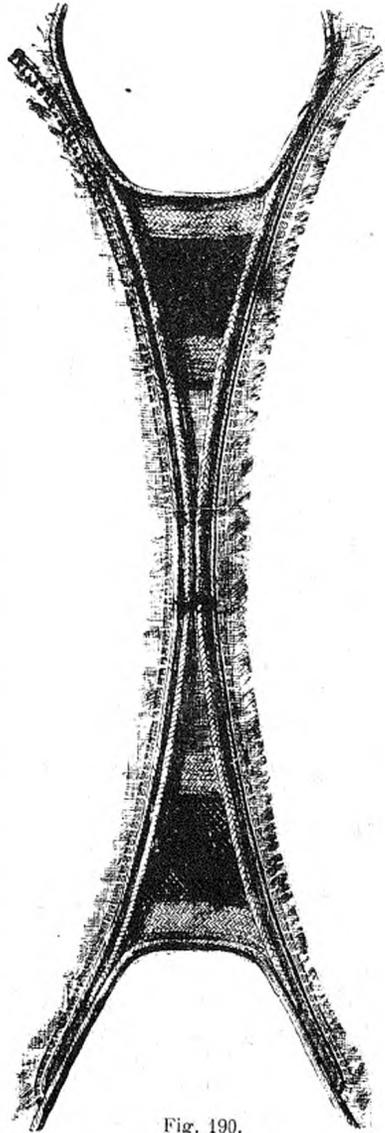


Fig. 190.
Devant de burnous, ou *şder*

On distingue encore :

Le *bidi* 'amāra *šergi*, dont la bordure du *šder* comprend, de chaque côté : 1 *noqša*, 1 ou 2 *fiyâl*, 2 *bošmâr* ;

Le *bidi* *noşş* 'amāra *šergi*, avec 2 *noqša*, 2 *bošmâr* ;

Le *bidi* 'amāra *tlâmsâni*, avec 3 *noqša*, 3 *bošmâr* et 3 *bošmar* au capuchon.

Le *bidi* *noşş* 'amāra *tlâmsâni*, avec 2 *noqša*, 1 *bošmâr* et 1 *bošmar* au capuchon.

Les meilleurs *brâšmi* d'Algérie travaillant à la confection des burnous blancs sont originaires :

1° Des Ouled Sidi Gâlem (entre Tamzouga et Oued-Imbert, limite de la Mlêta d'Oran) ;

2° Des Beni-Abbès, de Guela'a (département de Constantine). Ces derniers travaillent du reste dans la plupart des villes algériennes.

Les burnous noirs sont ornés par les *brâšmi* originaires de la région de Mascara.

Gellâba

La pièce destinée à la confection d'une *ğellâba* a 3 coudées et 1 empan de large, c'est-à-dire 1 m. 70 environ, dimension qui, dans le vêtement, deviendra la hauteur, capuchon compris. Une longueur de 5 coudées, soit 2 m. 20 à 2 m. 30, est nécessaire pour une *ğellâba* d'homme. Lorsque, pour une personne de haute taille, la largeur de 1 m. 60 à 1 m. 70 n'est pas suffisante, on ajoute au sommet du capuchon un morceau tiré soit de la pièce à confectionner, soit d'une autre pièce d'un dessin à peu près semblable. Ce morceau complémentaire se nomme *woşla* ; il est de la largeur du capuchon et sa hauteur varie selon les besoins ; il est réuni à la pièce principale par une couture ordinaire.

A) Coupe. — Nous supposons que la *ğellaba* se fait sans *woşla*.

La pièce d'étoffe est pliée en deux, sur elle-même, par le milieu, comme dans la figure 191, A. Elle est ensuite coupée à 2 empan (45 cm. environ) du pli de l'étoffe et sur une hauteur de même dimension (45 cm.) Deux petites bandes rectangulaires, *tarf* (pl. *ırdıf*) tombent ainsi de la pièce principale (fig. 191, B); ces *tarf* serviront à la confection des manches de

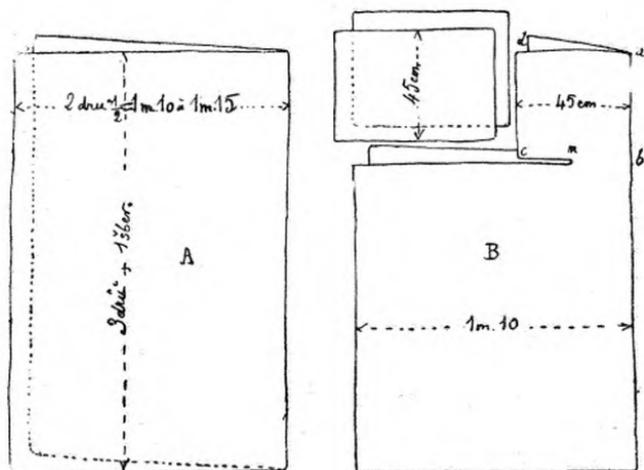


Fig. 191. — Coupe de la *ğellaba*.

la *ğellaba*. Un coup de ciseaux découpe enfin les deux épaisseurs de l'étoffe jusqu'en *m*, placé à un empan du pli *ab*, par suite à un empan aussi (*şber*) de l'autre bord *cd*.

Le tissu ainsi découpé est alors ouvert, puis replié de telle sorte que ses deux bords extérieurs se rejoignent sur l'axe du capuchon développé. Les deux bords en contact formeront le devant du vêtement.

Chaque manche, *yidd* (pl. *yiddin*) est établie dans un *tarf* (fig. 192, A) de la manière suivante :

1° Un petit rectangle d'un tiers d'empan de haut et de deux tiers d'empan de long est prélevé dans un angle (fig. 192, B) ;

2° La partie indemne du rectangle est pliée sur elle-même (fig. 192, C) ;

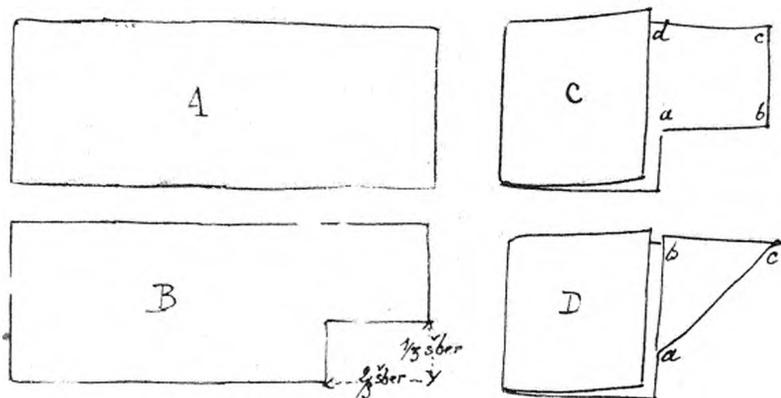


Fig. 192.

3° La moitié de la surface *abcd* est rabattue sur l'autre moitié suivant la diagonale *ca* ; l'on obtient ainsi un gousset, *nifaq* (pl. *nydfeq*) (fig. 192, D) ;

4° Avant couture, les plis latéraux et supérieurs de la *ğellāba* sont échancrés sur une distance correspondant à l'ouverture des manches.

Quant au capuchon, *ğelmūna* (pl. *ğlāmen*) représenté déployé sur un plan dans la fig. 193, il est obtenu en cousant d'une part les bords *ao* et *bo* du sommet, d'autre part les bords *cd* et *cg*, *ef* et *ej* de la base (1).

(1) Chez les Bédouins, le capuchon est tissé en même temps que la pièce, comme pour le burnous ; il n'est donc pas, comme dans le cas présent, ajouté après coup.

B) **Couture.** — Les bords à assembler reçoivent au préalable une préparation qui a pour but de les renforcer; l'ouvrier les replie sur eux-mêmes en faisant tantôt un pli simple, *tenbila* (fig. 172, A), tantôt un ourlet, *keffa* (fig. 172, B).

La couture de la partie antérieure du vêtement est interrompue de manière à laisser vers le haut, un passage pour la main, *feṭha*. La portion de couture pratiquée au-dessus de ce passage jusqu'au cou, se nomme *ṣder*; la portion de couture pratiquée depuis le bas de la *feṭha* jusqu'au bas de la *ğellâba* est dite *bâ-twil* (fig. 194). Cette dernière ne descend pas tout à fait jusqu'au bord inférieur de la *ğellâba*; l'échancrure ménagée en cet endroit est appelée *feṭha d-erreğlin*. D'autres échancrures, faites aux ciseaux, sur les côtés du vêtement et appelées *feṭhâ d-el-ğenb*, jouent le même rôle qui est de faciliter les mouvements, tels que celui de monter à cheval, par exemple.

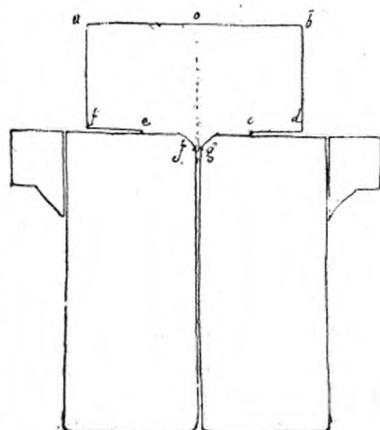


Fig. 193.
Ğellâba prête à être cousue.

Lors de l'assemblage des manches, un nouveau passage, *feṭha d-el-yidd* est réservé sur leur face antérieure.

Le corps de la *ğellâba* n'est pas doublé, seul le capuchon de la *ğellâba* grise reçoit une doublure, *btân*, de laine ou de coton. Dans la *ğellâba* grise, on se contente de border le pourtour interne des ouvertures avec une bande de drap de 3 à 4 cm. de largeur, généralement bleu et appelé aussi *btân*. *Teḃtîn* désigne l'ensemble des doublures du vêtement et *betten* signifie « doubler ».

C) **Ornementation.** — L'ampleur de l'ornementation dépend de la valeur du tissu qui entre dans la confection de la *ğellâba* ; elle varie aussi avec le goût des personnes. Les *ğellâba* exécutées par les tisserands de Tlemcen étant de qualité médiocre, surtout celles de couleur blanche, presque toutes fabriquées en *bi-neddâf*, c'est-à-dire en laine de bêtes mortes, sont peu

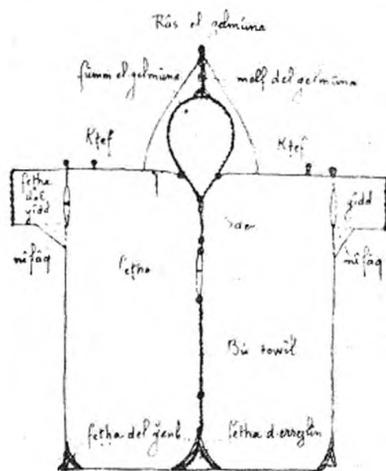


Fig. 194. — *Ğellâba* terminée.

ornées. Les moins communes ont sur les coutures de fil blanc un ou deux galons de *bořsmân* épais de *ħarrâra* ou de coton blanc, quelques pompons sur le sommet du capuchon, sur les épaules et sur la couture verticale antérieure. La soie entre rarement dans ces pièces; quand elle intervient, c'est parmi les *rbîb* placés au long des coutures; elle y occupe seulement un rang sur trois.

La *ğellâba zerqa*, à rayures blanches et brunes, est ornée avec plus de soin, surtout quand elle a été

façonnée sur le métier à haute-lisse. La plus réputée à Tlemcen est celle qui provient des Beni-Znâsen (Maroc); son décor s'obtient par l'application de bandes de drap et de fils colorés. Les bandes de drap sont cousues aux endroits indiqués par la fig. 194, sur le capuchon, sur le bord des échancrures ménagées dans le bas du vêtement, sur l'avant et sur les côtés. Le drap employé est généralement bleu sombre pour une *ğellâba* aux raies brun foncé, il est brun clair pour une *ğellâba* aux raies brun roux; il est cousu au fil de coton blanc.

Le reste du décor s'obtient par l'application de fils de laine, de *ħarrâra*, pour les *ġellâba* de bonne qualité et de fils de coton pour celles de qualité inférieure. Les motifs utilisés sont, pour une *ġellâba* 'amâra, bien décorée :

1° Pour la bordure des manches : 1 *bořsmân*, généralement *ġarbi* ;

2° Sur chaque épaule : 1 *bořsmân tlâmsâni* serti, de chaque côté, par un *rbîb* ;

3° Pour l'ouverture du capuchon : 3 *bořsmân* généralement *ġarbi* ;

4° Pour le *şder* : 2 'oqda, l'une en haut et l'autre en bas avec, dans l'empan compris entre ces 2 'oqda, 5 *bořsmân ġarbi*, dont celui du milieu se différencie des voisins par la couleur ;

5° Pour la bordure de la *feřħa* : 2 *bořsmân ġarbi* ;

6° Pour le *bû-twil* : 5 *bořsmân* comme dans le *şder*.

Le décor de la *ġellâba* 'amâra *ġîr roba* ou *mâleř* diffère du précédent parce qu'il n'a, sur les épaules, aucun *rbîb* et ne porte, au capuchon, que deux lignes de *bořsmân*.

La *ġellâba nořř* 'amâra a un *bořsmân* seulement sur les épaules et au bord du capuchon deux *bořsmân* aux *feřħât*, au *şder* et trois au *bû-twil*.

Les pompons se placent aux points indiqués par de petits points noirs sur la fig. 194.

Kabbôř

Il semble bien qu'autrefois, ce fut le *brâřmi* qui dut confectionner le *kabbôř* au même titre que la *ġellâba* et le *şrâwel*. Mais peu à peu, les juives sont devenues les couturières de ce genre de vêtement. Se contentant de salaires inférieurs à ceux des hommes, elles ont accaparé ce travail qu'elles exécutent à très

bas prix : 1 fr. à 1 fr. 50 pièce. Depuis quelques années pourtant, le personnel féminin de la famille du tisserand Koulougli Kara Ouzzan coud des *kabbôl* et complète ainsi par la confection, l'œuvre des hommes de la maison qui tous sont tisserands à Tlemcen. Le fait, d'exception, qui amena les femmes de Kara Ouzzan à se faire couturières, est assez curieux pour être noté, et montre qu'en certains milieux indigènes, les traditions ne sont pas tellement enracinées qu'elles défendent aux femmes de changer complètement leurs occupations habituelles. Kara Ouzzan confiait à des juives les pièces d'étoffe qu'il désirait transformer en cabans; les juives taillaient ces pièces, en assemblaient les morceaux et rendaient les vêtements montés et cousus au tisserand. Celui-ci s'aperçut que les couturières lui dérobaient constamment de l'étoffe; pour échapper aux larcins, il fit confectionner les *kabbôl* chez lui, par ses femmes que quelques leçons d'une juive mirent vite au courant.

Le travail des *kabbôl* pour le compte des tisserands ne commence qu'en avril et dure jusqu'au milieu de l'automne. A ce moment, les tisserands font les expéditions au dehors et approvisionnent le marché de Tlemcen. Cette confection, qui en d'autres temps n'est qu'occasionnelle, consiste dans :

1° la coupe de la pièce livrée par le tisserand.

2° la pose des doublures et l'assemblage des différents morceaux par des coutures à la main;

3° l'ornementation plus ou moins complète.

Coupe. — La pièce d'étoffe presque toujours brune, très rarement blanche, livrée par le tisserand pour la confection d'un *kabbôl* a une *qâla* de largeur, soit 50 cm. + 1/2 empan et peut atteindre 6 à 8 m. de longueur. Elle est débitée comme suit (fig. 195) :

1° une pièce de dos, *dhar*, se composant d'un lé d'étoffe de 0 m. 60 environ de long;

2° deux pans antérieurs, *ġnaħ* (pl. *ġenħin*, les juives disent *ġwānaħ*), découpés dans un lé de même longueur ;

3° deux pièces de côté, *herťa* (pl. *brāti*, les juives disent *brāt*), en forme de trapèze isocèle dont la petite base arrive juste sous

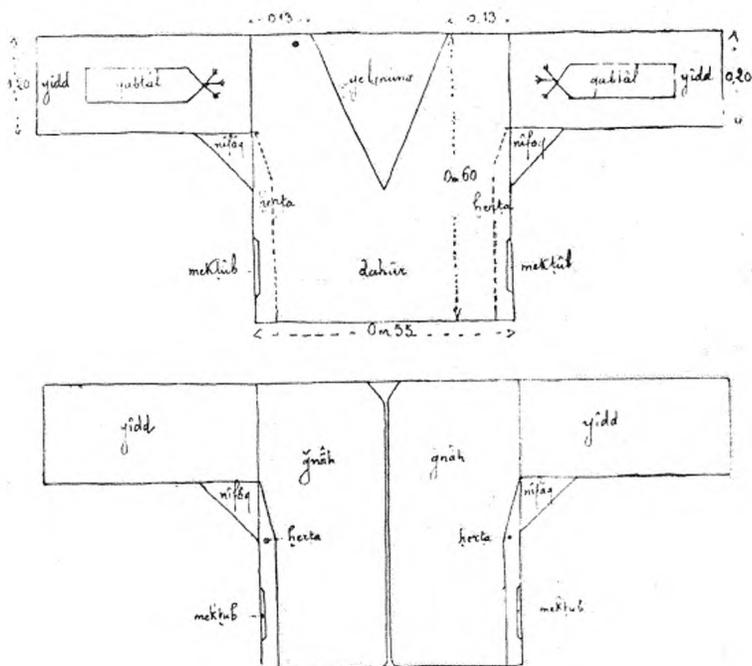


Fig. 195. — *Kabbôt* vu de dos et de face.

le bras et dont la grande base forme le bas du vêtement. Chaque *herťa* porte, vers sa base, une ouverture verticale, *mektub* (pl. *mkāteb*) correspondant parfois, mais pas toujours, à une poche intérieure ;

4° deux manches, *yidd* (pl. *yiddin*, les juives disent *iddin*) ;

5° deux goussets, *nifaq* (pl. *nyāfeq*, seul employé), de forme

polygonale s'ajustant sur les manches, le dos, le pan antérieur et les pièces de côté (fig. 196);

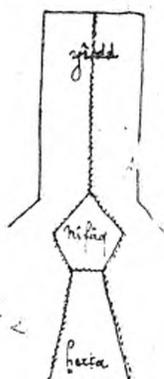


Fig. 196.
Manche de *Kabbôt*
vue de dessous
avec son gousset.

6° un capuchon, *gelmâna*;

7° deux pièces servant à renforcer les coudes appelées *qobtâl* (pl. *qbâtel*; les juifs de Tlemcen disent *kemtâl*, pl. *kmâtel*). Ces pièces ont la forme d'un rectangle allongé de 0 m. 25 × 0 m. 06 à 0 m. 08, dont l'une des extrémités se termine en pointe.

Toutes ces pièces, formant l'endroit du vêtement, *wéjg*, sont doublées, avant assemblage, d'une étoffe de laine de même nature qui porte le nom de *btân*.

Couture. — La couture du *kabbôt* ne présente pas de particularités intéressantes; elle se fait au fil rouge et comporte toujours une double ligne de points parallèles, distants de 1 cm. environ; une troisième ligne de points rouges vient parfois s'insérer entre les deux premières.

Ornementation. — Au point de vue du décor, on distingue plusieurs catégories de *kabbôt*: le *kabbôt mserrah*, le *kabbôt noç 'amâra* et le *kabbôt 'amâra*.

Le *kabbôt mserrah* ne comporte pas d'autres ornements que les coutures ordinaires, en fil rouge, aux seuls endroits où les divers fragments du tissu sont rassemblés ou ourlés. Une bande de *hbâka* (v. *hbeke*) décore toutefois le bord des manches et des poches. La *hbâka* est un ornement de 1 cm. de largeur obtenu avec des fils colorés de coton, réunis les uns à côté des autres dans l'ordre suivant: 2 fils bleus *aa'*, 3 fils rouges *bb'*, puis 2 fils bleus et 3 fils rouges, et ainsi de suite (fig. 197), les fils étant fixés à l'étoffe par leurs extrémités, aux points marqués



Fig. 197.

par les lettres de la figure. L'extrémité triangulaire du *qobtal* est couronnée enfin par un bouquet de 3 fils de 2 à 3 cm. de long prolongés chacun par un nouveau bouquet trifolié, de plus petite dimension.

Le *kabbôt 'amāra* est couvert d'ornements, non seulement sur les coutures, mais encore sur le dos et sur le devant. Ces ornements sont réalisés au moyen de morceaux de drap de couleurs variées, cousus avec des fils également colorés, le dessin du fil s'ajoutant au dessin des morceaux de drap ; ils consistent, le plus souvent, en applications sur la face antérieure du vêtement, de haut en bas et sur une seule ligne, de véri-

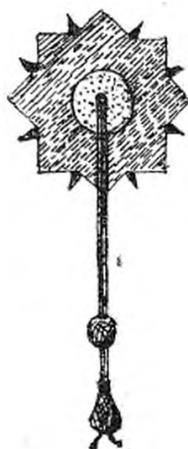


Fig. 198.

tables brandebourgs de 20 à 25 cm. de long, généralement au nombre de quatre de chaque côté ; le point d'attache de ces brandebourgs, *teffaha* (pl. *tfāfah*) est le centre d'un polygone étoilé découpé dans du drap de couleur voyante (fig. 198). La face postérieure du vêtement se couvre enfin d'une végétation plus ou moins stylisée, étrangère au décor des tisserands, se composant de tiges grêles qui supportent des organes feuillus à trois lambeaux (fig. 199). Les fig. 91 et 92 du livre II donnent une idée très exacte de ce que peut être le *kabbôt 'amāra*.

Le *kabbôt noṣṣ 'amāra* est un peu moins orné que le précédent.

De mémoire d'homme, il n'y avait autrefois à Tlemcen qu'un seul israélite sachant orner les *kabbôt noṣṣ 'amāra* et *'amāra* ; cet homme, du nom de Chaloum, portait le surnom de *El-Brārṭi*, parce qu'il avait d'abord confectionné des chapeaux, *barrīta* ; il mourut, il y a dix ans environ, sans jamais avoir voulu



Fig. 199.

enseigner son métier. A sa mort, il y eut un moment d'inquiétude parmi les tisserands tlemcéniens fabriquant l'étoffe de *kabbôt*. Un frère de Chaloum, qui épousa la veuve de celui-ci, reprit heureusement l'ornementation des *kabbôt* jusqu'à sa mort qui survint il y a deux ans. Depuis, les tisserands s'adressent à un musulman, nommé Gaouâr, dont le métier était d'orner les grands chapeaux, *mdoll* (pl. *mdâll*) et qui s'acquitte fort bien de ce travail nouveau pour lui.

Le genre de bourgeron appelé *meryûl* et dont nous avons parlé déjà (p. 127) est confectionné aussi par les juives, avec une étoffe blanche ou brune identique à celle du pantalon. Le *meryûl* est une sorte de tricot muni de manches et fermant sur l'épaule droite à l'aide d'un bouton, il est porté non seulement par les indigènes, mais encore par quelques rouliers espagnols.

PANTALONS

On a vu plus haut que les tisserands tlemcéniens tissent sur le petit métier dit *šâyâtq* des pièces d'étoffe blanches ou brunes, d'une largeur d'une coudée plus $\frac{1}{8}$ de coudée. Cette largeur, appelée *qâla*, se mesure actuellement à l'aide d'un demi-mètre auquel on ajoute quatre doigts, soit un demi-empan. Il faut une pièce de dix à onze *qâla* de long pour confectionner un pantalon ordinaire d'homme.

A) **Coupe.** — Pour un pantalon de taille moyenne, la pièce est coupée en 4 lés, dont 2 de 1 m. 30 et 2 de 0 m. 75 environ (fig. 200). Les lés A et D servent à former les jambes, *rġel* (pl. *reġlîn*); les lés B et C forment le fond composé de deux parties dont chacune est appelée *mqa'da* (pl. *mqa'ad*; les juives disent *ġelsä*, pl. *ġelsât*); ces deux derniers lés sont repliés sur eux-mêmes dans le sens de la largeur; les deux autres lés sont également repliés sur eux-mêmes, mais dans le sens de la hauteur. L'on obtient ainsi la figure 201, A.

B) **Couture.** — On coud ensemble les côtés *ab*, *cd*, *ef*, *gh*, *jk*, *lm*, *no*, *hr*, *hs*, *tz*, *dt*, *vx*. On termine les jambes du pantalon, vers le bas, en faisant rentrer les triangles *abc*, *a'b'c'* et en pratiquant une couture suivant les diagonales *ac* et *a'c'*.

La coulisse, *horz*, est formée par un pli parallèle au bord supérieur du tissu, ou par l'addition d'une bande de cotonnade cousue dans le haut du pantalon. Une entaille aux ciseaux, de 3 ou 4 cm. de profondeur, fait du même coup, en avant

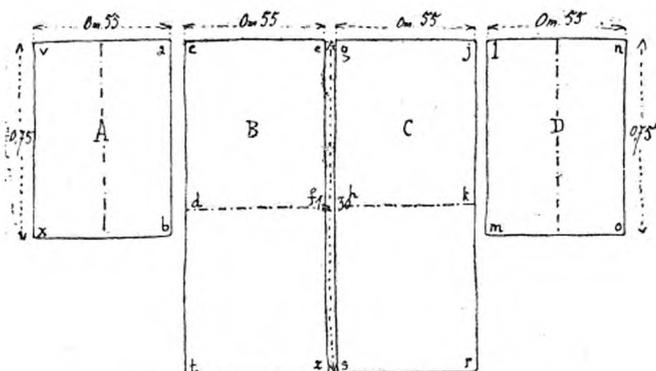


Fig. 200. — Coupe d'un pantalon tlemcénien.

et en arrière, deux ouvertures pour le passage de la tresse, *tekka* (fig. 201, B).

Une doublure de cotonnade, *blân*, de 30 à 35 cm. de côté, est cousue dans l'intérieur et au bas des jambes du pantalon, à partir des lignes *mn* et *m'n'*; cette doublure est indiquée à l'extérieur par une couture très visible, à hauteur du genou; elle peut faire le tour complet du bas de la jambe ou ne garantir que le devant du genou.

C) **Décoration.** — La décoration est sobre, sinon nulle; elle ne porte que sur les coutures dont le fil est blanc ou noir dans le pantalon blanc, rouge dans le pantalon brun. Une ligne de

bořmân renforce presque toujours le bord des ouvertures des jambes et marque l'axe du vêtement.

Les Musulmans aisés (négociants, magistrats, fonctionnaires) font confectionner leurs pantalons par le *brâsmi*, moyennant

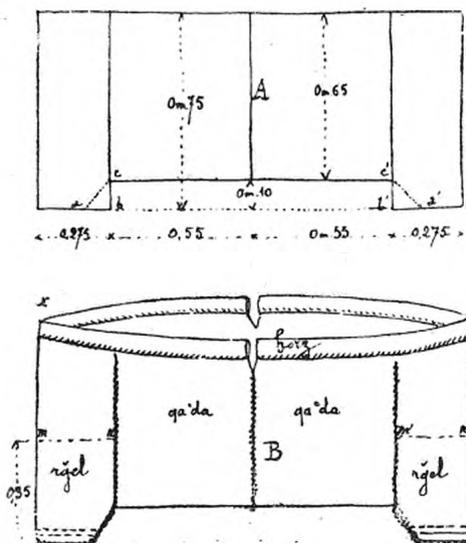


Fig. 201.

Assemblage des diverses pièces du pantalon tlemcénien.

un salaire de 1 fr. 25 à 3 francs. Pour une façon de 3 francs, le pantalon porte un *rbib* et une *noqša* de soie; la doublure, au lieu de ne préserver que le devant de la jambe du pantalon, en fait intérieurement le tour complet; elle est en cotonnade dite *mâlfi*, à 0,60 le mètre courant.

La façon pour la clientèle pauvre appartient aux juives, qui se contentent d'un salaire de 0 fr. 30 à 1 fr. 25 par pantalon.

§ IV. — LES ATELIERS TLEMCÉNIENS DE *brāšmi*

Voici la répartition, au printemps de 1912, et la composition des divers ateliers de *brāšmi* dans les rues du quartier du *Haḍar* qui les renferme tous.

Rue de la Paix

- 1 ATELIER, derrière la grande mosquée, tout près de la *Qisāriya (sôq el-ğzel)* avec :
- 1 *m'Allem*, né à Tlemcen d'un père marocain du Sous ayant appris le métier au Maroc, marié depuis à Tlemcen ;
 - 1 *deḥrāb* tlemcénien.

Place de la *Qisāriya* ou *Sôq el-ğzel*

- 1 ATELIER comprenant :
- 1 *m'Allem* de Figuig ;
 - 1 *šāna'*, né à Tlemcen de père originaire de Nédroma ;
 - 1 *šāna'* originaire de Nédroma où il a appris le métier ;
 - 1 *deḥrāb* tlemcénien.
- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* de Wazzān (Maroc) ;
- 1 *šāna'* de Cachrou (Mascara), ayant appris son métier dans son pays, sous la tente ; a fait son service militaire et a pris sa retraite comme sergent médaillé, en 1910 ; travaille à Tlemcen depuis cette époque ;
 - 1 *šāna'*, né à Tlemcen dont le père, originaire des Oulād-Zaïr, près de Témouchent, lui a enseigné le métier ;
 - 1 *šāna'*, né dans les montagnes des Ghomara, près de Tétouan, où il a appris le métier ; âgé de plus de 50 ans ; est *brāšmi* à Tlemcen depuis plus de 30 ans ;
- 3 *deḥrāb* tlemcénien.

- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* de Cacherou (Mascara), ancien sous-officier de tirailleurs, retraité ; installé à Tlemcen depuis 5 ans. Travaille seul, sa fille lui sert de *derrâb*.

Rue de Bellevue

- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* tlemcénien, qui a voyagé dans le nord de l'Afrique, est allé jusqu'à Tunis où il est resté 11 mois ;
- 1 bon apprenti tlemcénien qui commence déjà à coudre du *bořsmân* et gagne 5 francs par mois ;
- 1 *derrâb* tlemcénien, à 3 francs par mois ;
- 1 *řana'*, des environs de Témouchent, qui travaille dans cet atelier lorsque le travail est pressé ; ne fait que de la *nořřa* et du *bû-'arřûj*.

Cet atelier confectionne, avec du tissu de laine blanche, des paletots à manches, genre européen, dont il couvre les coutures de *bořsmân*. Il fait aussi des *řrawel* blancs en laine.

Rue de Mascara (En bas de la)

- 1 ATELIER : 1 *m'Allem*, originaire des Beni-Wa'zân (près de Tlemcen) où il a appris le métier, sous la tente ;
- 1 *řana'*, élève du *m'Allem*, né à Tlemcen, mais de père originaire des Doui-Yahia (près Tlemcen) ; cet ouvrier a eu aussi pour maître un marocain.

2 *derrâb* tlemcénien.

- 1 ATELIER : 2 *m'Allem* ;

1 *řana'* ;

3 *derrâb*.

Tous tlemcénien.

- 1 ATELIER : 1 *m'Allem*, né à Tlemcen d'un père des Beni-Bu-Thîl (Aïn-Sefra) ;

- 1 *šana'* de Fez où il a appris le métier ;
2 *derrâb*, l'un de Tlemcen, l'autre d'Oujda.
- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* de Tlemcen, né d'un père des Djebâla de Nédroma ; a appris son métier à Tlemcen ;
1 *šana'*, fils d'un lettré des Beni-Bahdel (Beni-Snoûs), qui fut le professeur de Coran du patron, lequel enseigna à son tour au fils le métier de *brâsmi*.
1 *šana'* des Ouled-Zaïr de Témouchent, où il a appris le métier ;
2 *derrâb* tlemcénien.
- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* ;
1 *šana'* ;
1 *derrâb*. } Tous tlemcénien et qoulougli
(c'est le seul atelier qoulougli de Tlemcen).

Rue Ydris

- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* tlemcénien, élève d'un marocain ;
1 *šana'* tlemcénien, élève du patron ;
1 *derrâb* tlemcénien.

Rue Basse

- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* de la Guela'a des Beni-'Abbâs (département de Constantine) ;
1 *šana'* fils du patron ;
2 *derrâb* tlemcénien.
- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* des Oulâd Sidi-'Ali ben Kharrâdj (Dâya) ;
1 *šana'*, frère du précédent ;
1 *šana'* tlemcénien ;

1 *šána'* de Taza, qui a appris le métier à Fez ;

4 *deṛṛáb* tlemcénien.

1 ATELIER : 1 *m'Allem*, originaire de la Guela'a des Beni-
'Abbâs où il a appris le métier ; ne fait que du *bošmâṛ*,
n'a donc pas besoin de *deṛṛáb*.

1 ATELIER : 1 *m'Allem* tlemcénien, de père originaire des
Oulâd Sidi-'Ali ben Kharrâdj (Dâya) ;

1 *deṛṛáb* tlemcénien.

Rue Khaldoun

1 ATELIER : 1 *m'Allem* de Marrâkech, établi depuis 8 ans à
Tlemcen ;

1 *meṭ'Allem*, né à Tlemcen, de père originaire des Beni-
Snoûs ; gagne 4 fr. 50 par mois ;

1 *meṭ'Allem*, né à Tlemcen, de père originaire des Doui-
Yaḥia (environs de Tlemcen) ; gagne 4 francs par mois ;

1 *meṭ'Allem*, né à Tlemcen, de père originaire des Beni-
Znâsen ; gagne 3 francs par mois ;

1 *meṭ'Allem* tlemcénien, ne gagnant rien.

Les deux premiers apprentis commencent à faire
du *bošmân*.

1 ATELIER : 1 *m'Allem* de Mogador (Maroc), établi depuis
3 ans à Tlemcen ;

1 *meṭ'Allem*, né à Tlemcen, d'un père originaire du Soûs ;
gagne 5 francs par mois ;

2 *meṭ'Allem*, nés à Tlemcen, d'un père originaire des Beni-
Bu-Thîl (Aïn-Sefra) ; ne gagnent rien.

Un *brâšmi* d'Ammi-Mousa, n'ayant pas d'atelier à Tlemcen
fait, chez un barbier, à temps perdu, des *'arrâqîya* de coton
qu'il orne de *noqša* et de *meftûl*. Il gagne également sa vie
comme joueur de flûte.

Rue de Djâma' ch-cherfa (près de la rue Beni-Zeiyân)

- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* du Soûs méridional où il a appris son métier ; s'est installé à Tlemcen il y a une dizaine d'années ;
- 3 *met'Allem*, nés à Tlemcen, de pères marocains ; deux d'entre eux gagnent 1 fr. 50 par mois, l'autre ne reçoit pas encore de salaire.

Rue Beni-Zeiyân

- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* tlemcénien qui travaille ;
- 1 *met'Allem*, né à Tlemcen, d'un père marocain ; sait ourler (*ikeffef*) ; gagne 6 fr. 50 par mois ;
- 1 *met'Allem* tlemcénien ; sait ourler ; gagne 6 francs par mois.
- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* tlemcénien ;
- 2 *met'Allem*, nés à Tlemcen, l'un d'un père de Lamoricière, l'autre d'un père d'Aïn-Sefra.
- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* qui travaille ;
- 1 *şâna'* ;
- 1 *derrâb*, à 6 francs par mois.
- 1 ATELIER : 1 *m'Allem* ;
- 1 *şâna'* ;
- 1 *met'Allem* qui ourle (*ikeffef*) ; il gagne 8 fr. 50 par mois ;
- 1 *derrâb*, gagne 4 fr. 50 par mois ; travaille depuis 5 ans ;
- 1 *derrâb*, travaille depuis 2 ans, plus intelligent que le précédent.
- } Tlemcénien
} Tlemcénien.

Rue du Théâtre

1 ATELIER : 1 *m'Allem*, demi-nègre du Touat qui a appris le métier à Tlemcen ;

1 *derrâb* tlemcénien.

Les renseignements ci-dessus, concentrés dans le tableau de la p. 221, permettent de tirer les déductions suivantes :

1° Tlemcen fournit la moitié seulement des patrons *brâšmi*, c'est-à-dire 12 sur 24 ; on remarquera toutefois que sur ces 12 patrons, 8 seulement sont des tlemcéniens purs, dont 1 seul qoulougli ; les 4 autres sont nés à Tlemcen, mais de parents étrangers. Les ateliers marocains ⁽¹⁾ représentent le sixième de l'ensemble. Enfin, contrairement à la loi courante en Algérie, les *brâšmi* originaires des Beni-'Abbâs (petite Kabylie) sont en très petit nombre à Tlemcen ;

2° Sur 18 ouvriers accomplis, les Tlemcéniens ne sont représentés que par 6 unités, c'est-à-dire le tiers, et encore 3 de ces ouvriers sont-ils nés de parents étrangers ;

3° Les demi-ouvriers (12) et la presque totalité des apprentis (33 sur 35) sont d'origine tlemcénienne. C'est-à-dire que la majeure partie des salaires les plus élevés va à des étrangers et que les gains infimes ou nuls sont dévolus aux jeunes tlemcéniens !

(1) Les *brâšmi* marocains de Marrakech et de Fâs font un travail plus soigné que ceux de Tlemcen, car ils sont encore soumis à la surveillance de l'*amin*. Dans ces villes, n'est admis à ouvrir et à tenir boutique que l'ouvrier accompli qui a fait ses preuves. « Ici, à Tlemcen, disait à l'un de nous un *brâšmi* marocain, le premier *bû-jâdi* (ignorant) venu ouvrir boutique et travailler. Cela jette du discrédit sur la profession. » Au Maroc, le nom de *brâšmi* est à peine connu, c'est le terme *hiyât* qui le remplace.

TABLEAU indiquant le nombre et l'origine des ouvriers
brâsmi installés à Tlemcen

LIEU D'ORIGINE	PATRONS	OUVRIERS	DEMI- OUVRIERS	APPREN- TIS	TOTAL
1° Tlemcen et région de Tlemcen					
a) Tlemcéniens proprement dits.	8	5	3	27	43
b) Tlemcéniens fils de père étranger.....	4	3	9	6	22
c) Beni-Snoûs	»	1	»	»	1
d) Beni-Wa'zân.....	1	»	»	»	1
e) Nédroma	»	1	»	»	1
2° Oranie					
a) Cacherou (Mascara).....	1	1	»	1	3
b) Temouchent (Oulâd-Zaïr).....	»	2	»	»	2
c) Dâya (O. S. 'Ali Ben Kharrâdj).	1	1	»	»	2
d) 'Ammi-Moussa.....	1	»	»	»	1
3° Sud Oranais					
a) Figuig	1	»	»	»	1
b) Touat.....	1	»	»	»	1
4° Dép' de Constantine					
Guela'a des Beni-'Abbâs.....	2	1	»	»	3
5° Maroc					
a) Oujda.....	»	»	»	1	1
b) Taza.....	»	1	»	»	1
c) Wazzan.....	1	»	»	»	1
d) Tétouan.....	»	1	»	»	1
e) Fez	»	1	»	»	1
f) Marrâkech	1	»	»	»	1
g) Mogador	1	»	»	»	1
h) Sous	1	»	»	»	1
TOTAUX.....	24	18	12	35	89

§ V. — LES HABITUDES DES *brāšmi*

Le patron et ses ouvriers font le même travail de couture et d'ornementation des pièces demandées par les clients. Quant aux apprentis, ils se bornent, pendant les années de début, à tenir des deux mains les groupes de 2, 4 ou 6 fils doubles qui servent au façonnage du décor appelé *rbîb* et *bošmân* confectionnés par les ouvriers ; au bout de quelque temps d'apprentissage, ils se mettent à la couture ordinaire à l'aiguille, dite *tekfiš*, servant à l'assemblage des pans des *ġellāba*.

Le patron reçoit la marchandise des clients, s'entend avec eux pour le prix de son travail, distribue à ses ouvriers les pièces à monter et à orner.

Les prix demandés sont les suivants :

1 à 12 francs pour une *ġellāba*, et même 20 et 25 francs quand on y ajoute des boutons ;

0 fr. 50 à 3 francs pour un pantalon blanc, *šrāwel* ;

1 fr. 25 à 10 francs pour un burnous. Pour certains burnous d'un travail particulièrement soigné, burnous de mariés par exemple, le prix de couture atteint même 25 francs.

Le prix payé par le client est divisé en deux parts : l'une revient à l'ouvrier qui a cousu les pièces et l'autre reste au patron. Si celui-ci reçoit 4 francs, il donne donc 2 francs à son ouvrier *brāšmi* et garde 2 francs pour son propre bénéfice, ainsi que pour le paiement des fournitures, — celles-ci sont à sa charge, — la location de l'atelier, le paiement du salaire des apprentis. Ce salaire, assez variable, oscille autour de 3 francs par mois pendant les deux ou trois premières années d'apprentissage ; il s'élève à 6 francs lorsque le *deŕrāb* travaille à la couture dite *tekfiš*.

Un sérieux ouvrier *brāšmi* gagne, en bonne saison, 2 francs à 2 fr. 50 par jour.

Les *brāsmi* chantent rarement au travail.

Quand les ouvriers d'un même atelier font partie d'une même confrérie religieuse, ils entonnent quelquefois, en le psalmodiant, le *dikr* de leur confrérie.

Les apprentis imitent le plus souvent leurs aînés. Cependant, au cours de la fabrication du *bořsmān*, ils récitent, en chantonnant, les paroles qui suivent toutes les fois que l'ouvrier qu'ils aident a terminé une aiguillée de fil :

<i>eš-Šlā 'al en-nebi !</i>	« Miséricorde pour le Prophète !
<i>Allāh yin'al eš-šitān el-ħrāmi !</i>	Qu'Allah maudisse Satan l'impur ! »

Cette récitation est un véritable rite obligatoire pour l'apprenti qui n'y faillit jamais et ajoute parfois :

<i>kis 'alā kis !</i>	« Bourse sur bourse ! [que le patron entasse !]
<i>Allāh yirħam Mūlāy Drīs (1) !</i>	Qu'Allah accorde sa bénédiction à Moulay Idris !
<i>āben Drīs ben 'Abd Allāh eš-šriř el-kāmel !</i>	Fils d'Idris fils d'Abd Allah, le Chérif, le Parfait !
<i>Allāh i'ammrek, yā Fās !</i>	Qu'Allah te peuple, ô Fez !
<i>U-yihlik, yā berr en-nšāra !</i>	Qu'il te rende déserte, ô terre des chrétiens ! »

(Ce dernier vers n'est pas souvent débité, surtout lorsqu'un européen sachant l'arabe se trouve dans l'atelier).

Les apprentis *brāsmi* n'ignorent pas complètement les chansonnettes des apprentis tisserands. Ils chantent parfois comme eux des vers établis sur un même rythme :

<i>Karřōša 'alā karřōša !</i>	« Voiture sur voiture !
<i>Allāh ya'ti tm'atmi ħal-'arōša !</i>	Qu'Allah donne à mon maître une fiancée ! »

(1) Il s'agit de Idris II, le fondateur de Fez, mort en 213 H. (828-9 de J.-C.)

CHAPITRE III

LE TISSAGE AUX CARTONS

Nous avons déjà écrit ce chapitre lorsque, en juillet 1911, notre ami Van Gennep vint à Tlemcen et étudia à son tour cette technique à laquelle il a réservé un important développement dans ses *Études d'Ethnographie algérienne* (1).

Dans ce travail, M. Van Gennep rappelle l'article illustré de M^{lle} M. Lehmann-Filhès sur le tissage aux cartons en Islande, paru en 1899 dans le premier fascicule de la *Zeitschrift des Vereins für Volkskunde* de Berlin (pages 24 et suivantes) et la monographie qu'elle a consacrée à cette technique sous le titre de *Die Brettchenweberei* (un vol. in-4°, Berlin, 1901, contenant de nombreuses illustrations).

Nous nous bornerons à renvoyer au mémoire de M. Van Gennep (2) pour tout ce qui se rapporte à cette technique appliquée au tissage des rubans de soie et de fils métalliques pour ne considérer ici que son application au travail de la laine. Le principe est d'ailleurs le même dans tous les cas : c'est le « cordage » avec passage d'une trame destinée à tenir ensemble un certain nombre de cordelettes. On obtient ainsi des bandes d'une largeur de 10 cm. au plus ou des rubans, avec ou sans franges.

(1) Tirage à part de la *Revue d'ethnographie et de Sociologie*, Paris, Leroux, 1911.

(2) Voici la liste des paragraphes : Répartition dans l'Afrique du Nord ; technique ; caractéristiques des produits ; passage des fils ; matière des cartons ; peigne ; trame ; métier ; décor ; nombre des fils ; nombre des cartons ; procédé de la réserve ; broderie ; répartition géographique ; antiquité ; origines.

A Tlemcen cinq ouvriers (hommes) pratiquent l'industrie du tissage aux cartons : quatre israélites et un musulman ; tous travaillent isolément.

Les quatre ouvriers israélites se servent tous de métiers identiques qu'ils appellent *el-mromma nta' š-šarîl* ou « métier à tisser le ruban » ; ils ont été reproduits par M. Van Gennepe (*loc. cit.*, planche VII), qui en a décrit le fonctionnement avec tant de précision et de clarté que nous n'avons pas ici à y revenir. D'ailleurs, ces ouvriers israélites ne fabriquent guère sur ce métier que du ruban ou du galon de coton, de soie, de fil d'or ou d'argent ; il est rare qu'ils fassent du ruban de laine, en tous cas ils n'en font que sur commande spéciale.

L'ouvrier musulman au contraire n'emploie que la laine. C'est un vieillard, nommé Senoussi-Briksi Mohammed ben Mokhtar ; il travaille seul, sans apprenti ni aide, soit chez lui, soit quand il fait beau temps, à l'ombre des platanes avoisinant la Porte-de-Fez, sur le passage des indigènes de la campagne qui constituent sa clientèle.

Cet artisan nomme son métier *šâyâq nta' l-kâmâr* « métier pour tissage des ceintures étroites dites *kâmâr* » et lui-même s'intitule *šâyâq nta' l-kâmâr*.

En vérité, cet ouvrier n'a pas un « métier » à proprement parler, mais une série de pièces mobiles, qu'il installe où il veut et qui, une fois placées pour le travail, constituent ce qu'il nomme *šâyâq nta' l-kâmâr*.

En dehors du dévidoir (*bribrâ*) et du fuseau (*mogzel*) l'outillage se compose :

1° De deux piquets en fer (*melzem*, pl. *mlâzem*) de 30 cm. de longueur sur un bon centimètre de diamètre, qui servent à soutenir la chaîne à ses deux extrémités ;

2° De jeux de petites plaques carrées (*werqa*, pl. *ûraq* ou *qešra*, pl. *qšûr*) en nombre variable. Chacune de ces plaques a

5 ou 6 cm. de côté; elle est en carton fort, ou mieux en peau de chameau. Ces plaques doivent être très dures et non flexibles; elles sont percées de cinq trous (*teqba* pl. *teqob*) disposés comme

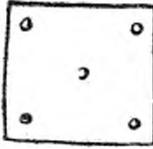


Fig. 202.

l'indique la figure 202. Notre ouvrier ne se sert du trou central que pour y passer une ficelle afin de rassembler ses plaques ou cartons, quand il ne s'en sert pas. C'est avec ces cartons qu'il ouvre la chaîne ;

3° D'un fort couteau (*camera*, pl. *camcrat* ou *cmâcer*) en bois de jujubier ou de thuya, de trente centimètres de longueur (fig. 203). Ce couteau épais et lourd joue le rôle du battant dans le métier à tisser ;

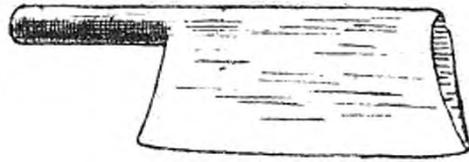


Fig. 203.

4° D'un tendeur (*hdid*) composé de deux tringles plates en fer de 15 à 20 cm.

de longueur sur 1 cm. 1/2 à 2 cm. de largeur (fig. 204). Ces

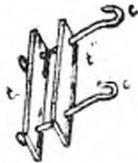


Fig. 204.

deux tringles *t, t'* sont traversées par deux longs crochets de 10 à 15 cm. *c, c'*, qui servent à accrocher le tendeur à un mur ou à un piquet. Le ruban que confectionne l'ouvrier est tenu entre les deux tringles de fer dont l'une, *t'*, est mobile de la façon indiquée dans la figure 30 (p. 76) de la publication de Van Gennep, citée plus haut ;

5° D'une navette (*nezq*, pl. *nzâq*) formée d'un morceau de roseau évidé à chacune de ses extrémités (fig. 205) et sur la longueur duquel l'ouvrier enroule son fil de trame. Le morceau de

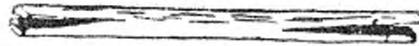


Fig. 205.

roseau servant de navette est parfois remplacé (surtout chez les ouvriers juifs) par un simple bâtonnet en bois plein comme l'indique la figure 1 de la planche VII de Van Gennep ;

6° Un peigne en bois (*mešta*) est parfois employé pour séparer les fils de chaîne et les empêcher de s'embrouiller, ainsi que le représente notre figure 209. On trouvera aussi une photographie de ce peigne dans le travail de Van Gennep (p. 76, fig. 30);

7° L'ouvrier emploie aussi d'ordinaire un support servant d'appui à la chaîne qui ne peut ainsi toucher le sol pendant le travail. Ce support qui peut être un objet quelconque, voire même une petite caisse, était au moment de notre enquête, une base de serre-joint modifiée (fig. 206).

Le *šâyâqqî* achète sa laine filée au *Sôq-el-ğzel*, comme les tisserands tlemceniens. Comme eux il se procure du fil de laine fin (*qiyâm*) pour la chaîne, et du gros fil de laine (*qardâš*) pour la trame. Il se sert aussi de *qardâš* pour établir sa chaîne. Dans tous les cas, pour obtenir la chaîne, il retord deux brins ensemble (*izelleg*): il lui donne ainsi plus de solidité. Il dévide deux fils, tirés du dévidoir, en fixe l'extrémité au crochet d'un gros fuseau et, assis sur le sol, il fait rouler, de la paume de la main gauche, le fuseau sur sa jambe gauche qu'il laisse nue pour cette opération. Après torsion, le fil doublé est enroulé sur la baguette du fuseau.

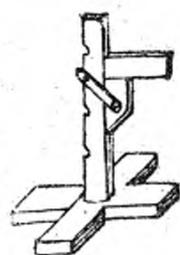


Fig. 206.

Lorsqu'il a retordu ainsi tout le fil nécessaire, l'ouvrier monte la chaîne (*iseddi*). Pour cela, il fixe les deux piquets de fer dans le sol, à une distance de plusieurs mètres l'un de l'autre, fait passer le fil de chaîne dans l'un des trous d'un premier carton, puis derrière l'un des piquets et revient en sens inverse, fait passer son fil dans un autre trou voisin du premier et noue ensemble les deux bouts du fil en ayant soin de placer le nœud formé derrière le second piquet. Le premier fil de chaîne est ainsi placé (fig. 207, A). Un second fil de chaîne est placé de la même façon que le premier et passe dans les

deux autres trous du premier carton (fig. 207, B). Une fois garni, le carton est rabattu en avant et couché à plat (fig. 207, C). Quel que soit le nombre des cartons à employer, la manière de les garnir est invariable.

Lorsque l'ourdissage est terminé, l'ouvrier replie la chaîne

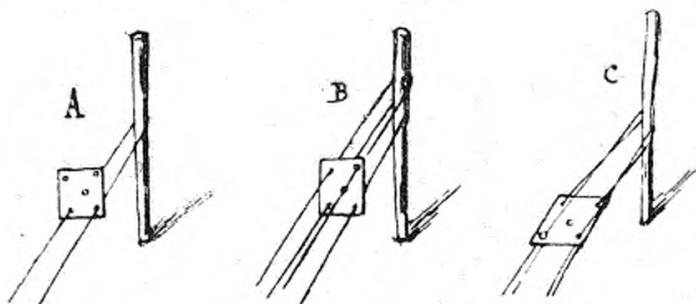


Fig. 207.

sur elle-même avec précaution, en la dégageant des piquets, puis il en fixe l'une des extrémités — la plus voisine des cartons — au tendeur suspendu assez bas, contre le mur ou contre un piquet, de manière que cette chaîne se présente sous l'aspect de deux nappes superposées sensiblement horizontales (fig. 208).

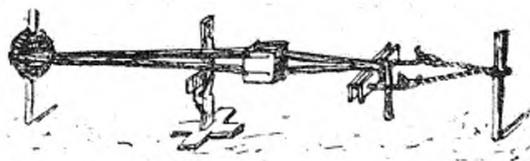


Fig. 208.

Les cartons sont alors placés les uns à côté des autres, dans une position verticale, leur axe commun étant horizontal et perpendiculaire à l'axe de la chaîne. Quant au reste de la chaîne, on le tend, sur une longueur de deux mètres environ, en l'attachant et en l'enroulant à un piquet planté dans



Fig. 209. — Šâyâqqi ntâ' l-kâmâr, ou tisserand tlemcénien sur métier aux cartons, en train de travailler.

le sol, à moins qu'on ne le laisse simplement tomber sur le sol au pied du piquet. C'est sous la partie de la chaîne comprise entre les cartons et le second piquet que l'on met, si l'on veut, le support ci-devant décrit (fig. 209).

Pour travailler, l'ouvrier s'assied sur le sol, à côté de la chaîne tendue, de manière à avoir le tendeur à sa droite et vers l'arrière, les cartons à sa gauche et vers l'avant ou inversement. Il saisit tout le bloc des cartons et les fait pivoter autour de leur axe horizontal (*idowwer el-qšûr* « il fait tourner les cartons ») d'un quart de tour seulement. Pour faire comprendre l'effet de ce mouvement sur les fils de chaîne, citons l'explication qu'en donne M. Van Gennep : « . . . le carton « troué joue exactement le rôle de la roue du cordier. Supposons, en effet, qu'on veuille tordre ensemble 4 fils de laine « de manière à faire une corde régulière et solide. Il suffit de « prendre un morceau de carton, ou de cuir, ou une planchette « de bois, de la trouser aux quatre angles, d'y faire passer les « quatre fils et de fixer leurs extrémités : si on se place face au « carton, à l'une des extrémités du faisceau de fils, en tournant « le carton autour d'un axe horizontal, qui est celui des fils, « de gauche à droite, les fils tourneront les uns autour des « autres également de gauche à droite, s'enroulant deux par « deux, à chaque quart de conversion. puis tous quatre ensemble, et constitueront une corde unique dont les torsades iront « en sens inverse de part et d'autre du carton jusqu'à ce qu'un « moment arrive où l'angle d'ouverture sera tellement petit « qu'on ne pourra plus faire tourner le carton.

« On obtient le même résultat si, au lieu de placer le plan « du carton perpendiculairement aux fils, on met le carton « dans le même plan que les fils ; mais dans ce cas, au lieu de « tourner le carton de droite à gauche ou de gauche à droite, « il faut le faire tourner vers soi ou en l'éloignant de soi, « l'opérateur étant toujours supposé placé à l'une des extré-

« mités du faisceau de fils et regardant dans la direction de
« la corde. . . . Il suffirait de mettre à plat plusieurs de ces
« cordelettes, détachées du carton, et de passer au travers des
« bouts de ficelle ou des bouts de bois très minces pour obtenir
« une sorte de ruban ou de sangle. Mais il sera bien plus
« simple de profiter de l'écartement des fils maintenu par le
« carton pour passer notre ficelle à chaque conversion du
« carton. On passe donc ce fil de gauche à droite, puis on
« tourne ses cartons placés côte à côte et on repasse le fil de
« droite à gauche, et ainsi de suite, par un mouvement de
« navette. Le résultat sera un ruban de 2, 3, 4, etc. cordelettes,
« chacune animée de son mouvement de torsion propre et
« conservant son individualité, mais toutes tenues ensemble » (1).

Lorsque notre ouvrier fait exécuter à ses cartons un quart de conversion, il y a, comme on vient de le dire, croisement des fils de chaîne ; or ces fils étant de gros brins de laine filés assez lâches, les poils de laine de chaque brin de la nappe de chaîne qui monte s'accrochent aux poils des brins voisins de la nappe qui descend et les deux nappes demeurent ainsi assez embrouillées à chaque conversion des cartons ; la longueur excessive de la chaîne, sa nature même rendent sa tension très lâche, ce qui augmente encore à l'endroit du croisement la confusion des deux nappes. Pour les séparer, l'ouvrier ramène en arrière le croisement produit (*rôh*) au moyen du couteau en bois dit *cemcra*. L'ouvrier passe alors, entre les deux nappes, une trame à l'aide de la navette (*yeč'om* « il passe la trame »).

Il donne ensuite, entre les deux nappes de chaîne, quelques coups du couteau en bois, dont le but est de tasser l'avant-dernière duite enfermée dans la chaîne par le dernier croisement de fils.

L'ensemble des cartons est alors tourné une seconde fois

(1) Études d'Ethnographie algérienne, p. 69-71.

dans le même sens, d'un quart de tour ; le nouveau croisement de la chaîne est ramené en arrière au moyen du couteau de bois, la navette est passée en sens contraire, un nouveau coup du couteau de bois serre la trame et l'ouvrier continue ainsi son travail.

La torsion des fils de chaîne, se faisant toujours dans le même sens quand on fait tourner tous les cartons du même côté, rapproche de plus en plus le point de croisement, à tel point qu'à un moment donné, la continuation du travail devient impossible. Ce phénomène s'accuse surtout sur le métier employé par les juifs, métier qui ne laisse libre qu'une très faible longueur de chaîne et dont la matière à ouvrir est plus rigide que la laine. Pour parer à cet inconvénient, l'ouvrier fait tourner ses cartons en sens inverse, tout en continuant à insérer les duites de trame à chaque quart de tour : la chaîne se détord peu à peu, puis se retord à nouveau. Lorsque la torsion devient trop grande, les cartons sont tournés dans un sens contraire au précédent, et ainsi de suite.

Le retournement des cartons a donc pour but de détordre les fils de chaîne ; il empêche aussi le galon obtenu de gondoler, comme l'a montré M. Van Gennep (*loc. cit.*, p. 71 et suiv.). Il se traduit par un changement de direction des cordelettes composant le galon (fig. 213, provenant des *Ét. d'Ethn. alg.* de M. VAN GENNEP, fig. 27. Vers le tiers supérieur de cette figure, on aperçoit le doublement de la largeur du décor noir, et, de part et d'autre, le changement de direction des torons).

Notre ouvrier, qui opère sur une chaîne très longue et une matière première très lâche, a moins souvent recours que les juifs au retournement des cartons : il repousse, à mesure des besoins, le croisement des fils par delà les cartons, du côté du peigne ; puis, quand son galon a une longueur suffisante, il noue la trame en avant du croisement repoussé qui sert à former une sorte de houppe à la fin du travail.

On observera aussi que dans les produits de l'ouvrier musulman de Tlemcen, le cordage a une direction uniforme sur toute la largeur du galon (fig. 210). Cela provient de ce que le montage des cartons se fait d'une manière uniforme. Mais si, dans le bloc de cartons uniformément montés, nous en faisons pivoter un sur deux, alternativement, de manière que la face qui se trouvait en avant (fig. 211, A) se trouve en arrière (fig. 211, B), nous obtenons au tissage un effet différent : la torsion des fils de l'un des cartons se fait dans un sens, tandis que la torsion des fils du carton voisin se fait dans un sens opposé. Résultat : stries obliques et chevronnées (fig. 212).

Les variations dans le montage des cartons peuvent donc



Fig. 210.



Fig. 211.

produire à la surface du tissu des effets différents. Les combinaisons sont nombreuses et se multiplient [encore si l'on fait intervenir la couleur dans les fils de chaîne. Voici celles qu'adopte le plus communément le vieux Briksi :

a) Bande représentée à droite de la fig. 213 tissée au moyen de 11 cartons. Les 3 cartons de droite reçoivent chacun quatre fils gris ; les 5 cartons du milieu reçoivent chacun deux fils gris du même côté d'un carton, puis deux fils noirs de l'autre côté ; les 3 cartons de gauche reçoivent chacun quatre fils gris ; les cartons sont montés d'une façon uniforme. Résultat au tissage : les deux lisières, composées de chacune trois cordelettes, sont d'une couleur uniforme, grise ; le champ de la bande composé de cinq cordelettes, laisse apparaître alternativement et dans le sens de la longueur deux torons gris, deux torons noirs et ainsi de suite ; le cordage se fait partout dans le même sens.



Fig. 212.

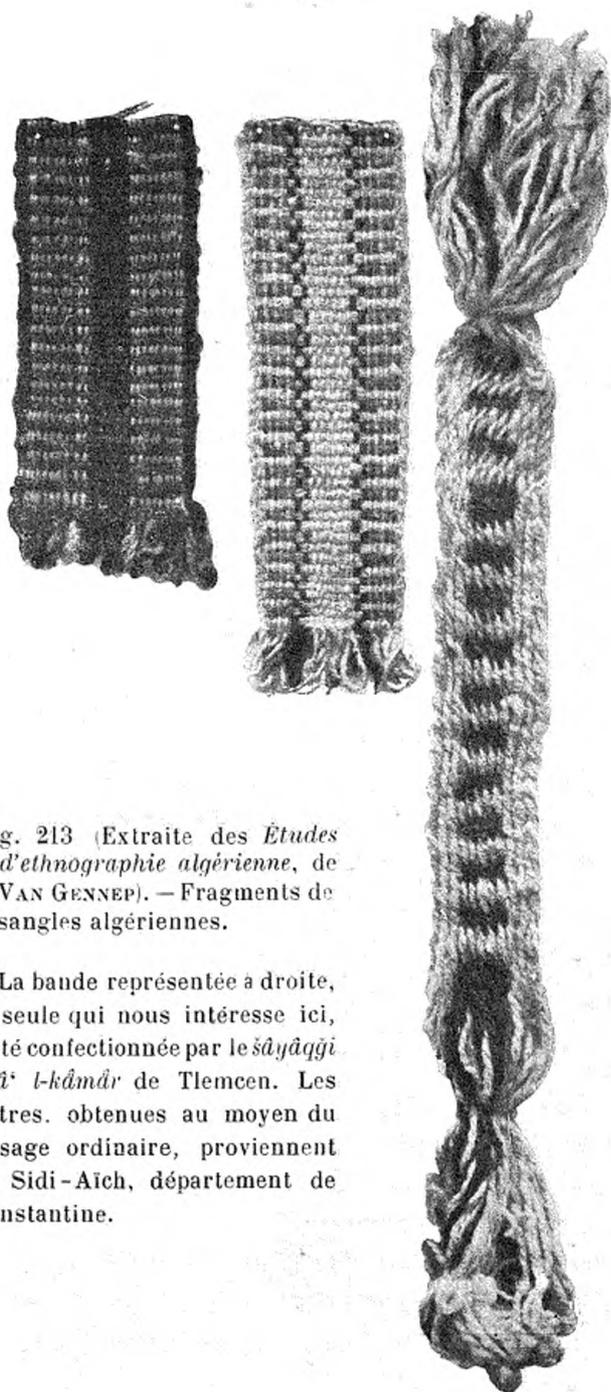


Fig. 213 (Extrait des *Études d'ethnographie algérienne*, de VAN GENNEP). — Fragments de sangles algériennes.

La bande représentée à droite, la seule qui nous intéresse ici, a été confectionnée par le *šâyâqqi nṭâ' l-kâmâr* de Tlemcen. Les autres, obtenues au moyen du tissage ordinaire, proviennent de Sidi-Aïch, département de Constantine.

b) Bande représentée par la fig. 214, A, tissée au moyen de 11 cartons, irrégulièrement garnis. Pour la bande transversale, il a fallu : pour l'une des lisières, 4 cartons portant chacun deux gros fils blancs voisins et deux petits fils gris ; pour l'autre lisière, 3 cartons portant deux gros fils blancs voisins et deux petits fils gris ; pour le champ, 4 cartons portant deux gros fils blancs voisins, un gros fil noir et un petit fil gris. (Les gros fils blancs et noirs sont à deux brins peu retordus et de laine naturelle ; le mince fil gris est obtenu par le retordage prononcé de deux fils dont l'un est blanc et l'autre noir.) Résultat au tissage : effet tigré, produit par des rayures transversales noires se détachant sur un fond blanc et se dégradant sur les bords.

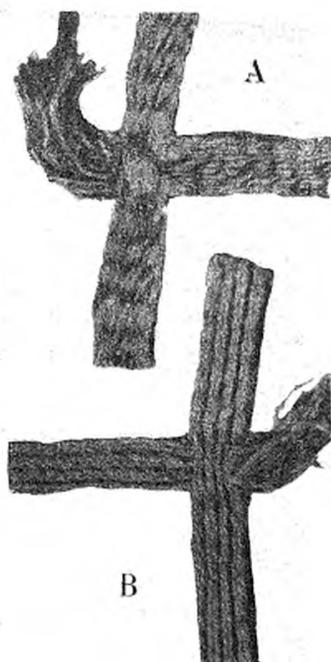


Fig. 214.

c) Bande représentée par la fig. 214, B, 11 cartons assez irrégulièrement garnis, dont voici la répartition :

2 cartons, avec chacun deux gros fils écrus voisins et deux minces fils crème plus retordus ;

1 carton, avec quatre fils couleur marron foncé ;

2 cartons, avec chacun deux gros fils écrus et deux fils crème, minces, alternant un à un ;

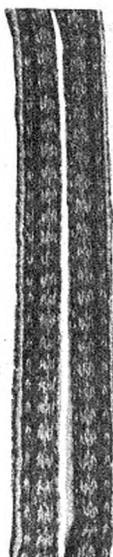
1 carton, avec un gros fil rouge, un gros fil marron, un mince fil gris, un mince fil crème ;

2 cartons, avec chacun deux gros fils blancs et deux minces fils jaunes, alternant un à un ;

1 carton, avec deux gros fils marrons, voisins et deux gros fils gris ;

2 cartons, avec chacun trois gros fils blancs et un crème.

Résultat au tissage : rayures longitudinales.



Les combinaisons familières au vieux Briksi proviennent donc de l'adoption :

a) D'un montage uniforme de la chaîne dans les cartons, d'où cordage de même sens ;

b) De retournements aussi peu nombreux que possible ;

c) De couleurs naturelles, blanc, gris, marron, noir, agencées de manière à donner de simples rayures transversales ou longitudinales.

La bande représentée par la fig. 215 a été confectionnée par un juif de Tlemcen. La trame se compose de trois gros brins peu retordus, tandis que chaque fil de chaîne est formé seulement de deux brins moyennement retordus. Le galon obtenu est ainsi très épais.

Le montage des cartons s'est fait dans l'ordre suivant :

1^{er} carton avec quatre fils écrus ;

2^o carton avec quatre fils rouges ;

3^e et 4^e cartons avec deux fils violets et deux fils jaunes ;

5^e et 6^e cartons avec deux fils rouges et deux fils jaunes ;

7^e et 8^e cartons avec deux fils violets et deux fils jaunes ;

9^e carton avec quatre fils violets ;

10^e et 11^e cartons avec deux fils violets et deux fils jaunes ;

12^e carton avec deux fils jaunes et deux fils rouges.

La position des cartons variant de proche en proche, l'effet

obtenu est un chevronnage qui s'accroît par l'intervention de la couleur.

Quelles que soient les combinaisons adoptées, le travail du *sâyâq del-kâmâr* se réduit à la confection d'un assemblage de cordes à quatre torons, cordes dont le nombre est égal au nombre des cartons servant au montage de la chaîne et dont la couture est faite par un fil de trame qui les traverse toutes en leur milieu. Il s'agit donc de la confection de cordages plats de très grande résistance, plus particulièrement propres à certains usages.

Produits du tissage aux cartons. — Les principaux produits en laine obtenus à Tlemcen par le tissage aux cartons sont :

1° Le *hzâm* (pl. *hzûm*) ou sous-ventrière destinée à fixer le bât des bêtes de somme (genre des fig. 213 et 215). Cette sorte de sangle a environ 1 m. 70 de long et de 0,05 à 0,06 de large; elle exige à peu près deux heures de travail et l'artisan la vend de 0 fr. 40 à 0 fr. 50 ;

2° La *ţeşliba* (pl. *ţaşleb*) ou croupière (fig. 214) qui se vend au même prix que la sous-ventrière ou quelques sous de plus, selon sa force de résistance. La *ţeşliba* se compose d'une bande de 1 m. de long environ, au milieu de laquelle en est insérée une autre de 0 m. 50 environ, plus une houppes de 0,10 à 0,15 de long qui flotte sur la queue de l'animal. L'autre extrémité se fixe au bât (*berda'* pl. *brâda'*) sur le dos de l'animal, tandis que les deux autres extrémités y sont fixées, sur les cuisses de l'animal, aux cordes d'alfa passant sous la queue et fixées aux côtés du bât.

Le mode d'insertion de la bande courte dans la bande longue est intéressant. Quand l'artisan est parvenu à peu près à la moitié de la bande longue, il intercale à la main plusieurs brins de la chaîne laissée libre à l'autre extrémité du ruban et fait faire deux quarts de tour à ses cartons, puis il intercale d'autres

brins et continue de la même manière jusqu'à ce que toute la bande courte soit fixée perpendiculairement et de la même manière qu'une trame. Ce mode d'attache qui saisit les brins dans les torons de chaîne est d'une grande solidité, car les brins de chaîne qui ont traversé la bande sont noués à la main de l'autre côté de la bande dans laquelle ils ont été introduits.

Dans la croupière de la fig. 214, A, l'insertion faite, l'artisan a terminé la confection de la bande longue en continuant à tourner ses cartons dans le sens primitif. Par contre, dans la croupière de la fig. 214, B, il a commencé à tourner ses cartons en sens inverse dès le milieu de l'insertion ; de sorte qu'il y a eu retournement du motif conformément aux explications données ci-dessus.

3° Le *šārīt nā' l-gītūn* est un ruban de laine teinté par les teinturiers de Tlemcen qui sert à décorer l'intérieur de la tente, en le cousant sur la ligne d'assemblage des différents morceaux de toile qui forment la tente ; on en applique aussi sur tout le pourtour interne de la baie d'entrée. Le *šārīt* se fait d'ordinaire sur huit cartons, avec de la laine filée à gros brins (*qardās*). Un ouvrier peut en faire de 5 à 6 mètres par jour qu'il vend à raison de 0 fr. 40 à 0 fr. 50 le mètre courant. La largeur de ces bandes est d'environ 0 m. 04.

4° Le *tekka* (pl. *tekk*) est le cordon plat de 2 cm. à 2 cm. 1/2 de large sur 1 m. 50 à 1 m. 70 de long qui passe dans la coulisse du pantalon arabe pour le serrer à la taille. La *tekka* fabriquée sur le métier aux cartons à Tlemcen est en laine filée très fine (*qiyām*) quand le client la commande ainsi, ou en laine filée à plus gros brins (*qardās*) quand il s'agit de la vente aux marchands. La chaîne est toujours formée de brins de laine doublés et retordus ensemble. L'ouvrier, pour une *tekka*, se sert de 7 à 10 cartons. Le prix de la *tekka* ainsi faite est de 0 fr. 35 à 0 fr. 40. Mais aujourd'hui les tlemcéniens ne se servent plus

guère de ce genre de ceinture à coulisse et notre vieil ouvrier n'en fait presque plus

3° La *hmâla* (pl. *hmâlât* et *hmâyet*), sorte de baudrier plat, teint ou non, servant à supporter la sacoche dite *za'bûla*. Elle se fait comme la *tekka*, mais avec un peu plus de soin et une matière première plus fine, de sorte qu'elle peut atteindre le prix de 0 fr. 60. Sa largeur et sa longueur sont semblables à celles de la *tekka*. Un ouvrier peut en faire quatre dans une journée. Ce produit de l'industrie aux cartons n'est plus employé à Tlemcen et dans la région. De même que pour la *tekka*, le vieux Briksi n'en fabrique presque plus.

Autrefois, les ceintures dites *kâmâr* (pl. *kwâmer*), longues de 3 m. 50 et d'environ 0 m. 12, étaient très recherchées des Tlemceniens et même des gens des campagnes. On les utilisait alors non seulement comme pièce décorative du costume mais aussi pour serrer l'argent. Une poche, *hezra*, était ménagée à l'une des extrémités du *kâmâr* qui faisait deux ou trois fois le tour des reins. Pour les confectionner il fallait de 50 à 80 cartons qui, pour plus de commodité, étaient divisés en deux groupes. Le *kâmâr* était de laine fine (*qiyâm*) et son prix variait de 25 à 30 francs ; les ceintures très ornées pouvaient atteindre 60 francs.

Il y a bien longtemps que la fabrication du *kâmâr* a été abandonnée à Tlemcen. Notre vieux Senoussi-Briksi en vit confectionner dans sa jeunesse par son patron, mais il n'en a jamais fait lui-même, pas plus que les rares artisans de ce métier, qui travaillaient naguère à Tlemcen. Nous n'avons personnellement jamais pu nous procurer ou trouver chez les indigènes du pays de ceintures dites *kâmâr* d'origine tlemcénienne.

D'une manière générale, le tissage aux cartons est de plus en plus délaissé. Les indigènes le remplacent par d'autres objets en laine, cuir, alfa, façonnés suivant d'autres procédés. Aussi le vieux musulman dont on vient de parler et que représente

la fig. 209 n'a-t-il même pas d'apprenti ; il est aisé de prévoir que cette industrie antique disparaîtra avec lui.

Les quatre israélites au contraire, qui utilisent les métiers aux cartons pour faire du ruban, comme on l'a dit plus haut, ont un débit assuré des produits de leur travail et arrivent à gagner, dans leur journée, de 2 à 4 francs, selon leur dextérité. Le nombre de ces sortes d'artisans à une tendance à augmenter depuis la pacification du Maroc oriental, semble-t-il.

CHAPITRE IV

LE TRICOT

On ignore l'époque de l'introduction du tricot à Tlemcen. Elle doit être assez reculée, car les Arabes des campagnes environnantes auraient porté autrefois, en hiver, sous les bottes de cuir (*tmâg*), de longs bas tricotés montant jusqu'au-dessus du genou. Ces bas, payés alors 15 et même 20 francs la paire, ne se font plus; ils ont cédé la place aux produits similaires fabriqués à la machine et fournis à bas prix par le commerce européen.

Les bergers des montagnes de Tlemcen tricotent cependant encore des molletières en laine brune, *ṭrâbeg*, que les bédouins mettent en hiver pour se garantir les jambes contre l'humidité et le froid.

Le tricot persiste enfin chez les mauresques de Tlemcen pour la confection de chaussettes et de calottes pour hommes.

Les aiguilles à tricoter (*bra*) sont en cuivre jaune; leur longueur moyenne est de 17 à 18 cm.; leur diamètre atteint 2 mm. et même 2 mm. et demi; elles se différencient des nôtres en ce que l'une de leurs extrémités se termine par un crochet en



Fig. 216.

forme de harpon nommé *ṣennâra* (fig. 216). L'ensemble des cinq aiguilles utilisées dans la confection des objets à ouverture circulaire se nomme '*amâra*.

Les éléments du tricot tlemcénien ne présentent rien de par-

ticulièrement original, ils se composent des mailles ordinaires ('*ayn*, pl. '*eyùn*) que nous connaissons : mailles à l'endroit, mailles à l'envers, jeté ou maille à jour, rétréci ou deux ensemble (1).

Les chaussettes, *qšara* (pl. *qšarât*, coll. : *tqâšir*), sont de la taille des chaussettes européennes, mais le tissu en est plus

grossier, la laine à tricoter étant choisie parmi le *qardâš*, filé de moyenne grosseur, employé double, retordu ou non.

Une chaussette tlemcénienne se compose généralement des parties suivantes (fig. 217) :



Fig. 217.

1° une bande de décor avec : *a*) une lisière double ou dents de chat (2) ; *b*) une bande à jours, chaque jour étant composé d'un jeté et d'un rétréci ; *c*) une bande de chevrons ajourés formés de la même façon. Ces motifs sont séparés les uns des autres par un petit galon formé de trois rangs de mailles : le premier à l'endroit, le second à

l'envers, le troisième à l'endroit ;

2° la jambe, cylindrique, en tricot uni de mailles à l'endroit, sans couture ;

3° le talon, en mailles à l'envers ;

4° le pied, en mailles à l'endroit, continuant celles de la jambe et du talon, rétréci des deux côtés à partir de 5 à 6 cm. de la pointe (3).

(1) Ces mailles sont très bien étudiées dans l'*Encyclopédie des ouvrages de dames* de TH. DE DILLMONT, pp. 236 et suiv. ; Dillmont, édit., Dornach, Alsace.

(2) Cf. TH. DE DILLMONT, *loc. cit.*, p. 243, fig. 398 et 399.

(3) Il existe (1912) au Musée ethnographique du Trocadéro, à Paris, dans une vitrine d'objets de provenance turque, une chaussette de laine

En deux journées d'hiver, une femme peut tricoter une paire de chaussettes du poids de 180 gr. et du prix de 1 franc. La valeur de la laine étant de 0 fr. 72, le gain net est de 0 fr. 28 pour deux jours, soit 0 fr. 14 par jour.

Les calottes, *'arrâqîya* (pl. *'arrâqîyât* et *'arâreq*) se composent (fig. 218) :

1° d'une lisière double ou dents de chat ;

2° d'un tour de 7 cm. de hauteur, à jours semblables à ceux des chaussettes ;

3° d'un fond à quatre pointes, avec rétrécis.



Fig. 218.

Ces calottes sont destinées, comme les calottes de cotonnade ou de feutre, à garnir intérieurement le dur *kulâh* de feutre (de Mascara) ou d'alfa qui assurent la rigidité de la coiffure. Elles se vendent 0 fr. 30 à 0 fr. 40 pièce et procurent à peu près les mêmes gains que les chaussettes.

Les autres produits du tricot tlemcénien sont les *tekka* (pl. *tek*), sortes de cordelières qui servent à maintenir le haut du pantalon arabe au niveau des hanches. On en connaît deux variétés : la *tekka mahtûla* et la *tekka menqûsa*.

La *tekka mahtûla* « ouverte » est une bande de tricot ajouré de 3 à 4 cm. de large sur 2 coudées et demi de long. On la tricote avec de la laine filée en brins de moyenne épaisseur (*qardâš helû*) et retordus en un fil double à l'aide d'un gros fuseau

blanche presque en tous points identique à celle qui vient d'être décrite ci-dessus. Il y en a également une autre, non terminée, qui porte encore les cinq aiguilles à crochet semblables aux aiguilles employées à Tlemcen. Il est hors de doute qu'il ne s'agit pas, en la circonstance, d'une simple coïncidence, mais d'une filiation réelle : la technique tlemcénienne ne serait-elle pas un apport des Turcs ?

que l'on fait tourner rapidement avec la main droite sur l'avant-bras gauche.

Le fil étant ainsi préparé, on monte 6 ou 8 mailles sur une aiguille; le commencement du tricot, *el-bdô*, est ainsi obtenu.

L'aiguille montée passe dans la main gauche et l'on tricote à l'aide d'une aiguille tenue de la main droite qui fait alternativement un jeté et deux ensemble jusqu'à terminaison du premier rang de mailles. Toutes les mailles de l'aiguille de droite sont alors passées sur l'aiguille de gauche. A ce moment, on retourne le travail et une seconde rangée de mailles se greffe sur la première et de la même façon. L'opération continue ainsi sur toute la longueur de la cordelière.

Le travail est complété par la pose de franges de laine aux deux extrémités de la *tekka*. La femme qui pose ces franges (verbe : *häddeb*) fait un écheveau de laine d'une vingtaine de brins doubles de 15 cm. environ et le coud aux extrémités de la *tekka*; après la couture elle coupe d'un seul coup de ciseaux le bout de l'écheveau opposé à la couture.

Un assez grand nombre de femmes tlemceniennes savent confectionner la *tekka mahlülâ*, mais la vente (0 fr. 50 à 0 fr. 60 à la *Qışarıya*) en devient de moins en moins importante : on lui préfère aujourd'hui la *tekka* de coton, qui coûte moins cher.

La *tekka menqûşa* « rayée » est un gros boudin creux de tricot de laine à deux brins retordus de *qardâs helû*. Elle se fait au moyen des cinq aiguilles de laiton à crochet. Le nombre des mailles contenues dans la circonférence du boudin est de 20, soit 5 sur chacune des quatre aiguilles, la cinquième aiguille étant libre pour le travail.

Le tricot se conduit comme une jambe de chaussette, avec des mailles simples à l'endroit, qui s'accrochent aux mailles du rang précédent. L'addition de franges se fait comme dans le type précédent.

La *tekka menqûşa* se vend aux marchands tlemceniens 0 fr. 75

à 0 fr. 85 pièce; la fabrication en est très réduite; seules Khéira bent El-Hâdj Moştefa ben Mâmi et sa sœur en connaissent encore la technique.

La *tekka mahtûla* et la *tekka menqâşa* sont teintées après tissage, soit par le teinturier, soit par les femmes elles-mêmes.

CHAPITRE V

LE TRESSAGE

En dehors des cordelières, *tekka* (pl. *thek*) tricotées ou tissées, il en existe d'autres qui sont de véritables tresses cylindriques à brins de laine très nombreux simples ou doubles, retordus ou non, colorés ou blancs (fig. 219).

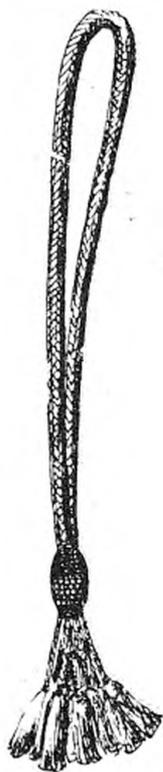


Fig. 219.

Pour les fabriquer, l'ouvrier ou l'ouvrière attachent à un objet fixe quelconque placé à leur portée — oreille d'un seau rempli d'eau, anneau fixé au mur, marteau de porte, etc. — l'extrémité des brins à tresser. Puis, s'il s'agit, comme c'est le cas le plus fréquent, d'une tresse à 8 brins, le faisceau des 8 brins est divisé en deux groupes de chacun 4 brins tenus l'un dans la main droite, l'autre dans la main gauche. On tresse alors (*yeddefro*) de la manière suivante :

a) TEMPS DE DROITE. — Le brin 1 de droite est amené par le pouce et l'index droits, en dessous, entre les brins 2 et 3 de gauche, il ressort par-dessus, revient vers la droite, à côté du brin 4, pour prendre lui-même le n° 4 (le n° 2 initial devenant n° 1) (fig. 220, A) ;

b) TEMPS DE GAUCHE. — Le brin 1 de gauche est amené en dessous, par le pouce et l'index gauches, entre les brins 2 et 3 de droite, il sort par-dessus,

revient vers la gauche, à côté du brin 4, pour prendre lui-même le n° 4 (le n° 2 initial devenant n° 1) (fig. 220, B);

c) TEMPS DE DROITE, identique au premier ;

d) TEMPS DE GAUCHE, identique au deuxième, et ainsi de suite en exerçant sur les brins une tension constante afin d'obtenir un tressage régulier.

Que l'ouvrier travaille avec 4, 8, 12 brins, la marche est toujours la même : division du faisceau en

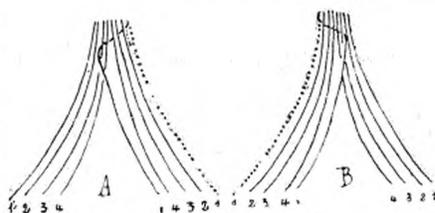


Fig. 220.

deux parties égales tenues dans chaque main ; passage alternatif, par-dessous, du brin n° 1 de chaque groupe au milieu du groupe voisin ; retour, par-dessus, de ce brin vers le groupe auquel il appartient.

Dans les cordes à 6, 10, 14 brins, chaque groupe se composant de 3, 5, 7, c'est-à-dire d'un nombre impair de brins, le brin tresseur passe dans l'intervalle du groupe opposé le plus voisin du milieu, c'est-à-dire entre :

les nos 1 et 2 ou 2 et 3, pour la tresse à 6 brins ;

les nos 2 et 3 ou 3 et 4, pour la tresse à 10 brins ;

les nos 3 et 4 ou 4 et 5, pour la tresse à 14 brins ; le parti pris une fois adopté au début étant respecté jusqu'à la fin.

La confection des tresses de 3, 5, 7, 9, 11 brins se fait de la même manière, mais l'un des groupes étant pair et l'autre impair, on procède mi-partie comme dans le premier cas et mi-partie comme dans le second.

La *tekka* de fabrication courante a 8 brins composés chacun de deux torons de même couleur retordus ensemble ; ces brins sont diversement colorés et produisent, sur chacune des quatre

faces de la cordelière, des dessins variés (fig. 221). Ces *tekka* se vendent à raison de 1 fr. 50 la douzaine.



Fig. 221.

Un aveugle de Tlemcen, qui travaille tout le jour avec une de ses filles comme aide pour la disposition des couleurs, en fabrique une douzaine environ dans 10 heures (préparation de laines comprise), employant à cet effet 250 grammes de laine d'une valeur de 1 franc. Son gain net journalier est donc de 0 fr. 50, soit 0 fr. 05 à l'heure.

Quelques femmes de Tlemcen fabriquent aussi des tresses qui servent à attacher la natte de cheveux des fillettes et à l'allonger ; ces tresses se nomment *qardân* (pl. *qraden*).

Un vieil ouvrier marocain, Moûlay Moûsa, originaire d'Oujda, confectionne enfin à Tlemcen des colliers tressés dits *gulâda* (pl. *glâd*) qu'il vend lui-même aux indigènes, en les colportant dans la rue. Le grand négociant musulman de Tlemcen, M. R. Ben Kalfate, lui fait également quelques commandes de temps à autre.

Chaque *gulâda*, longue de 0 m. 85 environ, se compose des pièces suivantes : un cordonnet, un gland et de petites tresses terminées par des pompons (fig. 222).

Le *hit* ou cordonnet se fait de la même manière que la *tekka* avec cette différence qu'il porte une âme en corde de 7 à 8 mm. de diamètre, appelée *qarneb*, que les brins viennent habiller au tressage.

Le gland ou *lewza* est obtenu comme suit : les deux extrémités du *qarneb* étant rassemblées, on les assujétit ensemble à l'aide de petites bandes de chiffons, *šrawof*, qui en font le tour jusqu'à ce qu'elles forment une boule à peu près grosse comme un œuf

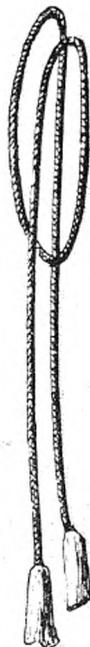


Fig. 222.

de pigeon; cette boule est emprisonnée dans un certain nombre de fils libres provenant du *hīt* que des fils de laine de commerce de couleur différente viennent croiser perpendiculairement; ce dernier travail se fait à l'aide d'une aiguille à coudre les sacs, dite *mahyet*.

La longueur libre des brins de laine qui restent est alors convertie en petits cordonnets à brins ou tresses à 3 brins que des pompons viennent enfin terminer. La touffe ainsi formée se nomme *šemmāma* (pl. *šmāyim*).

La *gulāda* se fait en deux qualités; la première vaut 0 fr. 60 à 0 fr. 90 la paire; la seconde, qui est d'un travail plus soigné, se vend 1 fr. 50 la paire.

Le vieux Moûlay Moûsa tresse aussi, suivant des procédés identiques, des ceintures pour bédouines, *hazzāma* (pl. *hazzem*) de 5 m. de long sur 15 mm. de diamètre, vendues à M. Ben Kalfate de 1 fr. 50 à 3 francs, ainsi que des gros cordons servant à porter sur l'épaule la sacoche marocaine dite *za'būla*. Ces cordons, *hīt* (pl. *hyūt*) ont 1 m. 50 de long et 1 cm. de diamètre; ils se vendent de 1 fr. à 1 fr. 50 la paire; ils sont terminés à leurs extrémités par un gland garni de pompons de laine, comme la *gulāda*.

A propos des produits tressés, nous mentionnerons une catégorie de ceintures de grande dimension, à l'usage des femmes bédouines, mi-tissées, mi-tressées, appelées *hẓām tālbi*.

Ces ceintures se vendent à Tlemcen, à l'angle sud-est du collège communal, tous les lundis matins, jours de marché.

Larges d'environ 1 empan (20 cm.), longues de 8 coudées (4 mètres), elles se composent :

1° en leur milieu, d'une zone de 1 coudée de long — tressée par un procédé très curieux — dans laquelle est ménagée une poche, *ġīb* ;

2° de part et d'autre de la poche, d'une zone tissée par un procédé identique à celui du tissage des toiles de tente, appelée *nsāġa*, de 1 coudée et demie de long ;

3° à chaque extrémité, d'une série de franges, *hdûb*, de 2 coudées de long.

Les opérations nécessitées par la confection de ces ceintures : ourdissage d'une chaîne appropriée, tissage des *nsâğa*, tressage de la poche et confection des franges, appartenant à des techniques plus particulièrement nomades, seront étudiées dans un autre livre.

Nous ne retiendrons ici qu'un fait, celui de l'introduction d'une technique bédouine dans un milieu citadin. Les ceintures en question ne sont pas en effet, à proprement parler, un produit de l'industrie tlemcénienne ; elles sont confectionnées par des femmes d'El-Eubbâd (Sidi Bou-Médine). C'est une femme bédouine originaire de Liebder, village berbère situé dans la montagne, à 25 kilomètres au sud-est de Tlemcen qui, en venant s'installer dans le village d'El-Eubbâd avec son mari, son fils et sa belle-fille, y apporta cette industrie, il y a une douzaine d'années. Fixée définitivement à El-Eubbâd, elle se mit à confectionner des ceintures de laine du type de sa tribu d'origine ; en la regardant travailler, ses voisines les plus proches, habitant la même maison qu'elle, se mirent au courant de la technique et travaillèrent ensuite pour leur propre compte. Les femmes d'El-Eubbâd confectionnant actuellement ces sortes de ceintures sont aujourd'hui au nombre de 11 réparties dans 7 maisons différentes (1).

(1) Ces femmes tissent aussi, sur le métier rudimentaire établi sur le sol, des *hzâm* de laine de couleur, pour les bêtes de somme.

CHAPITRE VI

LA FABRICATION DU FEUTRE

A côté des tissus obtenus par l'entrecroisement régulier de fils tissés, les Arabes emploient des étoffes formées de fibres enchevêtrées, foulées et agglutinées, c'est-à-dire des feutres.

Par les sinuosités qu'elles présentent sur toute leur longueur, surtout lorsqu'elles sont fines, par les aspérités qu'elles paraissent revêtir sur toute leur surface lorsqu'on les examine au microscope, les fibres laineuses ont en effet la propriété, quand, sous l'action de la chaleur et de l'humidité, on les soumet à une pression, de se feutrer, c'est-à-dire de s'enchevêtrer, de s'accrocher les unes aux autres, de se maintenir ensuite étroitement unies, autrement dit, de former des étoffes sans le secours de la filature et du tissage.

Les feutres fabriqués à Tlemcen sont de deux sortes. Ils sont destinés tantôt à la confection des tapis de selle, tantôt à la préparation des calottes de laine.

1° Tapis de selles arabes

Entre la selle de bois et le dos de leur cheval, les cavaliers arabes interposent un épais coussin nommé *ṭarḥa* (pl. *ṭrāḥ*). Ce coussin se compose de huit feutres superposés d'égale grandeur. Chaque feutre se nomme *lebd* ou *bedda* (pl. *lbâd* et *bdâd*), un feutre se dit aussi *qešra* (pl. *qešrâṭ* ou *qšûr*); le feutre placé directement sur la monture, c'est-à-dire celui de dessous est désigné sous le nom de *'arrâqi*, parce qu'il prend la sueur (*'areq*).

L'ouvrier qui fabrique les tapis de selle est appelé *beddâd* (pl. *beddâdîn*, racine: *bedd*).

Blanches ou grises, fines ou grossières, toutes les laines peuvent être utilisées dans la confection des feutres. Il est évident que les laines rudes (*ḥarṣa*) ne fournissent que des tapis de second ordre, tandis que les laines fines et très vrillées (*retba*) donnent des résultats supérieurs : les nombreuses frisures augmentent l'enchevêtrement et ajoutent à la solidité du tissu. Les laines de couleur sont parfois employées dans les pièces qu'on destine à la teinture.

Ces laines sont achetées en suint dans les magasins de Tlemcen, au quintal et non à la toison ; c'est la qualité dite colon qu'on recherche le plus, à cause de son rendement.

Le lavage a lieu suivant les procédés habituels, sur le bord des oueds ou à proximité des sources ; il est fait par les *beddād* eux-mêmes, lorsqu'il n'y a pas grande activité dans la fabrication ; dans le cas contraire, les feutriers font laver la laine par des femmes arabes ou juives, sous la surveillance d'un membre de leur famille, à raison de 1 fr. 50 le quintal.

Après lavage, on bat la laine (*iẓḍwẓto*) avec une baguette (*qtīb*, pl. *qoḥān*) et on la fait sécher. On l'ouvre avec les doigts (*yens̄fu*) puis on la trie (*yifferrzu*) en grise, blanche ou noire. Le blanchiment n'a pas lieu. On passe alors au cardage (*tqerdiš*) sans avoir préalablement procédé au peignage : la laine longue (*wāḥya*) de même que la courte (*deqqa*) sont donc également employées. Les cardeuses ont soin de ne former que des nappes fines ; une laine parfaitement divisée facilite le feutrage qui comprend plusieurs opérations successives : l'arrangement des nappes cardées, le foulage à sec, le foulage à l'eau de savon, le blanchissage, la teinture et le parage.

A) **Arrangement des nappes.** — Sur le sol bien carrelé de la cour de l'habitation — ou d'une chambre pendant la saison froide — une forte toile de tente (*ketṭān māḥṭi*) est étendue. Cette toile carrée a 2 m. 20 de côté. On l'humecte en l'aspergeant d'eau ordinaire. Puis parallèlement à l'un des bords et à une

dizaine de centimètres de ce bord, l'ouvrière (car c'est généralement une femme qui est chargée de ce travail) dispose les unes à côté des autres et bien en ligne, une première couche de nappes, telles qu'elles viennent du cardage (fig. 223, *a*) ; une seconde série de nappes de même largeur, mais pliées en deux, vient se placer sur la première et la renforcer (fig. 223, *b*). Une troisième couche enfin est disposée obliquement sur les deux précédentes et forme l'assise sur laquelle viendront s'appuyer toutes les nappes ultérieures (fig. 223, *c*).



Fig. 223.

Lorsque toute la surface de la toile — jusqu'à 10 cm. des bords — est garnie de laine, on renforce les lisières en ajoutant une ligne supplémentaire de nappes aboutées. On comble aussi les endroits qui paraissent insuffisamment garnis (*ireqq'o*).

Des ouvrières qui disposent sur la toile de tente les nappes cardées, on dit : *isceddu* (n. *tesdif*). Pour la confection des feutres très épais, un second *tesdif* a lieu dans un sens perpendiculaire au premier.

Une fois suffisamment garnie, la toile de tente est repliée sur ses bords, sur la largeur de 10 cm. restée vide, puis roulée avec la couche de laine qu'elle contient autour d'un bâton cylindrique (*hešba*, pl. *hešbât*) de 2^m50 de long sur 3 à 4 cm. de diamètre. Pour maintenir le paquet roulé, des ouvriers le ficellent (*išeddu*) avec une cordelette (*hbel*).

B) Foulage à sec. — Le paquet ainsi formé repose de tout son long sur le sol et deux ouvriers, agenouillés côte à côte, appliquent leurs mains sur les extrémités du rouleau et vers sa partie médiane pour lui imprimer, de la paume, un mouvement

de va-et-vient qui dure une vingtaine de minutes. On dit alors des ouvriers : *yiddelku* (n. *dlik*).

Cette première opération terminée, le paquet est déficelé, puis déroulé pour être roulé sur un bâton de même taille que le premier (*yeqqelbu*). On procède alors à un nouveau ficelage et à un nouveau *dlik* pendant vingt autres minutes. Sous la pression exercée par les mains pendant toute la durée de cette manipulation, les fibres textiles rentrent les unes dans les autres, se mélangent intimement, forment une étoffe assez homogène, se feutrent enfin.

Un seul ouvrier peut suffire au foulage à sec ; dans ce cas, l'opération se fait autrement : le feutrier s'assied sur un siège un peu élevé, généralement une caisse, et procède au *dlik* avec les pieds.

C) Foulage à l'eau de savon. — Le feutre obtenu serait de consistance insuffisante si on arrêtait là sa préparation. L'opération qui suit, de même nature que la précédente, se fait en humectant la laine d'eau de savon.

Cette eau se prépare en faisant dissoudre du savon noir, *şabûn şar* ou *şabûn fûlkî* (Foulquié), dans une petite quantité d'eau chaude, puis en versant cette dissolution dans une cuve (*tîna*, pl. *tyâni*) renfermant de l'eau froide ; les proportions approximatives sont 1 kilo de savon pour 6 à 7 litres d'eau.

Après avoir étendu le feutre plié en deux à même sur le sol, l'ouvrier asperge d'eau savonneuse l'une de ses extrémités à l'aide des deux mains, puis enroule la partie humectée ; il continue à mouiller le feutre et à le rouler sur lui-même jusqu'à ce que le feutre ne forme plus qu'un paquet cylindrique. Il lui imprime alors, comme dans le foulage à sec, un rapide mouvement de va-et-vient (*dlik*). Quand le feutre paraît bien imprégné d'eau savonneuse dans toutes ses parties — ce que l'on constate à la production régulière de mousse de savon — on



Fig. 224. — Ouvriers feutriers, ou *beddâdin*, au travail.

L'ouvrière qui travaille au second plan procède à l'arrangement des nappes de *gardâs* sur une toile de tente. Au premier plan, l'ouvrier procède au *dlîk*, ou foulage, à l'eau de savon.

déroule et déplie le feutre pour le plier dans un sens perpendiculaire au premier, le mouiller, le rouler, et le faire glisser encore sous les mains.

Le *dlik* se renouvelle ainsi de nombreuses fois, dans tous les sens, pendant une heure et demie environ. Il faut remarquer toutefois que le mouillage n'est surtout abondant qu'au début du foulage humide ; il devient de plus en plus rare pour disparaître même vers la fin de l'opération.

Avant d'être plié pour un nouveau *dlik*, le feutre est étiré sur les bords ; on dit alors de l'ouvrier : *yigbed* ou *itowwa'*. Cette précaution évite la formation de plis qui ne manqueraient pas de se produire sur les bords de l'étoffe, car celle-ci diminue considérablement de surface au cours du foulage : de quatre mètres carrés, elle passe à un mètre carré seulement.

D) Blanchissage. — Pour faire disparaître le savon qui a été incorporé au feutre pendant l'opération précédente, celui-ci est rincé aussi bien que possible dans une grande cuve remplie d'eau à la température ordinaire, puis trempé dans un bain renfermant une certaine quantité d'alun (*šebb*) et de plâtre (*ğebs*) pulvérisé ; lorsque le feutre est bien imprégné, on le retire, on le laisse égoutter (*iqottro*) quelque peu, puis on le fait sécher (*yenšru*) sur des cordes. Les feutres blancs sont ainsi obtenus.

E) Teinture. — Les feutres sont portés chez le teinturier qui les soumet à un sérieux lavage avant de les teindre en bleu ou en rouge. Le bleu se teint encore à l'indigo et le rouge au kermès pour les tapis de selle de bonne qualité, mais la majeure partie de la clientèle recule devant la dépense et préfère payer 2 fr. 50 à 3 francs seulement pour une *tarha* de 8 feutres qui comprend trois *lebd* bleus et trois *lebd* rouges, soit une moyenne de 0 fr. 50 par feutre (au lieu de 1 franc pour l'indigo et de 5 à 8 francs pour le kermès).

F) **Parage.** — Une fois teints et bien secs, les feutres sont découpés aux ciseaux suivant des dimensions régulières, voisines de 1 mètre ; les bords qui tombent (*tqâşes*) sont découpés en lanières de 1 cm. environ de largeur et vendus à des femmes juives ou arabes des Beni Bou Thil à raison de 0 fr. 60 le kilo pour les blanches et de 0 fr. 70 pour les colorées. Ces lanières servent à tramer des tissus grossiers destinés à servir de tapis dits (*hanbel*, pl. *hnâbel*) dans les intérieurs indigènes pauvres ou dans les cafés maures. Les lanières de feutre servant à la fabrication de ces tapis sont teintes aux couleurs les plus diverses et le tissage se fait sur un métier à haute-lisse.

Chaque feutre exigeant pour sa confection de 450 à 550 gr. de laine, c'est-à-dire une moyenne de 500 gr., il entre dans un tapis de selle de 8 feutres, de 3 kilos 500 à 4 kilos 500 de laine, soit un poids moyen de 4 kilos. Ce tapis est vendu, teint, à raison de 20 à 30 francs selon les poids et les quantités (moyenne : 25 francs).

Dans une famille tlemcénienne, celle de M. Mami qui se compose du mari, de la femme, et d'une jeune fille travaillant ensemble, on fabrique annuellement 240 tapis qui valent donc $25 \times 240 = 6.000$ francs. Les dépenses effectuées sont, approximativement, les suivantes :

10 quintaux de laine lavée à 300 francs.....	3.000
1.620 teintures de feutres à 1 franc.....	1.620
240 kilos de savon à 0 fr. 35.....	84
Alun, plâtre et fournitures diverses.....	30
	<hr/>
TOTAL.....	4.734

Le gain annuel de ces trois personnes est donc de $6.000 - 4.734 = 1.266$ francs, soit environ 3 fr. 50 par jour, pour les années où les commandes abondent, ce qui n'est pas toujours le cas.

La fabrication des feutres pour selles arabes fut autrefois très

active à Tlemcen. La maison Altairac d'Alger, qui se charge depuis longtemps des fournitures militaires, essaya un moment de faire travailler les ouvriers tlemcéniens, à Tlemcen d'abord, à Alger ensuite. L'irrégularité des résultats et la concurrence européenne firent abandonner cette tentative.

La clientèle d'aujourd'hui ne se compose plus que de quelques cavaliers arabes. Une dizaine de familles de l'importance de celle de M. Mami, cité plus haut, suffisent aux besoins actuels.

2° Calottes de feutre.

Une calotte de feutre hémisphérique entre parfois dans la composition de la coiffure⁽¹⁾ des hommes à Tlemcen ; elle a

(1) Les types de coiffures tlemcéniennes masculines sont :

1° La simple chéchia de laine rouge avec ou sans gland, fabriquée à Tunis (6 à 7 fr., *šāšiya tūnsiyya*) ou d'importation européenne (*šāšiya franšis*, 0 fr. 75 à 1 fr. 25). Elle est portée par les jeunes gens.

2° La chéchia recouverte d'une pièce de cotonnade très légère s'enfonçant sous le gilet et appelée *šāš* (pl. *šišān*) ou *šedd* (pl. *šdūd*) ou encore *hawwāq* (pl. *hwāweq*). Cette coiffure est adoptée par les enfants qui étudient le Coran et par les hommes qui font partie de la confrérie des *Derqāwa*. Parfois ces derniers remplacent la chéchia par un *kulāh šergi* (de Mascara) en feutre enveloppé d'une chéchia de laine rouge ; le *kulāh* est alors garni intérieurement d'une calotte tlemcénienne de feutre *'arrāqi* (pl. *'arāreq*) ; le plus souvent, entre le *šāš* et le *kulāh* se place une *rezza* (pl. *rzez*), étoffe légère pliée qui fait plusieurs fois le tour du *kulāh*.

3° La chéchia de Tunis renfermant une calotte de feutre de Tlemcen, puis une calotte de coton (*'arrāqiyya*, pl. *'arrāqiyyāt*), enveloppée d'un turban (*torbānti*, pl. *torbāntiyya*) roulé comme un cordon : ce turban est une longue pièce d'étoffe de soie ou de coton ornée de dessins jaunes. Ce sont surtout les personnes qui ont fait le pèlerinage à la Mekke qui portent cette coiffure, également adoptée par les hommes de la classe moyenne et par les Israélites.

4° Le *kulāh šergi*, renfermant une ou plusieurs calottes de feutre (*'arrāqi*) puis une calotte de coton (*'arrāqiyya*) et recouvert d'une vieille chéchia avec le *šāš* fixé sur la coiffure à l'aide de la corde en poil de chameau (*hiṭ el-ūbar*).

5° La coiffure dite *'amāma* (pl. *'amām*), qui se compose du modèle *torbānti* recouvert du *šāš*.

pour but de lui donner la rigidité nécessaire à l'enroulement de la corde en poil de chameau ou du turban. Cette calotte se nomme quelquefois *kulâh* (pl. *kulâhât*), mais surtout 'arrâqi (pl. 'arâreq) pour éviter toute confusion avec les calottes de feutre de Mascara, dites *kulâh šergi*, de forme cylindro-hémisphérique et de qualité très supérieure.

Pour la confection des calottes tlemcéniennes de feutre de valeur minime, on utilise une laine rude (*ħarša*) de qualité inférieure, achetée lavée, à raison de 5 francs le *řtel derrâzi* (les 2 kilos 250 gr.)

Après le cardage qui divise la laine en nappes comme dans la confection des tapis de selle, l'ouvrière, assise sur le sol, dispose devant elle une première couche de quatre nappes comme l'indique la fig. 225. Puis, sur cette couche, elle en superpose une nouvelle, semblable à la première, mais dans un sens perpendiculaire au précédent. Avec une eau de savon identique à celle de l'ouvrier feutrier, la femme humecte tout une partie du matelas de laine ainsi obtenu (fig. 226, A) et en relève le rebord placé immédiatement en face d'elle. Après quoi, elle applique une autre nappe de laine cardée sur toute



Fig. 225.

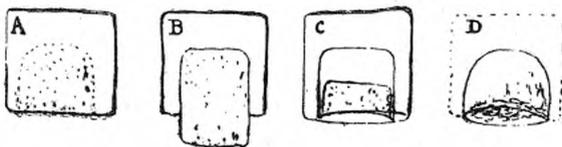


Fig. 226

la partie mouillée, en la faisant déborder à l'extérieur, vers elle (fig. 226, B) ; la partie débordante est alors rabattue sur la masse primitive (fig. 226, C) et le pourtour jusqu'alors conservé sec est replié et pétri sur la zone humide (fig. 226, D).

Le petit matelas de laine se trouve ainsi transformé en un véritable sac que l'ouvrière replie sur lui-même pour le frotter contre le sol en le faisant rouler sous ses doigts (*alik*). Après quelques minutes de foulage, la calotte est pressurée, puis lavée à l'eau froide, mise en forme sur un moule massif en bois (*qaleb*, pl. *qwaleb*) (fig. 227) et enfin apprêtée à l'aide d'une colle de pâte (*grà*) préparée avec de la farine de blé tendre (*farina*) et de l'eau. De l'ouvrière qui encolle les calottes, on dit *tebli*. Il ne reste plus qu'à enlever la calotte de la forme et à la faire sécher au soleil.



Fig. 227.

La fabrication de ces calottes se fait à Tlemcen et au village d'El-Eubbâd (Bou-Médine) durant les beaux jours seulement, à cause du séchage qui ne pourrait s'opérer assez vite par un temps humide.

Lorsque la laine est cardée, une femme peut transformer en calottes de feutre, en une journée de 10 heures de travail, un *retel derrâzi* de laine (2 kilos 250 gr.) duquel elle tire 60 pièces environ. Celles-ci sont vendues 12 francs le cent, soit 7 fr. 20 les soixante pièces. Or les dépenses effectuées pour l'achat et le traitement d'un *retel derrâzi* de laine sont :

Prix de la laine.....	5 »
Prix du savon.....	» 20
Prix de la colle.....	» 35
Prix du charbon.....	» 10
Prix du cardage.....	» 55
TOTAL.....	<u>6.20</u>

Soit un gain net de 1 franc par journée de 10 heures, soit encore 0 fr. 40 par heure pour la belle saison seulement.

CHAPITRE VII

LA FABRICATION DES CALOTTES ET DES CORBEILLES EN LAINE ET ALFA

A la fabrication des calottes feutrées se rattache celle des calottes en laine et alfa, ainsi que celle de certaines corbeilles.

CALOTTES

Cette sorte de calotte, *kulâh nâ' l-halfa*, était autrefois confectionnée, à temps perdu, par les coiffeurs tlemcénien; de nos jours, cette petite industrie est exercée surtout par les femmes.

L'alfa s'achète par poignées, *qabda* (pl. *qabdat*) dans de petits magasins indigènes de la ville, à raison de 0 fr. 10 à 0 fr. 20 l'une.

La laine de commerce, *harrâra*, de couleur, est utilisée pour la couture; elle s'achète par minces écheveaux de six à sept brins chacun, *fâna*, d'une longueur de 0 m. 70 environ, au prix de cinq centimes les trois écheveaux.

Pour fabriquer une calotte, l'ouvrier réunit de 5 à 20 brins *za'fa* (pl. *za'fat*) d'alfa en un petit faisceau qu'il entoure, sur une longueur de quelques centimètres, de laine blanche ou colorée (fig. 228). L'extrémité du faisceau cylindrique ainsi obtenu est roulé en spirale puis maintenu en place par une couture pratiquée



Fig. 228.

à l'aiguille avec le brin de laine libre (fig. 229). L'ouvrier continue la spirale sur un même plan jusqu'au moment où elle atteint le diamètre voulu, 15 cm. environ. Quand le fond



Fig. 229.

de la calotte est terminé, il coud le boudin d'alfa de manière que les parois du *kulâh* soient perpendiculaires au fond. Chaque fois qu'un brin d'alfa n'est plus assez long pour conserver au faisceau son diamètre initial, l'ouvrier en ajoute un nouveau qui rétablit la dimension première. Enfin, au cours du travail de couture, on varie la couleur de la laine : les zones ainsi diversement colorées forment un décor géométrique qui varie avec les ouvriers (fig. 230). Ce décor, parfois agréable et intéressant, est le plus souvent criard : des juxtapositions malheureuses de zones bleues, roses, vertes, violettes, jaunes, noires et blanches viennent en effet impressionner désagréablement les yeux.

Un *kulâh* de laine et d'alfa est vendu aux marchands indigènes 1 fr. 50 ou 2 francs ; son prix atteint 3 fr. 50 quand il est fait de laine fine bien travaillée.

Un *kulâh* ordinaire peut être cousu en deux journées de 8 à 10 heures. La dépense étant de 0 fr. 80 à 1 franc de laine, plus 0 fr. 05 d'alfa, le gain net de l'ouvrier est de 0 fr. 50 à 1 fr. 50 pour 16 à 20 heures de travail, soit 0 fr. 03 à 0 fr. 09 par heure environ.

Pour la confection de calottes plus fines et plus légères, l'ouvrier emploie quelques brins d'alfa seulement (quatre ou cinq) et change souvent la couleur de la laine de couture ; les salaires sont alors plus rémunérateurs, le prix d'un *kulâh* de cette nature pouvant atteindre 5 francs. Ces



Fig. 230.

travaux sont du reste exceptionnels et ne se font que sur commande.

Le *kulâh* se placé entre l'*arrâqiya* qui est posée directement sur la tête et la chéchia rouge qui le couronne. Son rôle est identique à celui du *kulâh sergi* qui assure la solidité de tout l'édifice de la coiffure et constitue un appui suffisamment rigide pour la corde en poil de chameau ; c'est aussi un excellent protecteur contre l'ardeur du soleil que redoutent particulièrement nos indigènes algériens, offrant ainsi un contraste frappant avec les Rifains qui vont tête nue

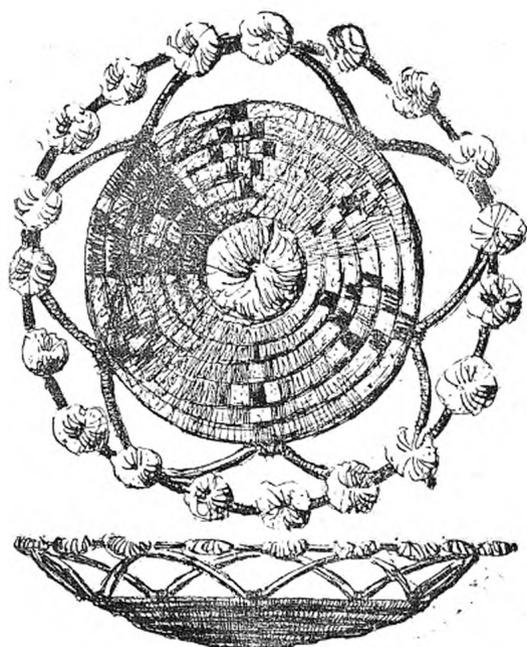


Fig. 231.

CORBEILLES.

Les corbeilles circulaires, *tbaq* (pl. *tobqân*) (fig. 231) sont fabriquées, par les femmes, de la même façon que les calottes d'alfa.

On en trouve de toutes dimensions et à tous prix, mais c'est un article de touriste peu utilisé dans la vie domestique indigène. La fabrication en est irrégulière et d'un faible rendement.

La fabrication des calottes et corbeilles de laine et d'alfa est identique à celle des corbeilles, plats et autres objets de sparterie de même nature que les indigènes du sud de l'Algérie confectionnent soit avec de la laine et de l'alfa (Touggourt), soit avec du palmier et de l'alfa (Ouargla), le palmier remplaçant la laine. Cette technique, sans doute d'origine saharienne, est très connue dans tout le nord africain (1).

(1) Le " *Bulletin de l'enseignement des indigènes* " de l'Académie d'Alger, n° 199 d'avril-mai-juin 1911 a donné, aux pages 45 et 46, quelques renseignements sur la fabrication et la nature des objets de palmier et d'alfa exécutés suivant les procédés sahariens.

Sous le nom de *Coiled baskets* " vannerie roulée ", on confectionne, aux îles Philippines, des corbeilles, des plateaux, des paniers, etc., suivant une technique qui, au point de vue de la préparation de la matière première, de l'assemblage et de la décoration des boudins, présente de nombreuses analogies avec la technique africaine ; le raffia remplace alors la laine ou les feuilles de palmier, dans la couture des boudins qui sont tirés de végétaux divers : Sedge (laiche, sorte de *carex*), Nito (sorte de fougère grimpante), Lupis (écorce ligneuse de l'*abaca*), etc. Cf., sur ce sujet, *The Philippine craftsman*, édité par le Bureau d'éducation, à Manille ; pp. 29 à 35, vol. I, Manille, 1912.

CONCLUSION

Des observations faites dans les pages qui précèdent, des faits notés avec autant d'exactitude que possible, il ressort assez nettement que les industries de la laine à Tlemcen sont, pour la plupart, en voie de disparition. La décadence de ces industries, qui s'était déjà dessinée dès le début de l'occupation française, s'accroît assez brusquement depuis quelques années.

Ainsi, pour prendre un exemple, en ce qui concerne les tisserands, nous avons pu observer nous-mêmes que le nombre des apprentis diminue d'année en année. Un demi-ouvrier, *reddâd*, dont le salaire était égal aux deux tiers environ de celui d'un ouvrier accompli, *šâna'*, ne peut plus vivre aujourd'hui avec ce salaire ; aussi bien, dans nombre d'ateliers de tisserands, voit-on travailler maintenant, au même métier, deux ouvriers accomplis dont l'un fait simplement fonction de demi-ouvrier en poussant la navette, mais gagne autant que son compagnon : le gain est partagé également entre eux deux. Or, il y a deux ou trois ans à peine, il n'en était pas ainsi et ces mêmes ateliers comptaient toute la série des apprentis, demi-ouvriers et ouvriers gagnant chacun le salaire correspondant à son grade.

Si des statistiques du nombre des ouvriers tisserands tlemcéniens, même portant sur quelques années seulement en arrière, pouvaient être établies avec exactitude, elles nous montreraient sûrement la décroissance marquée que subit chaque année le nombre des ateliers de tisserands. Mais à défaut de données précises, nous avons un fait caractéristique entre plusieurs

autres qui nous montre le recul du tissage tlemcénien sur métier à basse-lisse. N'avons-nous pas signalé en effet (p. 161) que l'industrie du *nîyâr* ou fabricant de peignes et de remises n'occupe plus aujourd'hui qu'un seul ouvrier — suffisant pour assurer le fonctionnement d'une centaine de métiers — alors qu'il y a une dizaine d'années il y avait du travail pour trois ouvriers ?

Quant aux autres industries tlemcésiennes de la laine, d'une importance économique moindre que celle du tissage, elles sont en train de périliter et de mourir.

Et les comparaisons que nous avons faites au cours de cette étude avec d'autres villes nous ont montré que partout en Oranie, à Nédroma et Mazouna, comme dans le département d'Alger, à Blida et à Médéa, même à Oudjda, ville marocaine, les industries indigènes, lainières et autres, sont en décadence.

Quelles sont donc les causes générales de cette décadence et pour quelles raisons particulières la situation des tisserands tlemcésiens devient-elle de plus en plus précaire ?

Nous ne sommes pas, certes, les premiers à nous poser ces questions ⁽¹⁾, mais nous voudrions leur donner une réponse assez nette pour qu'elle pût servir d'enseignement pour l'avenir.

On trouvera peut-être que les raisons que nous sommes conduits à faire valoir ici, pour tenter d'expliquer la décadence des industries de la laine à Tlemcen sont d'un ordre plus général que ne le comporte l'objet de ce volume, strictement limité à l'étude des industries de la laine à Tlemcen. Il est cependant impossible de rechercher les causes générales du malaise dont souffrent ces petites industries tlemcésiennes, sans entrer dans des considérations qui s'appliquent à la plupart des industries indigènes de ce pays.

(1) Voir par exemple : BEN ALI FÉKAR, *Les industries de Tlemcen ; l'artisan indigène*, dans les *Questions pratiques de législation ouvrière et d'économie sociale*, Revue mensuelle, n° 45, d'avril-mai 1912, Paris.

La crise que traversent actuellement les industries musulmanes du Nord de l'Afrique paraît être un des effets les plus directs de notre installation dans ce pays.

Si notre occupation n'a pas eu pour résultat de changer sensiblement l'état de la société et de la famille musulmanes, elle a par contre singulièrement modifié, bouleversé même, les conditions économiques de la vie indigène.

Le développement rapide des moyens de communication (routes, chemins de fer, postes, télégraphes et téléphones), l'installation de maisons de banque et de commerce, l'apport des capitaux ont facilité et multiplié les transactions. La matière première fournie par ce pays est rapidement enlevée par l'industrie européenne qui, à son tour, envoie ici ses produits manufacturés et les livre à la consommation tant européenne qu'indigène. C'est une concurrence désastreuse pour la production locale.

Tandis que le musulman algérien, et particulièrement celui de Tlemcen, *laudator temporis acti*, regarde toujours derrière lui, se contente d'imiter les anciens, de conformer sa conduite et ses actes aux leurs, se fige en quelque sorte dans une immobilité décevante, ou que, plutôt indifférent que fataliste, il n'essaie pas de réagir contre les événements, contre les difficultés qui l'étreignent chaque jour davantage, l'européen — et surtout le colonial — se montre entreprenant et hardi, cherche toujours à renforcer ses moyens d'action et à étendre son influence ; quand il jette un regard vers le passé, c'est pour y puiser les enseignements de l'expérience acquise, pour éviter de vieux errements, mieux connaître enfin le terrain sur lequel il se propose d'avancer.

On conçoit que dans de telles conditions, la lutte économique — si pacifique qu'elle soit — est extrêmement dangereuse pour l'indigène.

Un grand homme d'Etat français a dit une fois, en parlant de

nos sujets musulmans, que nous devons les faire évoluer dans le plan de leur propre civilisation. Que signifie cette parole que l'on a si souvent et si inconsciemment répétée ? Est-ce à dire que les musulmans de ce pays doivent continuer à vivre à côté de nous, en restant totalement différents de nous, en conservant par exemple leurs techniques surannées, leurs méthodes de travail et leurs vieux procédés de fabrication ? On peut répondre hardiment : non. Ils ne peuvent plus évoluer dans cette civilisation parce qu'elle n'est plus de ce temps, ni de ce milieu.

Appelés désormais à vivre avec nous, ils ne sauraient, sous peine de déchéance plus grande encore, conserver leur manière de vivre tant intellectuelle que matérielle : c'est là une conséquence directe de notre présence, du contact permanent de notre civilisation très supérieure à la leur. Les indigènes devront se résigner à abandonner la plupart de leurs petits métiers — qui feront de moins en moins vivre leur homme — et passer peu à peu, dans un laps de temps qui sera plus ou moins long, mais que nous devons nous attacher à écourter le plus possible — évidemment sans trop de précipitation et de brusquerie — de leurs vieilles techniques à notre machinisme perfectionné.

Voilà, déduites de l'observation directe, les causes générales du malaise dans lequel agonisent beaucoup d'industries indigènes et dont l'effet est surtout sensible dans les villes.

Dans les campagnes, où l'habitant est simplement agriculteur ou pasteur, les petites industries domestiques sont elles-mêmes compromises. Si elles ne sont pas près de leur fin, c'est qu'elles répondent à des besoins très spéciaux ; mais on peut affirmer qu'elles ne se développeront pas.

Parmi les industries indigènes citadines, nous distinguerons celles que doit fatalement étouffer, dans un délai plus ou moins rapproché, la production européenne, et celles qui pourront subsister encore et même se développer. Ces der-

nières sont celles, comme la confection des tapis de haute laine (que nous avons laissée de côté dans ce volume, parce qu'elle est d'introduction récente et parce que nous voulons l'étudier ailleurs), des nattes d'alfa et laine dites des Beni-Snoûs, de la broderie sur tulle, etc., qui produisent des objets que ne concurrence pas la fabrication européenne, étant donné que la machine ne peut encore remplacer le travail manuel et que la main-d'œuvre indigène est moins chère que la main-d'œuvre européenne. La présente étude, comme celles qui suivront, se propose précisément de déterminer celles des industries indigènes qui ont encore des chances de subsister et même d'indiquer, pour chacune d'elles, les moyens propres à les faire prospérer. Ceci nous conduit à examiner, pour le cas particulier qui nous occupe ici, les causes spéciales du malaise dont souffrent les industries de la laine à Tlemcen.

Ces causes sont multiples :

1^o Les laines de la région sont enlevées par l'Europe à des prix qui augmentent d'année en année. Le consommateur indigène local ne les achetant qu'en très petites quantités à la fois, par des intermédiaires, au jour le jour et isolément, les paie forcément à un taux plus élevé que le taux commercial moyen, tout en ne recevant, en retour, que des produits de qualité inférieure.

2^o Les étoffes européennes de toute nature, offertes par le commerce à de très bas prix, tendent de plus en plus à remplacer certains des produits fabriqués à Tlemcen.

Evidemment une bonne *ğellâba*, un bon *hâïk*, produits du tissage indigène, sont beaucoup plus solides, beaucoup plus beaux, feront un bien plus long service que les mêmes articles de fabrication européenne. Mais sur le marché les premiers se vendent trois, quatre ou cinq fois plus cher ; et les pauvres gens, qui sont légion, ne regardant que le bas prix, achètent les seconds. C'est ainsi que le *ksâ* se fabrique de moins en

moins ; il vaut de 10 à 15 francs et quelques mètres de cotonnade, coûtant 3 ou 4 francs, en tiennent lieu, au moins momentanément. Les juives, en adoptant le costume européen, délaissent de plus en plus, et à jamais, la *tehlila*. Le *meryül* aura bientôt vécu ; il est remplacé par notre tricot. L'antique et majestueux *hâik* des hommes ne se rencontre déjà plus guère à la ville que chez quelques vieillards : les jeunes musulmans lui préfèrent le veston étriqué recouvrant une chemise à faux col. Les tissus étroits des *şâyâq* se font rares parce que les draps et les toiles du commerce entrent de plus en plus dans la confection du *şrâwel*. Notre pardessus se substitue lui-même peu à peu au *bernûs* et à la *ğellâba*. On remarquera cependant que la *ğellâba* est assez souvent adoptée par l'ouvrier européen des campagnes et le roulier espagnol ; mais, comme on l'a dit, l'industrie européenne en a déjà entrepris la fabrication.

Après le vêtement, la couverture de laine, qui résistait encore tout récemment à la concurrence européenne, se voit également menacée, surtout dans l'article ordinaire et bon marché, par de détestables tissus de coton sur lesquels figurent déjà quelques motifs du décor tlemcénien.

Voilà pour les produits du tissage ; quant aux articles de moindre importance, produits des petites industries que nous avons étudiées dans ce livre : jambières et chaussettes tricotées, calottes, tapis de feutre, cordonnets et ceintures tressées, calottes et corbeilles d'alfa et de laine, ils ne sauraient résister longtemps à la concurrence de l'industrie étrangère.

3^o Les vieux tisserands nous ont assuré qu'autrefois, il y a une quarantaine, une trentaine d'années encore, le beau *ksâ*, le fin *hâik*, la riche *botîântiya* (décorée aux couleurs végétales alors), le moëlleux *burâbah*, ne se marchandaient point à des prix cinq ou six fois plus élevés que ceux d'aujourd'hui, et qu'à ces prix on faisait du travail soigné. Mais actuellement le nombre des riches familles de *Qoulougliš* et de *Hađar* a considé-

ablement diminué. Il n'en reste plus guère de ceux qui peuvent mettre plusieurs couvertures décorées, de 200 à 300 francs pièce, dans le trousseau d'une jeune mariée. C'est que le tlemcénien d'aujourd'hui se ruine dans les fêtes de famille ; les mariages notamment deviennent de plus en plus onéreux, parce que chacun met un point d'honneur à faire mieux et plus grand que le voisin. Le pèlerinage à la Mekke qui devait être bien rare autrefois chez les tlemcénien, devient aujourd'hui, grâce aux moyens de transport plus commodes, de plus en plus fréquent. On pourrait citer telle famille, se trouvant dans une situation aisée, qui s'est ruinée par le mariage de deux fils et le pèlerinage du père.

Maint tlemcénien, avec cette insouciance si fréquente chez les musulmans, a emprunté sur hypothèque, puis ses immeubles se sont vendus, et il ne lui est rien ou presque rien resté. A côté de cet appauvrissement progressif, il y a eu la progression ascendante du prix de la vie ; depuis une douzaine d'années que nous connaissons Tlemcen, le prix des denrées de consommation courante et de toute première nécessité (beurre, huile, sucre, café, viande, légumes, poisson, etc.), a presque doublé.

Il faut donc que le tisserand tlemcénien et l'ouvrier de la laine fabriquent à bas prix : l'état de la bourse du client les y oblige. Or, c'est cet article camelote — que les tisserands appellent *sùqi* « pour le commerce » — qui doit le plus facilement sombrer devant les produits de l'industrie mécanique.

4° Les tissus tlemcénien étaient renommés déjà au XIV^e siècle avons-nous dit et l'on venait de très loin les acheter. Il y a peu d'années encore, les produits du tissage local trouvaient d'importants débouchés en Oranie et dans l'Algérie entière. Il n'en est plus tout à fait ainsi aujourd'hui. Dans toutes les villes du Tell algérien le produit européen se substitue peu à peu au produit indigène.

Le sud orano-marocain, qui envoyait il y a quelques vingt-

cing ans à peine ses dattes. son beurre, ses laines à Tlemcen, par caravanes de chameaux, s'approvisionnait en même temps, dans cette ville, en objets de toute nature fabriqués à Tlemcen. Avec les chemins de fer (ligne d'Oran à Colomb-Béchar, celle d'Oran à Bedeau) les caravanes du Sud ne montent plus jusqu'à Tlemcen qui n'est plus leur marché habituel. C'est donc encore un nouveau coup porté aux industries indigènes qui font l'objet de cette étude.

*
**

Il semble que les conditions nouvelles dans lesquelles se trouve l'artisan tlemcénien auraient dû le pousser à réagir. Les réactions sont ou nulles ou bien faibles ; et chose intéressante, elles paraissent s'être produites surtout dans les milieux féminins, comme on le verra plus loin.

Notre tisserand a-t-il cherché à augmenter sa puissance de production, soit en fournissant un travail plus intense, plus prolongé, soit en perfectionnant son outillage, soit en créant des débouchés plus nombreux à ses tissus ?

Vivant au jour le jour, ne disposant pas en général d'un capital suffisant pour faire des provisions de laine filée, afin de travailler pour le commerce quand le client ne vient pas lui apporter la laine à tisser, le malheureux tisserand chôme souvent. Quand il a de la laine, il travaille ; mais il ne faudrait pas lui dire de faire une heure ou deux de plus que les six à huit heures qu'il passe d'ordinaire à l'atelier.

Une fois qu'il a terminé sa tâche journalière habituelle, son *gondq* comme il dit, il va s'asseoir au café maure ou rentre chez lui. Il faudrait qu'il ait bien besoin d'argent, que ses enfants crient famine, pour qu'il se croie obligé de remettre à plus tard la fermeture de son atelier et de commencer une nouvelle pièce dont le client lui réglerait immédiatement le prix.

D'autre part, résistant à toutes les tentatives, il n'a jamais

consenti à améliorer, à modifier son vieil outillage (1). Il s'est même refusé obstinément à faire une importante économie de main-d'œuvre par l'agencement, sur la chasse du métier à tisser, d'un fouet, qui seul lance la navette et remplace le demi-ouvrier appelé *reddâd*.

La recherche des débouchés ne l'a pas préoccupé davantage. L'un d'eux — et non des moins intelligents ni des moins habiles — nous conta qu'à l'exposition universelle de 1889 il avait installé son métier à Paris et y travaillait. Il vendit bien les tissus qu'il fabriquait et un grand magasin de Paris lui offrit même de lui passer une commande de 3.000 couvertures. Il ne répondit jamais à cette proposition dont le chiffre l'effraya sans doute. Une fois rentré à Tlemcen il ne lui vint même pas à l'idée d'en parler à d'autres tisserands pour essayer avec eux de donner satisfaction à un client aussi important.

C'est que le tisserand tlemcénien vit isolé dans sa boutique, sans ou presque sans rapport avec les autres ouvriers de son métier ; il n'y a entre lui et ses confrères aucun lien corporatif, aucune relation d'affaires. Chacun vit chez soi et ne voit pas plus loin que la porte de son atelier. Bien mieux, alors que la plupart des musulmans tlemcénien de toutes les classes de la société cherchent à faire apprendre le français à leurs enfants, les envoient volontiers à l'école, nous ne pourrions pas citer un seul tisserand qui envoie ses enfants à l'école arabe-française. Que lui importe que ses fils sachent se renseigner dans les journaux

(1) Des tisserands nous ont raconté qu'un français, il y a une trentaine d'années, aurait installé ici une dizaine de métiers perfectionnés pour le tissage de la laine. Ces métiers étaient munis de chasses, battants, peignes métalliques. Il aurait initié quelques tisserands indigènes à la manœuvre de ces appareils ; mais des spéculations malheureuses le conduisirent à la faillite ; les métiers furent dispersés et disparurent, et il n'en reste pas la moindre trace, si ce n'est peut-être dans la disposition des marches de certains métiers actuels. Nous avons dit plus haut qu'à Blida, une influence européenne s'est fait plus largement sentir chez les tisserands indigènes.

français sur le cours si variable des laines des marchés de l'Algérie ou de la Métropole ? Lui-même a bien vécu sans se renseigner sur tout cela, sans parler la langue du nouveau venu : son fils fera comme lui. Dès l'âge de quatre ou cinq ans, le petit garçon passe sa journée à l'atelier et apprend à garnir les bobines s'il est destiné à devenir tisserand ; sinon, il est mis en apprentissage ailleurs.

Notre artisan n'a rien fait non plus pour satisfaire et gagner la clientèle des européens. Que de fois nous avons entendu de nos compatriotes lui demander des tentures, rideaux, tapis de table, enveloppes de coussins et autres tissus utilisables dans l'ameublement européen. Ces demandes sont demeurées vaines : le tisserand aurait eu à réfléchir, à faire de légers calculs pour une nouvelle répartition du décor, à sortir des dimensions courantes, à abandonner en un mot les vieilles traditions ; il ne pouvait fournir cet effort.

La femme — si traditionnaliste dans les sociétés primitives et notamment chez nos indigènes des campagnes — semble à Tlemcen avoir plus de ressort que l'homme. Beaucoup de tlemceniennes trouvant le lavage et le filage de la laine trop peu lucratifs, se sont tournées sans hésiter vers d'autres occupations, vers d'autres travaux, qui ne leur étaient point imposés par la tradition puisqu'ils étaient jusqu'ici inconnus à Tlemcen.

Nous avons cité le fait d'une dizaine de femmes du village d'El-Eubbâd (Bou-Médine) appartenant en somme au groupe citadin de Tlemcen, qui ont appris d'une bédouine, la fabrication des ceintures de laine ; elles savent écouler facilement ces produits sur le marché de Tlemcen ; elles en tirent un gain appréciable. Il s'agit, en la circonstance, de l'introduction d'une technique de ruraux dans un milieu citadin.

Dans un autre cas, nous voyons la femme musulmane de Tlemcen, d'El-Eubbâd, de Nédroma même, prendre, pour des travaux manuels, l'exemple de travaux européens : telle la

broderie sur tulle. Nombreuses sont déjà les femmes indigènes de notre région qui brodent sur tulle, au coton ou à la soie, diverses pièces du costume féminin musulman : manches de chemise, voiles de tête, chemises de dessus (*golâf*) ; elles se mettent même peu à peu à broder des pièces du costume ou de l'ameublement européen (fichus, rideaux) et il n'est pas douteux qu'avec peu d'effort, on arriverait sûrement à les amener à broder sur des pièces de dimensions et de formes quelconques (1).

A propos de la décoration des *kabbôt* et des *srâwel*, nous avons dit comment les femmes de la maison du tisserand Karaouzen se sont mises à la coupe, à la couture et à la décoration de ces vêtements d'hommes. Or n'est-il pas curieux de constater que, dans cette société musulmane nord-africaine où il est de tradition ancienne que la couture soit un travail masculin, ce travail passe entre les mains des femmes ? Et l'on pourrait citer déjà nombre de tlemcéniennes musulmanes qui non seulement pratiquent la couture à la main, mais encore à la machine, et quelques-unes reçoivent même des commandes de confection, surtout en lingerie. Dans ce cas, les commerçants juifs sont les dispensateurs du travail et les femmes juives, qui parlent arabe sont, pour cette raison même, les initiatrices.

Voici encore un autre fait. En 1900, un ouvrier se proposant d'enseigner le tissage du tapis de haute laine fut créé à Tlemcen par le comité de l'Alliance française ; on voulait apprendre un métier aux fillettes musulmanes tout en les habituant à parler un peu le français. Le recrutement, d'abord difficile, devint bien vite tel qu'il fallut agrandir le local primitif. Depuis, une fabrique de tapis s'est même fondée à Tlemcen ; elle occupe une centaine de fillettes indigènes et l'ouvroir en compte plus de

(1) Sur cette industrie féminine déjà si répandue non seulement à Tlemcen, mais dans tout le Tell oranais on trouvera quelques renseignements et quelques reproductions de motifs de décor chez VAN GENNEP, *Etudes d'ethnographie algérienne*, tirage à part de la *Revue d'ethnographie et de sociologie* de 1911, pp. 94 à 96 (chez Leroux, Paris).

soixante-dix. Il est certain que si l'on ouvrait, dans un autre quartier de la ville, un autre établissement du même genre, il serait vite rempli, à condition bien entendu que l'on prît toutes les précautions dictées par les convenances et les coutumes musulmanes.

Citons enfin le cas de la laverie de laines établie à Tlemcen, suivant des procédés modernes, il y a sept à huit ans, et dont on a dit quelques mots au début de cette étude. Cet établissement est parvenu à former et à s'assurer très rapidement une main-d'œuvre de femmes musulmanes.

A quoi bon allonger cette liste de faits ? Nous croyons avoir montré suffisamment que si le tisserand, l'ouvrier de la laine en général, est, à Tlemcen, d'une inertie, d'une indifférence, d'une insouciance désespérantes, il n'en est pas ainsi de la femme musulmane, qui fait preuve, en mainte circonstance, d'une activité remarquable et d'une aptitude surprenante à s'engager dans des voies nouvelles, à s'initier à des industries étrangères aux traditions locales.

*
**

La pénible situation dans laquelle se trouve l'industrie indigène du tissage sur métier à basse-lisse à Tlemcen, peut se comparer à celle qui fut faite, il y a 30 ou 40 ans, aux tisserands français des campagnes, confectionnant pour le compte des paysans, des toiles de chanvre ou de lin et de gros draps de laine, lorsque la grande industrie du tissage dans les villes se fut installée. L'utilisation de la force motrice amena le triomphe des métiers mécaniques et fit disparaître l'industrie familiale.

On peut se demander si l'utilisation des chutes d'eau, qui ne manquent pas dans les environs immédiats de Tlemcen, ne permettrait pas de ressusciter l'industrie du tissage dans cette ville ? Aucune tentative n'a été faite dans ce sens. En tous cas,

il ne faut pas attendre de nos tisserands tlemcénien la plus petite initiative dans une semblable voie.

Les conditions du tissage tlemcénien demeurant à peu près ce qu'elles sont, quels sont les produits de cette industrie qui doivent disparaître ? Quels sont ceux qui peuvent subsister ? Pour ce qui concerne les étoffes destinées au vêtement, nous avons énuméré les raisons multiples qui condamnent cette industrie sans retour : elles procèdent de la transformation profonde apportée par nous-mêmes dans les milieux indigènes, et il est inutile de lutter contre une décadence irrémédiable.

Nous serons d'un avis opposé relativement aux couvertures. Leur fabrication peut être l'objet d'une intéressante tentative de relèvement, pour divers motifs : elles] ne sont pas dépourvues de caractère artistique, elles peuvent s'écouler à bon compte, elles peuvent trouver des débouchés plus importants si on les fait connaître davantage, leur technique est susceptible d'être améliorée, on peut les employer à un plus grand nombre d'usages, les fabriques européennes ne peuvent pas très facilement les imiter. Le succès d'une telle entreprise ne sera toutefois bien assuré que si l'on prend un certain nombre de mesures dont nous énumérons ci-après les principales.

1° *Tissage*. — Dans tous les cas où la trame est passée à la navette, cette navette est lancée à la main, ce qui oblige les tisserands à travailler à deux sur un seul métier, même pour la confection des tissus unis ou simplement rayés. L'adoption du dispositif qui consiste à munir les extrémités de la chasse d'une boîte dans laquelle se meut un chasse-navette actionné par un caribari ou fouet supprimerait l'ouvrier appelé *reddâd* et diminuerait d'autant le prix de la main-d'œuvre. La dépense, faite une fois pour toutes, n'atteindrait pas 5 francs par métier. Le tissage serait en outre plus rapide.

Lors du tissage des dessins, les duites sont en outre passées à la main, fil par fil. Il y aurait peut-être économie de temps

à monter la trame colorée sur de petites bobines, comme font les artistes des Gobelins pour la tapisserie. La bobine serait chargée par le *mdowwey*, sur le rouet des tisserands.

Les conséquences de ces petites améliorations se traduiraient par une diminution appréciable du prix de revient.

2° *Décor.* — La composition est généralement satisfaisante quand elle est dirigée par des hommes de goût, mais elle n'est pas toujours impeccable ; dans tous les cas elle est monotone et gagnerait parfois à être modifiée. Jusqu'ici, l'éducation artistique de l'ouvrier s'est faite sans méthode : le jeune ouvrier (*reddàd*) exécute, avec une ponctualité touchante, les ordres qui lui viennent de son moniteur le *šana'* ; il prend au *qğey* placé au-dessus de sa tête, les fils colorés convenables et les met en place en copiant servilement tout le travail de celui qui le dirige. Evidemment, aucune explication n'est donnée par le *šana'*, aucune initiative n'est laissée au *reddàd*.

Pour réagir contre une telle routine, il faudrait s'entendre avec un patron intelligent et ayant suffisamment de goût et lui donner, pendant quelque temps, des notions d'art décoratif indigène appliqué aux tissus. Quand cet ouvrier serait suffisamment instruit, il ferait part de ses connaissances pratiques à ses collègues et à leurs aides par la voie de causeries qui auraient lieu après les heures de travail dans l'atelier de l'un d'eux, ou mieux dans les locaux du cours d'apprentissage de garçons indigènes.

3° *Teinture.* — Des mesures radicales doivent être prises en ce qui concerne la teinture ; celle-ci est généralement médiocre et ne résiste ni à la lumière, ni aux lavages répétés. Les tisserands auraient donc intérêt à envoyer au plus tôt, à l'école de teinturerie d'Alger, des jeunes gens qui s'initieraient au choix des matières tinctoriales et à leurs manipulations en vue d'obtenir des teintures échappant à toute critique.

4° *Confection de nouveaux tissus décorés.* — En dehors des

couvertures actuelles, dont le décor serait plus varié, les tisserands mettraient à l'étude d'autres tissus d'ameublement qui répondraient mieux aux besoins de la clientèle moderne, autant européenne qu'indigène. Nous citerons par exemple des tapis de toutes dimensions pour tables diverses, de salle à manger ou de salon, des rideaux et des tentures pour portes et fenêtres, des étoffes de revêtement pour les murs des appartements et des étoffes de même nature destinés à la garniture de sièges variés, etc. Il y a là tout un domaine que les esprits industriels peuvent exploiter pour le plus grand bien des tisserands indigènes. Dans tous ces objets, l'emploi du coton comme chaîne serait peut être préférable au *qiyâm* de laine qui, on le sait, peut être dévoré facilement par les insectes; les réparations ultérieures se feraient plus aisément et le prix de revient serait moins élevé.

5° *Création de nouveaux débouchés.* — Fabriquer, c'est bien, mais il faut vendre! Or, les commerçants indigènes de Tlemcen ne paraissent pas comprendre tout l'intérêt des productions de leurs coreligionnaires, productions qu'ils rangent, que disons-nous, qu'ils relèguent au fond de leurs magasins après les avoir empilées soigneusement les unes au-dessus des autres sur des étagères où le visiteur les aperçoit à peine. On retrouve, chez ces négociants, ce que l'on voit chez leurs confrères syriens ou hindous qui ont envahi toutes les villes algériennes: la boutique du marchand algérien d'articles indigènes reproduit aujourd'hui l'ordonnance des bazars de pacotille montés par ces étrangers: tissus imprimés et cuivres ciselés de l'Inde, broderies de Constantinople et de Tunis, bois sculptés et cuivres ouvrés de Damas, cotonnades et soieries de Lyon, bijouterie et orfèvrerie parisiennes, mauvais tapis de Rebât et de Casablanca, velours français ou allemands prétendant imiter les beaux tapis de Perse, etc., etc. En sorte que jusqu'ici, la vente des tissus tlemcéniens aux touristes est à peu

près nulle ; et quand elle a lieu, c'est presque par hasard : il a fallu que des visiteurs, plus particulièrement curieux découvrent eux-mêmes les ateliers des tisserands où les guides ne les conduisent guère.

En attendant que les commerçants de Tlemcen comprennent mieux leur rôle et servent mieux les intérêts de leurs concitoyens, il serait de la plus haute utilité de créer dans cette ville un petit musée des industries indigènes qui réunirait, pour commencer, tous les produits industriels de la ville. Ces produits seraient étiquetés et porteraient des indications suffisantes sur les lieux de fabrication et les prix de vente. Tous les artisans indigènes seraient autorisés à exposer leurs travaux sous réserve d'approbation du directeur du musée.

Les touristes seraient ainsi renseignés sur les véritables industries du pays et il y a tout lieu de croire que leurs achats viendraient encourager par la suite les artisans intéressés et feraient naître une émulation féconde. Seuls, les revendeurs verraient peut-être diminuer le chiffre de leurs affaires, mais l'étranger et l'ouvrier y trouveraient leur compte.

Tous les ans enfin, les tisserands de Tlemcen seraient invités à expédier quelques travaux à l'exposition de la Médersa d'Alger, travaux qui seraient vendus à leur compte comme ceux des cours d'apprentissage de garçons et des écoles-ouvroirs de fillettes indigènes.

6° *Organisation de la corporation des tisserands.* — Depuis de longues années, les tisserands de Tlemcen travaillent isolément. Notre organisation administrative, laissant à chaque individu sa liberté pleine et entière, a fait disparaître la vieille coutume indigène qui plaçait autrefois un chef, *amîn*, à la tête de chaque corps de métier, comme cela se passe encore au Maroc, à Fâs notamment. Ce chef veillait au maintien des pratiques professionnelles, il contrôlait les objets ouvrés au fur et à mesure de leur exécution, il décidait que tel ouvrier,

suffisamment instruit et expérimenté, pouvait devenir patron, il jugeait les différends professionnels entre membres d'une même corporation, il ne laissait livrer enfin au commerce que les produits qui lui paraissaient conformes aux usages et présentaient les qualités propres à maintenir l'excellente réputation de l'industrie dont il était le chef. Si cette coutume offrait des inconvénients, elle avait aussi de sérieux avantages. Vouloir la rétablir sur ses anciennes bases serait une erreur ; mais on conviendra qu'il y aurait lieu d'amener les tisserands à mieux se connaître les uns les autres, à se concerter pour l'établissement de tarifs plus rémunérateurs, à réunir leurs ressources pour l'achat, en gros, de matières premières, à faire des efforts en vue de la suppression de nombreux intermédiaires, à s'entendre enfin pour l'établissement d'une meilleure organisation commerciale et industrielle (1).

Cette œuvre considérable ne peut évidemment être mise sur pied en un jour : l'ignorance et la routine actuelles constituent une force d'inertie qui s'opposera sans doute aux premières tentatives d'améliorations ; mais il faut avoir foi en l'avenir et faire confiance aux efforts longs et soutenus.

Pour les autres petites industries de la laine dont nous avons parlé dans cet ouvrage, il n'y a guère d'espoir de les faire durer ou de les transformer. Elles occupent d'ailleurs fort peu de monde et les produits européens remplaceront à bref délai les objets qu'elles fabriquent.

Notre action possible sur le travail des femmes apparaît plus clairement. Ouvrons, aux fillettes, des écoles avec cours d'apprentissage, donnons-leur en même temps que les premières

(1) C'est dans ce but qu'à été ouverte, en 1911, une section de tissage au cours d'apprentissage annexé à l'école de garçons indigènes de Tlemcen. Cette section ne se propose pas tant de faire de nouveaux ouvriers tisserands, dont le nombre est déjà trop grand ici, que de montrer aux artisans de la ville les essais qu'il y a à tenter, les avantages qu'il y a à retirer de leur industrie en la « modernisant » un peu.

notions de notre langue — véhicule de nos idées et seul moyen de se comprendre — des notions d'enseignement ménager et d'économie domestique qui leur permettront, plus tard, de tirer un meilleur parti des ressources familiales ; mettons-les au courant de techniques qui conviennent à leurs goûts et à leurs habitudes (tapis, coupe, couture, etc) ; elles pourront ainsi à la fois embellir leurs intérieurs et accroître les revenus domestiques (1). C'est là, du reste, un vœu des femmes de Tlemcen avec lesquelles nous avons été assez souvent en rapport au cours de notre enquête. La partie féminine de la population indigène de Tlemcen sent que là, pour elle, est le salut. Nous ne pouvons vraiment, ni ne devons être un obstacle à son désir d'évolution. Aidons-la à sortir de son passé, car c'est par elle, à Tlemcen comme ailleurs — et ici la question reprend une portée plus générale — que nous nous créerons les plus sûres sympathies dans le monde indigène. Nous ne saurions hésiter davantage.

(1) La seule œuvre d'apprentissage pour jeunes filles indigènes existant à Tlemcen est l'ouvroir créé en vue de l'enseignement du tissage des tapis de haute-laine. Cet établissement, dû à l'initiative du comité tlemcénien de l'Alliance française, est aujourd'hui subventionné par le budget de la Colonie. Encore faut-il remarquer — comme l'un de nous l'a dit ailleurs (*Revue Générale des Sciences*, n° du 30 avril 1912, p. 323) — que l'organisation actuelle laisse passablement à désirer.

INDEX

DES TERMES EMPLOYÉS DANS CETTE ÉTUDE (1)

أبر *bra*, av. l'art. *lebra* (ar. أبرة), pl. *ibâri* : 1° « navette du *nîyâr* » (p. 166), nommée *msella* à Tétouan. Cf. *Archives marocaines*, t. xv, f. 1, p. 119 ; 2° « aiguille à tricoter » (p. 241). Sur ce mot, voy. W. MARÇAIS, *Textes arabes de Tanger*, Paris, Nationale, 1911, p. 502.

أذن *âden*, pl. *wednin* : 1° « sabot » ou « coussinet » du métier à basse lisse (p. 65) ; 2° « coussinet » du rouet (p. 81). Le diminutif *oudina*, pl. *ât*, à Tétouan désigne le « coussinet » en cuir dans lequel tourne le fuseau du rouet. Cf. *Arch. maroc.*, vol. xv, fasc. I, p. 88.

أزر *laz̄zâz̄*, « daphné », vulg^t « garou », plante tinctoriale de la famille des thyméléacées, très employée dans la teinture nord-africaine pour donner des jaunes et des verts (p. 35). Abderrezzâq el Djezâiri cite la plante au n° 61 avec l'orthographe أصاص, أزاز et لزاز. (Ces renseignements sont en partie dûs à l'obligeance de M. le Dr Gabriel Colin).

(1) Nous avons conservé aux mots cités d'après d'autres auteurs, l'orthographe et la notation qu'ils avaient dans la transcription adoptée par ces auteurs. — Les pages de ce livre auxquelles nous renvoyons dans cet index sont indiquées entre parenthèses.

- إلا *ila*, « si », « lorsque » ; *wila*, « et si » (p. 150).
llā (p^r *illā*), « moins », « excepté » ; *llā-ṛob* (للا روع), « moins un quart » (p. 34) ; *llā-ḥedd*, « moins un quart de coude » [terme des tisserands] (p. 102).
wella (ولا), « ou, ou bien » (p. 149 et 150).
- أمن *amīn*, pl. *amana*, « chef de corporation » (p. 55).
Sur la fonction d'*amīn* à El-Qsar el-Kebīr, voy. *Arch. maroc.* nov. 1904, p. 134-135 ; pour la vallée du Lekkous, cf. *Arch. maroc.* janv. 1906, p. 272.
- بت *bettet*, fut. pl. *ibettu*, inf. *tebtīl*, « diviser la nappe de chaîne en petits paquets (*betta*) à peu près égaux pour le montage sur métier à tisser » (p. 95).
betta, pl. *bettāt*, « petit groupe de fils de chaîne » préparé pour le montage sur le métier à tisser (p. 95, 97).
- بحر *bḥar*, pl. *bḥūr*, « rayure composée » dans la décoration des couvertures de laine (p. 132).
- بخر *bahḥar*, fut. pl. *ibahḥro*, inf. *tebhīr*, « blanchir la laine » aux vapeurs de soufre (p. 25 et 26). Voir aussi MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 227-228.
mbaḥra, pl. *mbāḥer*, « réchaud » pour le blanchiment de la laine (p. 26).
- بدا *bedda*, pl. *bdād*, av. l'art. *lābdād*, « pièce de feutre d'un tapis de selle » (p. 251) ; ce terme et le suivant sont employés dans le même sens dans beaucoup de régions de l'Afrique du Nord. Le singulier *bedda* semble avoir été reformé de *bdād* (بدا) collectif pris pour un pluriel.
beddād, pl. *īn*, « feutrier, fabricant de tapis de selle » (p. 251).

بدا *bdô*, « commencement » (p. 244). A Tétouan on désigne par ce nom un paquet de trame servant à commencer un tissu.

بربر *br̄bra*, pl. *br̄ber*, qqf. *âf*, « dévidoir » à laine ou à soie (p. 79). Le dévidoir appelé aussi *br̄bra* dont se servent les passementiers de Tétouan (et les fileuses de la province de Valence, Espagne) est d'un type un peu différent selon JOLY, *Arch. maroc.* vol. xv, fasc. 1, p. 86. Ailleurs, en marocain appelé *pl̄bra*, cf. LERCHUNDI, *Vocab. español-arabigo*, p. 282, sub *devanadera* ; en arabe d'Andalousie : *palabra*, cf. PEDRO DE ALCALA, p. 200, l. 18 ; SIMONET, *Glosario de voces ibéricas*, p. 414.

برسل *bersûl*, pl. *br̄sel* (Tl.) et *br̄sîl* (ruraux) « gros fil de laine retordu formant la lisière des couvertures épaisses » (p. 83, 88), orig. berbère (?).

برشم *beršem*, « faire le point de décor dit *bořšmân* ». Cprz MARÇAIS, *Quelques observ. sur le diction. prat. de Beaussier*, dans *Recueil de mémoires XIV^e Congrès des Orientalistes*, Alger, Fontana, 1905, p. 415, qui donne à ce mot une origine possible turco-persane *أبرشيم* ; une origine romane semble plus vraisemblable ; cf. SIMONET, *Glosario de voces ibéricas*, p. 429-430.

bořšmân « galon de 4 à 6 cordonnets » [analogue au *rb̄b*, cf. s. v.] (p. 194-196) ; ses divers types sont les suivants : *bořšmân řb̄'î* [à 4 cordonnets], *sd̄âsi* [à 6] (p. 195), *ġarbi* et *řl̄âmsâni* (p. 195-196).

br̄šmi, pl. *br̄šm̄ya*, « brodeur de burnous, ouvrier en *bořšmân* » (p. 111, 180).

- برط *barriṭa*, pl. *brāret*, « chapeau » (p. 211), cf. Dozy, *Suppl. aux diction. ar.*, 1, 80, col. 2, sub. بریطه.
brārṭi, « fabricant de chapeaux » ; le برانيطي de Dozy est inconnu à Tlemcen.
- برك *baraka*, pl. *āṭ*, « influence bienfaisante produite par un saint ou un objet de nature spécialement sacrée » (p. 44). Cf. DOUTTÉ, *Magie et religion dans l'Afrique du Nord*, Alger, Jourdan, 1909, p. 439 et s.
- برل *brella*, pl. *brellāt* : 1° « baguette de roseau retenue par des chevilletes sur l'ensouple déroulouse » servant à fixer l'extrémité de la chaîne du métier à basse lisse (p. 67, 86) ; même emploi à Tétouan, cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 104 ; 2° « bâton de roseau du cadre du remisse » à Nédroma (av. le pl. *brāwell*) et à Mazouna (av. le pl. *brellāt*), p. 68 ; 3° « écrou » ; est d'origine romane. On a en castillan *varilla*, « baguette ».
- بروم *brōm*, fut. *yebrom*, pl. *yebbrōmu*, inf. *brīm*, « retordre du fil par friction entre les mains », (p. 97, 187, 191).
mebrōm, « retordu (fil) » (p. 194 et pass.).
beṛma, pl. *brēm*, « chaudron d'une contenance inférieure à une trentaine de litres ». Cprz Dozy, *Suppl.*, 1, 77. (p. 48).
- برومل *bermāl*, pl. *brāmel*, « baquet en bois » (p. 48) ; de l'espagnol *barril*. Cf. Dozy, *Suppl.*, 1, 77.
- برنس *bernūs*, pl. *brānes*, « burnous » (p. 112) ; tissé sur le métier à haute lisse, il est dit *bernūs nṭā'-l-hollāla*, sur le métier à basse lisse, *bernūs nṭā'-l-mṛemma* ;

prononcé *bernoš* à Tétouan, mais ce terme est moins usité au Maroc pour désigner ce vêtement que le mot *selhâm*, pl. *slâhem*. Sur le mot *burnûs* dans le sens de « vêtement », « haut bonnet », « capuchon », cf. Dozy, *Suppl.*, I, 79 ; dans le sens de « haut bonnet » (de soie écrue) à Bagdad sous les 'Abbâsides, ajouter à Dozy la référence à MAS'ÛDI, *Les Prairies d'or*. éd. BARBIER DE MEYNARD, t. VIII, p. 169.

برول *berwâl*, sans pl. à Tlemcen (mais à Tétouan, pl. *brâwl*), « gros fil de laine blanche pour la trame » (p. 24, 31 et pass.) ; origine probablement berbère. Dans la vallée du Lekkous, *beroual* désigne de la « laine rousse commune » pour la fabrication des djellâbas, cf. *Arch. maroc.*, juin 1905, p. 81, en haut.

بسس *mbesses*, nom d'unité, *mbessa*, « petite galette de semoule au sucre et à l'huile, ou au beurre » (p. 45).

بسط Cf. ببط.

بشطر *bošmâr*, pl. *bšâmer*, « point d'ornementation des burnous » (p. 193-194 et pass.). probablement une autre forme de *bošmân* ; il semble qu'originellement les deux mots n'appartiennent pas aux mêmes régions du Maghrib : *bošmâr* est propre à l'Est algérien et peut avoir été apporté à Tlemcen et dans l'Ouest par les brodeurs de burnous venus de la Qal'a des Beni 'Abbâs (Petite Kabylie).

بصط *bešt*, pl. *bšât*, « réunion de plusieurs écheveaux (*mdeġa*) de fil de chaîne » (p. 29) ; class. ببط.

بطن *betten*, inf. *tebtîn*, « mettre une doublure à une étoffe » (p. 205).

bâtân, « doublure » (p. 205 210, 2 13).

bšana, pl. *bšân*, *bšâyen*, *bšanât* (p. 10, 15) (pour Tétouan cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. I, 80) : « 1° peau de mouton, avec ou sans la laine » ; 2° « bandelettes en peau de mouton tannée, employées dans le rouet tlemcénien » (p. 81). Ces trois mots sont arabes.

bořânîya, pl. *âř*. « couverture tlemcénienne décorée sur fond rouge » (p. 120) ; à Tétouan le mot désigne une couverture également décorée, mais sur fond blanc : cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. I, p. 112 ; à Djerba, *batavia* désigne une longue couverture à bandes multicolores, cf. V. FLEURY, *Les ind. indig. de la Tunisie*, p. 15 et suiv. On distingue à Tlemcen la *bořânîya mserrha*, simplement à raies de couleurs variées et la *bořânîya mzôwqa*, ornée de dessins divers. Le mot *bořânîya* semble bien, comme l'a indiqué SIMONET (*Glos.*, p. 40), être d'origine romane, (cit. par MARÇAIS, dans *Rec. de Mémoires*, p. 416).

ببل *belbel*, fut. pl., *ibelblu*, inf. *řbelbël*, « faire du *belbûl* » (p. 43).

belbûl, « coussouss grossier de farine d'orge » (p. 43). Cf. sur ce mot : A. BEL, *Population musulmane de Tlemcen*, Paris. Geuthner, 1908, p. 28 ; même mets portant le même nom à Tétouan. Le mot est d'origine berbère. Cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 235.

بهتن *biřtân*, pl. *břâten*, « dévidoir à laine » à Nédroma (p. 79).

بواب *bâb*, pl. *bibân* : 1° « porte » (p. 150) ; 2° « intervalle vide entre deux dents du « râteau » servant au montage de la chaîne sur métier à basse lisse. » (p. 93). Voir sur ce mot MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 239-240.

- بوربوح Voir s. ربح.
- بيت *bīt*, pl. *byūt* : 1° « baguette du fuseau » (p. 27) ;
2° « intervalle de 40 dents du peigne du battant
dans le métier à basse lisse » (p. 167-168). Voir une
étude de ce mot ap. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 240.
- بيد *bidi*, « motif d'ornementation de certains bur-
nous », (p. 193), synonyme de *bošmāṭ* ; il y a divers
types de *bidi* (p. 201-202). C'est le nom du burnous,
dans plusieurs parlers berbères : *abīdi*.
biddāi, pl. *biddāya*, « ouvrier en *bidi* » (p. 181).
- بيدون *bīdūn*, pl. *byāden*, rar. *bīdūndāt*, « seau » (p. 37) ;
du français « bidon », qui en Algérie a pris le sens
du « seau » (influence du langage militaire ?)
- بيص *byoḍ*, fém. *bīḍa*, pl. *būyed*, « blanc » (p. 148, 164).
- تاكى *tākīya*, pl. *twāki*, « couvercle à glissoir de la caisse
terminant le battant du métier à tisser » à Blida
(p. 72) ; du français « taquet ».
- تستر Voir s. ستر.
- تفح *teffāha*, pl. *tfāfah*, « brandebourg » du vêtement
nommé *kabbōt* (p. 241).
- تك *tekkā*, pl. *tekk* : 1° « cordelière passant dans la cou-
lisse du pantalon » (p. 243 et s. et p. 238) ; 2° « cou-
lisse du pantalon » ; verbe *tekkēk*, parf. 1^{re} p. *tekkākāt*,
fut. pl. *tekkū*, inf. *tekkik*, « serrer la cordelière de
sa ceinture » ; *tekkāk*, « baguette servant à faire
passer la cordelière dans la coulisse du pantalon » ;
à Tétouan cette cordelière se nomme *tuḳka*, de même

à Tanger et dans le Habṭ marocain. Cf. *Arch. maroc.*, vol. xvii, 1911, p. 132 (pl. *ṭekk*); on lit cependant *tekk*, pour Tétouan dans *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 95; les diverses espèces de la *ṭekk* tlemcénienne sont : celle à tricot ajouré [*mahlūla*] (p. 243); celle en boudin tricoté [*menqūša*] (p. 244); celle qui est tressée (p. 246-248). Voir Dozy, *Dict. des noms de vêtem.*, 95-99.

تلس *ṭells*, pl. *ṭlâles*, « double sac de bât » (p. 52). Cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 245.

توز *ṭowwez*, inf. *ṭetwiz*, « faire une *ṭwiza* » (p. 43).

ṭwiza, « corvée qu'on s'impose pour aider quelqu'un dans un travail, dans certaines conditions » (p. 43). Ce mot berbère est connu dans tous les parlers arabes de l'Algérie; il a été étudié par MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, p. 421; ajouter aux références : STUMME, *Schilh v. Tazerwalt*, p. 235; *Arch. maroc.* janv. 1906, p. 307, où l'on est surpris de le voir écrit *ṭouīza* avec un *t*. On entend à Tétouan *ṭāvāza*, « collecte, repas fait par souscription », à rapprocher du تارسة de MARÇAIS, *loc. cit.*

تيفيغت *ṭīgīgeṭ*, « plante de la famille des saponaires » (p. 26 n. 1); aux observations présentées sur ce mot berbère dans notre note de la page 26, il faut ajouter : *tirrecht* à El Qsar el-Kebir, cf. *Arch. maroc.* nov. 1904, p. 98; *ṭāgīgeš* à Tétouan (inform. personnelle) à mettre à côté du vocable *tir'ir'it*, donné par Joly (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 80) qui indique que sous le nom تيفيغت on désigne, en Algérie, des silénées et presque toujours la *silene inflata*.

- تيل *tīyāl* et *tīyān*, « cordonnet à deux torons » (p. 182, 200 et pass.), formation dialectale secondaire de تيل venant du ture تل ; voir les références données par MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, p. 421.
- تيفل *tēffel*, fut. pl. *itēfflu*, « envelopper la planche du gros peigne à laine (*mšo!*) avec un morceau d'étoffe pour l'empêcher de glisser pendant le peignage ». (Ce verbe a été mal expliqué dans notre texte, p. 21).
- تيفل *teqqel*, fut. *iteqqlu*, « mettre une lourde pierre sur le peigne à laine pour assurer sa stabilité pendant le peignage ».
- tqol*, pl. *tqāl* et *tqàla*, « poids servant à maintenir la stabilité du peigne à laine » (p. 21), ou « du rouet » (p. 81).
- A Tétouan, le vocable *teqqāl*, pl. *tqāqel*, désigne le « poids accroché à la baguette d'envergeure » et nommé *'alāqa* à Tlemcen. Joly n'en a pas parlé dans son étude des tisserands de Tétouan.
- تني *meṭni*, *mṭāni*, « nœud » (p. 81) ; avec le pl. *meṭniyīn*, « doublé » (p. 80).
- توب *tūb*, pl. *tūāb*, « couvertures » (p. 147) ; *tūāb entā-l-ḥesba*, litt. « couvertures de la perche », nom donné aux couvertures qui sont pliées et entassées les unes sur les autres sur une perche à l'une des extrémités de la chambre arabe à Tlemcen, au-dessus et en avant du lit quand il y en a un. Ces couvertures sont apportées par la fiancée en se mariant (p. 147, et voir p. 155).
- جيد *ḡebbed*, fut. pl. *iḡebbdū*, « étirer » (un feutre humide par exemple) (p. 256). Sur ce mot, toujours

prononcé avec > au lieu d'un > dans les dialectes (par dissimilation de continuité *ğ-d* > *ğ-d*), cf. MARÇAIS, *Rec. de Mémoires*, p. 423.

mejbùd, « fil d'or » (p. 181).

جرب *ğrob*, « gale » chez le mouton (p. 16); *meğrâb*, « atteint du *ğrob* (mouton) ».

ğarba, « (laine) de moutons galeux » (p. 16).

ğerbi : 1° « gros fil de laine pour trame » dans le parler juif de Tlemcen (p. 31). Voir aussi s. *mħarbel*; 2° « couverture décorée, tissée avec le fil dit *ğerbi* » (p. 124). Ce mot est évidemment un ethnique de Djerba : la couverture *ğerbi*, très connue en Tunisie, est fabriquée par les femmes de Djerba.

جرد *ğrida*, pl. *ğrâid*, « longues baguettes de roseau pour enserrer les dents du peigne dit *šeřra* » (p. 164, 165).

جز *ğezz*, fut. s. *iğezz*, pl. *iğezzu*, inf. *ğezz*, « tondre » (p. 13), seul mot employé dans ce sens à Tlemcen ; à Tétouan on emploie ce verbe à la II^e forme *gezzez*.

mğezza, pl. *ât*, « faucille pour la tonte de la laine » (p. 14).

جعب *ğa'ba*, pl. *ğ'âb*, « petite hobine » qui se place dans la navette du tisserand (p. 73). A Tétouan *ja'ba*, pl. *ât*, d'ap. JOLY; *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 111.

جلب *ğellâba*, pl. *ğlâleb*, « vêtement de laine à manches courtes » (p. 110). Ce mot semble une déformation de جلاب comme l'a d'abord pensé Dozy, *Noms de vêtements*, p. 123 et suiv. ; cette étymologie est préférable à celle qu'il donne dans son *Supplément*, en

en faisant à l'origine un vêtement des *ğellâb*, marchands d'esclaves, ou que ceux-ci faisaient porter aux esclaves, ce qui amène au rapprochement de l'espagnol *esclavina*. Cf. Dozy, *Suppl.*, 1, 204-205. Voir surtout MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 251-252. Sur les divers types de la *ğellâba* tlemcénienne (p. 110-111, 206-207).

جلس *ğelsä*, pl. *ğelsât*, « fond du pantalon arabe » (p. 212) dans le dialecte juif de Tlemcen. Voir pour Tanger et le Maroc sur l'emploi de جلس et فعد le glossaire de MARÇAIS sub فلسس (*Textes de Tanger*, p. 443).

جنن *ğnân*, « génies », nom donné à certain type de décor des couvertures tlemcéniennes (p. 141).

جنح *ğnah*, pl. *ğenħin*, *ğenħân*, *ğenâħ* (pl. juif *ğwânâħ*), « pan » du burnous, du kabbôt (p. 113, 209).

جوز *ğûza*, pl. *ât*, « bande décorée des couvertures tlemcéniennes » (p. 146).

جوان *ğowna*, pl. *ât*, « panier ou corbeille (qqf. caisse en bois) servant à recevoir les bobines chargées pour le tissage » (p. 74-75, 99). Même mot, dans le même sens à Tétouan. Voir également Dozy, *Suppl.* 1, 226.

جيب *ğib*, pl. *ğyâb* (et à Tétouan *ğyâb*), « poche », « poche de ceinture » (p. 249).

چمچير *camcra*, pl. *ât* et *cmâcer*, « fort couteau en bois » (p. 226). Peut-être du turc چمشير, « buis ».

چنگل *cangâl*, pl. *cnâgel*, « crochet de fer » (p. 74, 166) pour le tissage aux cartons avec le synonyme *ħdid*; (p. 226); vient du persan-turc چنگال.

- حدّ *hdîd*, « double crochet de fer » du métier aux cartons (p. 226).
hdîdîya, « tampon de cuir rembourré de laine » pour maintenir le couvercle de la boîte dans laquelle glisse la navette du métier à tisser [Blida] (p. 72).
- حرّ *harrâra*, sans pl., « laine manufacturée et teinte en Europe » (p. 31, 181 et *pass.*). Ce mot est inconnu à Tétouan.
- حربل *herbel*, inf. *ḥerbûl*, « faire du *mḥarbel* » (p. 25).
mḥarbel, « fil de laine à petites boulettes » (p. 25), employé dans le même sens par les tribus du Habṭ marocain [cf. *Arch. maroc.*, xvii, p. 129], et à Tétouan [inform. person.] ; les juifs tlemcéniens appellent ce fil de laine *ḡerbi* (p. 31). Sur *herbel*, voir la notice du glossaire de MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 261.
- حرس Cf. حرص.
- حرش *ḥarṣ*, fém. *ḥarṣa*, « rude » en parlant de la laine (p. 16).
- حرص *ḥarṣi*, « gardien, policier » (p. 149) ; c'est le حَرْسِيّ ancien ; le mot, pris aujourd'hui dans un sens défavorable, tend à disparaître, comme l'a bien observé MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 261-262.
- حروف *mḥarref*. Voir s. *maqrûl*.
- حرف *enḥareq* (av. 'ala), « gagner le feu de l'Enfer (pour) » (p. 41).
- حزم *ḥzâm*, pl. *ḥzûm*, « longue ceinture en laine » pour homme (p. 128), « sangle » (p. 237) ; à Tétouan ce

genre de ceinture est appelé *kurziya*, pl. *krázi*, et *kurziyāt* (cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 15).

hzām tálbi, « ceinture large, en laine, des femmes bédouines » (p. 249-250); le même vocable à Tétouan désigne une ceinture de soie que portent les femmes.

hazzâma, pl. *hzâzem*, « ceinture de laine pour femmes » (p. 249); le même vocable, à Tétouan, désigne une ceinture de cuir et notamment la ceinture pour porter les cartouches.

حسن *mohâsâna*, pl. *ât*, « cadeau » (p. 157) : emprunt à l'arabe littéraire *مُحَاسِنَةٌ*.

حشور *hšû*, sans pluriel, « débris de laine inutilisables » (p. 41); même sens à Tétouan.

حشوي *hâšya*, pl. *hawâsi*, « lisière d'un tissu » (p. 88); même sens à Tétouan et en Algérie.

حجر *hîr*, pl. *hfâr*, « rainure » creusée dans les montants du battant pour maintenir le peigne (p. 70); à Blida : « rainure creusée dans l'ensoupleau » (p. 67).

حكك *hokk*, fut. *ihokk* : 1° « froter l'étoffe que l'on tisse » (p. 102); 2° « frictionner un fil avec une alêne de cordonnier » (p. 191).

hokk, pl. *hkâk*, « instrument servant à tailler des bûchettes de roseau » (p. 162); dans ce sens le mot est-il une déformation de *حَفّ* ?

mhakka, « gant à friction (au bain maure) » (p. 151); même sens à Tétouan.

- حاحل *helhel*, fut. pl. *iḥalthlu*, inf. *thalthil*, « frotter des flocons de laine dans l'eau entre les doigts » (p. 18).
- حلق *holqa*, pl. *hloq* et *hlâqi* : 1° « dé à coudre » (p. 183); 2° « frette de l'instrument appelé *hokk* » (p. 162). Sur ce mot déjà andalou dans ce sens, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 267.
- حلو *hlù*, « mince », en parlant d'un fil de laine (p. 31).
- حمر *hmar* (av. l'art. *lahmar*), fém. *hamra*, pl. *homer*, « rouge foncé » (p. 148, 164). Voir sur ce mot : MARÇAIS, *Le dialecte arabe parlé à Tlemcen*, p. 117-118.
- حامل *hmâla*, pl. *ât* et *hmâyel*, « baudrier plat » (p. 23.); à Tétouan le baudrier, sous ce nom, est formé de plusieurs cordons distincts, et sert à porter la sacoche.
- حنبيل *hanbel*, pl. *hnâbel*, « tapis fait de débris de feutre » (p. 257); on entend aussi *hambel*. Voir, sur le sens et l'emploi de ce mot dans l'Afrique du Nord, MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 269.
- حوت *hût*, « poissons », motif de décoration des couvertures tlemcéniennes (p. 143).
- حوي *hawwef*, inf. *tehwif*, « chanter le *hawfi* » ;
hawfi, sans pl., « sorte de chanson de femmes, connue un peu partout dans les villes d'Oranie mais qui semble originaire de Tlemcen » (p. 45). On trouvera une bonne étude de ce chant tlemcénien et des spécimens de *hawfi*, ap. MARÇAIS, *Dialecte de Tlemcen*, p. 205 et suiv.
- حوك *hâik*, pl., *heyyâk*, « bande d'étoffe sans couture servant de vêtement de dessus aux hommes et aux

femmes » (p. 109 et *pass.*) ; le même mot désignant le même vêtement se trouve à Tétouan, mais ce vêtement, sous ce nom, y est exclusivement pour les femmes (le vêtement analogue des hommes s'y nomme *ksa*) ; il est aussi fait par les tisserands (cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 112). Pour ce genre de vêtement, voir : Dozy, *Noms de Vêtements*, p. 147 et suiv.

hâik sûsti ou *sûsdi* « *hâik* très fin » (p. 110), expression connue dans toute l'Oranie, à Tétouan et à Blida. Desparmet explique *sûsti* comme un ethnique de Sûsa (Sousse en Tunisie (?). Cf. *Textes de lecture* 2^e période, Blida 1905, p. 17.

hâik qiyâm fe-qiyâm est analogue au précédent (p. 110) ; la chaîne est en *qiyâm* très fin et la trame en *qiyâm* également, mais moins fin.

hawki pl. *îyîn*, « ouvrier tisserand » à Blida (p. 61) et dans les environs de Tlemcen. Le mot n'est pas employé à Tlemcen ville. Voir Dozy, *Suppl.*, 1, p. 338.

حول *hâil*, pl. *heyyâl*, « couverture de laine des Bédouins » (p. 126).

حيدب *hîdbi* (de *hîdeb*, « violette »), « violet clair » (p. 148).

hîdbi zbîbi (de *zbîb*, « raisins secs »), « violet foncé » (p. 148).

حير *hâyra*, pl. *ât*, « distraite, sans soin » de là « paresseuse » (p. 44), au masc. *hâyr*. Cf. Dozy, *Suppl.* 1, 344.

خبأ *hâbia*, pl. *hwâbi* « grand chaudron en métal, chez les teinturiers » (p. 37).

خبز *ħobza*, « petit pain de blé » (p. 153); *ħobzeṭ lārba'*, litt. « pain du mercredi » désigne un petit repas, à caractère rituel, offert par le patron tisserand à ses ouvriers quand on monte une chaîne sur métier le mercredi (p. 152-153).

خبل *mħebbel* « emmêlé, embrouillé (surtout en parlant des cheveux) »; cf. A. BEL, *La Djâzÿa, chanson arabe*, extr. du *Jour. asiat.*, Paris 1903, p. 105. Ici ce mot désigne un dessin du décor des couvertures tlemceniennes (p. 137).

ختم *ħâtem*, pl. *ħwâtem*, « anneau » motif de décoration des couvertures tlemceniennes (p. 132); ce mot désigne aussi à Constantine un motif de décoration en anneau, sur les flûtes en roseau, d'ap. VAN GENNEP, *Études d'ethnographie algérienne* dans la *Revue d'ethnographie et de sociologie*, n^{os} 11-12 de 1912, p. 354.

خد *ħedd*, duel, *ħeddäyn*, pl. *ħdùd*, « face de l'ensouple enrouleuse », employée comme mesure de longueur dans le langage des tisserands (p. 101-102).

mħedda, « coussinet du *bṛâšmi* » (p. 183). Sur ce mot, voir DOZY, *Suppl.*, 1, 352 et 353, et MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 276.

خدم *ħdem*, « travailler », seul mot employé à Tlemcen pour « tisser sur métier à basse lisse ».

ħdîm, pl. *ħdâim* (rare), « traverse mobile, en bois, posée sur le bâti du métier à basse lisse et supportant le remisse » (p. 68). Le même mot est employé à Tétouan, dans le même sens, *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 109.

hodmi, pl. *hdāma*, « fort couteau à lame fixe » (p. 162). Sur ces trois mots, voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 276-278.

خـرـز *herrāz*, pl. *in*, « fabricant de pantouffles en cuir » (p. 150).

خـرـص *hořsa*, pl. *hroř*, « petit anneau » (p. 165). Comme dans bien des cas le féminin morphologiquement caractérisé (š) exprime, par rapport au masculin, une idée voisine de celle du diminutif. Sur les divers sens de *hořsa*, voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 278.

خـرـط *herṭa*, pl. *hṛāṭi* (pl. juif *hṛāt*), « pièce de flanc (de forme conique) du vêtement dit *kabbôl* » (p. 209).

خـصـر *hāřya*, pl. *āt*, « cordelette servant à suspendre la pièce nommée *řif* à la traverse dite *hdīm* du métier à basse lisse » (p. 71).

خـصـر *hḍar*, fém. *hḍara*, pl. *hōder*, « vert » (p. 148).

خـل *hollāta*, pl. *āt*, « lourd peigne en métal servant à serrer la trame du tissu sur le métier à haute lisse » (p. 112, note).

hlāla, apparaît dans le même sens que le mot précédent à El-Kantara, le Souf, le Bou-Taleb, les Zibans, le Hodna, où le mot *hollāla* désigne l'épingle servant à fixer le vêtement des femmes sur la poitrine. Le sens de « peigne » est ancien pour خـلـال ; cf. GEYER, *Zwei Gedichte von Al 'A'sā*, I, p. 54, 55.

tehlāla, pl. *thālel*, « chāle de laine » (p. 109).

خسزر *hezira*, pl. *ât* « moyeu de la roue du rouet » (p. 81); déjà andalou. Cf. Dozy, *Suppl.*, 1, 408.

خوخ *hùhi* (de *hùh* « pêche »), « rose, couleur de pêche » (p. 148).

خيس *hùdùs*, pl. *hyâdes*, « burnous brun en laine » (p. 185), probablement d'origine berbère, car *aheydùs* désigne un « burnous épais » dans divers dialectes berbères.

خييط *hùt*, pl. *hyùt* : 1° « fil » ; 2° « ficelle » (p. 166) ; 3° « cordon de support de la sacoche » (p. 248, 249).

hùt entâ'-d-dheb, « fil fin d'or » (p. 181).

hùt el-ùbar, « corde en poil de chameau (p. la coiffure) » (p. 258).

hüyât, pl. *în*, « tailleur », ce mot employé dans bien des régions marocaines pour désigner le « brodeur de burnous » (appelé *brâšmi* à Tlemcen) ; n'est guère usité dans ce dernier sens à Tlemcen.

دخس Cf. le suivant.

دخص *dohša*, pl. *ât* (rare) et *thoš*, « action de serrer le fil de trame en le frappant du battant (*deff*) » (p. 99) ; class. دخس.

دجل *dhùl*, « rentrage des fils de chaîne dans les mailles du remise » (p. 174).

درج *bù-drùğ*, « décor en damier des couvertures tlemcéniennes » (p. 140).

درز *drâz*, pl. *ât*, « atelier de tisserand » (p. 53, 61 et pass.) ;

derrâz, pl. *în*, « ouvrier tisserand » (p. 61 et pass.)

Sur l'emploi identique de ces mots à Tétouan. Cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 97 et note 2. Joly rapproche ces mots de la racine *درز* « piquer, coudre » en arabe d'Orient. Marçais rappelle que *طراز* en Orient, déjà anciennement, désignait une manufacture de tissus de soie ; il en était de même en Espagne ; il montre que l'équivalence *درز* et *طرز* est certaine et que les mots venant de ces deux racines, avec des significations identiques coexistent depuis longtemps. Cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 296.

- درس* Voir *صرص*.
- دبف* *deff*, pl. *dfûfa*, « battant du métier à tisser » (p. 70) ; même vocable, dans le même sens à Tétouan. Cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 106. Sur ce mot, dans ce sens et dans d'autres, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 298-299.
- دق* *daqq*, fém. *daqqa*, « courte », en parlant de la laine (p. 48).
- دلک* *dlek*, fut. pl. *yiddelku*, inf. *dlik*, « frotter, à sec ou non, un feutre en préparation » (p. 253-254). Voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 301.
- دهن* *dhân*, « beurre conservé » (p. 453). Ce mot est plus généralement employé par les ruraux, les citadins lui préfèrent, dans le même sens, *smen* ; « beurre frais » se dit toujours *zebda*.
- دود* *dûda fqelb 'ašîq*, litt. « vers dans le cœur de l'amoureux » est le nom d'un type de rayure composée dans la décoration des couvertures tlemcéniennes (p. 131).

- دور *dâr*, pl. *djâr*, « maison » (p. 150).
dower, inf. *tedwir*, « charger une bobine au moyen du rouet » (p. 82).
mdower, pl. *in*, « envideur, garnissant les bobines dans l'atelier du tisserand » p. 61, 62, et pass.).
- دوى *dwâ*, « bourdonner (abeille), quitter la ruche » (p. 50). Ce mot de l'arabe classique est employé dans des sens différents, voir à ce propos MARÇAIS, dans *Recueil de Mémoires*, p. 433.
- ديص *dîsa*, pl. *ât*, « l'une des deux baguettes d'envergeure » (p. 85); de même à Tétouan (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 105) et *tisa* à El-Qsar el-Kebîr (*Arch. maroc.*, nov. 1904, p. 104). A Tétouan on appelle encore *dîsa* « les roseaux » verticaux rattachant le battant au sommet du métier à tisser (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 107). Le mot *dîsa*, chez les fabricants de savon des Jebâla marocains, désigne le « bâton de roseau » servant à s'assurer si la cuisson de la mixture savonneuse est suffisante (*Arch. maroc.*, xvii, p. 219).
- ذرع *dra'*, fut. pl. *yidder'u*, inf. *drî'*, impérat. *dra'*, « mesurer par coudées ».
dra', pl. *der'ân*: 1° « fléau de la balance » (p. 34); 2° « traverse du rouet » [avec le pl. *drû'*] (p. 80); 3° « longueur d'une coudée » [avec le duel *der'aîn* et pl. *drû'*] (p. 102).
- ذکر Dans l'expression *maqrôt nâ wu dker*, « *maqrôt* femme et homme », qui est un type de dessin du décor de la couverture tlemcénienne (p. 138). Un dessin de ce genre entre dans la décoration des

flûtes constantinoises, et c'est à tort que Van Gennepe désigne ce dessin par le nom de *enta fi dqarr*, qui n'a pas de sens, il faut évidemment *enta fi dkeṛ* « femelle dans mâle ». (*Revue d'Ethnographie et de Sociologie*, nos 11-12 de 1912, p. 335 et fig. 3, n° 18).

رأس

Voir le suivant.

رأس

raṣ, pl. *raṣ*, « tête » class. رأس ; voir sur ce mot MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 304.

raṣ emdâri, « têtes de fourches », motif de décor des couvertures tlemceniennes (p. 140).

raṣ emdâri bes-skâken, « — avec les sabres », autre motif de décor (p. 140-141).

raṣ emdâri bel-kweṛ, « — avec les boules », autre motif de décor (p. 140-141).

raṣ emdâri bel-grân, « — avec les cornes », autre motif de décor (p. 141).

raṣṣiya, pl. *âṭ*, « montant vertical du tendeur appelé *mâdda* » (p. 166) ; ce terme vient évidemment de l'analogie que présentent ces deux montants verticaux avec les 2 stèles funéraires placées l'une à la tête et l'autre aux pieds des tombes tlemceniennes, et qui portent ce même nom ici, de préférence à celui de *šâhed*, usité ailleurs. C'est le même mot qui est employé dans toute l'Oranie et aussi à Tétouan notamment, dans le sens de « coup de tête » donné à quelqu'un. Cprz BEAUSSIER, *Dictionnaire pratique arabe-français*, p. 224.

رأى

Voir رأى.

رب

rebbeḥ, fut. pl. *irebbu*, inf. *ṭerbīb*, « confectionner la tresse dite *rbīb* » (p. 192) ; « coudre le *rebīb* » se dit *ḥdem er-rbīb* (p. 193).

rbib, pl. *rbâïb*, « tresse de deux ou trois cordonnets, de deux torons chacun, pour décor des burnous » (p. 190, 192 et suiv.)

rbib qord qord, « *rbib* de deux cordonnets » (p. 193);
rbib tlâti « *rbib* à trois cordonnets » (p. 193).

ربح) *bûrâbah*, pl. *bûrâbhan*, « couverture de laine » (p. 114); ses diverses espèces sont :

bûrâbah, *byod* « — blanc » (p. 114);

— *ntâ' la-môda* « — à la mode » (p. 114);

— *ntâ' l-hâwâ* « à rayures colorées » (p. 118);

— *hšâiši* ou *mzowweq* « — à dessins » (p. 118).

On ne connaît à Tétouan que le *bûrâbah* blanc.

ربط) *rbot*, imp. *yerbot*, « attacher les dents du peigne dit *šefra* aux montants de roseau dits *ğrâid* » (p. 167); l'instrument dont se sert le fabricant de battants pour serrer les dents de ce peigne se nomme *sekkîn errbât* (p. 167).

rbbot, « arrêter, par une couture spéciale, la bride dite 'oqda » (p. 188).

ربع) *rôb*, « quart » dans la locution *llâ-rôb*, « moins un quart » (p. 34). Les variations de la prononciation de ce mot, suivant les régions et les locutions, ont été étudiées par MARÇAIS (*Textes de Tanger*, 308) qui a fait mention de l'expression tlemcénienne *llâ-rôb*, qui n'est plus guère employée ici que pour le pesage de la laine filée; il indique que cette locution a été presque complètement remplacée à Tlemcen par la synonyme *ğer-rba'*.

rebbâ', inf. *terbî'*, « donner à des bûchettes une largeur déterminée » (p. 163).

- رتع *rta'*, pl. *reṭ'an*, « traverse de bois reposant derrière les montants d'arrière du métier à basse lisse » (page 69). Cprz pour Tétouan *reta'a*, « pièce de bois qui relie les pieds du banc du métier à basse lisse », *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 106.
- رجل *rġel*, pl. *reġlin* : 1° « pied » du métier à tisser (p. 65) [à Tétouan dans ce sens fait le pluriel *rġùl*, cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 102], et du rouet (p. 80) ; 2° jambe du pantalon arabe (p. 212).
- رد *rodd* (synon. *'atef*), « retourner du côté du battant les extrémités raccordées des fils de chaîne, entre le battant et la partie tissée » (p. 104).
reddâd, pl. *in*, « demi-ouvrier tisserand » (p. 61, 62 et pass.) qui renvoie la navette (*iṛodd en-nezq*). Ce mot est employé à Tétouan dans le même sens.
- ردن Cf. رصن .
- رزن *rozzen*, inf. *terzin*, subs. *rẓāna*, « soupeser » (p. 14, 33), arabe classique رَزَنَ .
- رشف *ršeq*, imp. *yiršeq* et pl. *yiršqo*, « refendre du roseau dans le sens de la longueur » (p. 162). Voir d'autres sens de ce verbe ap. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 310.
- رشم *ršem*, pl. *âṭ* et *ršūm*, « marque » faite sur les fils de chaîne de 4 mètres en 4 mètres environ lors du montage de la chaîne (p. 87) ou sur la règle étalon pour la préparation du remisse (p. 171).
- رسن Voir le suivant.
- رصن *ršen*, pl. *ršūn* : 1° « corde de suspension du battant du métier à basse lisse » (p. 70, 77) ; 2° « corde ser-

vant au renvoi de la navette » dans le métier à basse lisse de Blida (p. 72).

رضن *roddāna*, pl. *rdāden*, « rouet des tisserands » (p. 80) est inconnu à Tétouan sous ce nom, et il semble qu'il en soit de même à El-Qšar el-Kebīr. En andalou رَدَانَة, a le même sens d'après PEDRO DE ALCALA, p. 416, l. 14.

رطب *ṛṭob*, fém. *ṛṭba* (et *reṭba* dans la prononciation des femmes), « fine » en parlant de la laine (p. 16). Sur ce mot, voir une note de MARÇAIS (*Textes de Tanger*, 311-312) à laquelle le sens donné ici doit être ajouté.

رطل *ṛṭol* (*derrāzi*), duel *ṛṭlāin*, pl. *ṛṭāl* (av. l'art. *larṭāl*), « livre (de tisserand) du poids de 2 kg. 250 gr. (p. 32, 33). Le *ṛṭol* avait autrefois à Tlemcen trois valeurs différentes, parce qu'on admettait à côté du *ṛṭol* tlemcénien, ceux d'El-'Ebbād et de Nédroma. Chez les Jebāla marocains le *ṛṭol* de laine filée vaut 1.000 gr. Cf. *Arch. maroc.*, xvii, de 1911, p. 286.

رفسد *merfūd*, « de moyenne épaisseur » en parlant du fil de laine pour la trame (p. 31). Dans le même sens on dit encore *mreffed*. Ajouter ce sens du verbe *rfed* à ceux donnés par MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 312-313.

رفع *reqqa'*, fut. pl. *ireqq'o*, « garnir de laine cardée les vides d'un tapis de feutre en préparation » (p. 253).

رک *rokka*, pl. *rokek*, « quenouille » à filer la laine (p. 27). Même sens à Tétouan. Cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 82, n. 4. Voir sur ce mot : Dozy, *Suppl.*, 1, 551, et MARÇAIS, dans *Recueil de Mémoires*, 435,

qui cite la forme berbérisée *ترڭة* dans le dialecte de Saïda, et renvoie à SIMONET, *Glosario*, 300.

ركب *rkâb*, pl. *âṭ* et *rkûb*, « corde servant à attacher la pédale au remisse du métier à basse lisse » (p. 69). Ce mot dans ce sens n'est pas connu à Mazouna, on le remplace par *qerneb* (p. 69).

rokba, pl. *rkâbi*, « nœud » d'un roseau (p. 162).

رم *mṛomma* (ou *mṛomma kbîra*), pl. *mṛdyem*, « grand métier à tisser » (p. 63). D'après Joly, le métier des lissierands ainsi que celui des passementiers, à Tétouan se nomme *meremma*, pl. *meraïm*. Cf. *Arch. marc.*, xv, fasc. 1, p. 101 et 89. A El-Qṣar el-Kebîr, selon Michaux-Bellaire, c'est aussi le mot *mremma* qui est seul connu pour désigner le grand métier à basse lisse. Cf. *Arch. marc.*, nov. 1904, 101-103.

mṛomma nṭâ'-s-šâyâq, « métier à basse lisse pour les tissus étroits » (p. 75-76). Ce métier semble être inconnu à Tétouan et à El-Qṣar; il n'existe ni à Oujda, ni à Nédroma. On le rencontre encore à Médéa où il sert à la fabrication de tissus étroits, mais son dispositif est différent de celui de Tlemcen; il porte le nom de *mṛomma turki*.

mṛomma nṭâ'-s-šârîṭ, « métier des passementiers » (p. 223).

ریش *ṭermîš*, « courtes fibres de la laine dite *bû-neddâf* » (p. 17).

رنج *ranġi*, « jaune orangé », adj. de couleur (p. 148), de لارنجی avec la suppression de *lâ* initial, comme dans *zôrdi*; voir sous ce mot.

- روح *roḥ*, pl. *arwāḥ*, « croisement des nappes de chaîne sur métier à basse lisse » (p. 86 et pass.). Sur la longueur de la chaîne les deux nappes se croisent en deux endroits, l'un se nomme *roḥ nṭā'-d-diṣa w-l-qanṣel* (p. 87), l'autre *roḥ nṭā'-l-brellāt* (p. 85-86). Le croisement des fils de chaîne, dans le tissage aux cartons, se nomme aussi *roḥ* (p. 231); il en est de même d'ailleurs pour le métier à haute lisse.
- rowwah*, fut. pl. *irrowwo*, inf. *terwih* : 1° « sécher la chaîne sur métier, après l'encollage, en agitant un éventail à main [*merwah*] » (p. 98); 2° « repousser en avant le remisse et le battant » pour se donner du large pour le tissage (p. 101). Cprz. Dozy, *Suppl.*, I, 565, et BEAUSSIER, *Dict.*, 257.
- رود *merwed*, pl. *mrâwed*, « rayure simple de 2, 4, 6 duites dans le décor de la couverture tlemcénienne » (p. 131), ainsi nommée à cause de sa ressemblance avec le bâtonnet servant à mettre le collyre noir (مِرْوَد) : cf. A. BEL, *Pop. mus. de Tlemcen*, p. 32.
- ريش *riša*, pl. *ryûš* et *rydš* (rare), « rayon de la roue du rouet » (p. 81).
- زرد *zòrdi*, « bleu marine », adj. de couleur (p. 148), de لا زوردي avec suppression de *lá* initial, comme dans *rangī* (Cf. supra, sous ce mot).
- زرط *zerṭit* et *tzerṭit*, « barbes de laine ressortant sur l'étoffe que l'on tisse » (p. 102), appelées aussi *š'ar*, « poils ». Le vocable *tzerṭit* désigne aussi les « barbes de laine qui apparaissent sur un brin de laine mal filé »; ce fil de laine se nomme alors *gzil mzerṭet*.
- زرع *zer'i*, « vert clair », couleur de l'orge en herbe (p. 148).

زرق *zraq*, « bleu de ciel » (p. 148). Cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 319.

زعب *za'a*, pl. *âl*, « groupe de 5 à 20 brins d'alfa » (p. 261), vraisemblablement de l'arabe class. سَعْب, comme l'a établi MARÇAIS, *Textes de Tanger*, sub 'azef, p. 381-382.

زليج *zellâïğ*, « carreaux de faïence », est le nom d'un motif de décoration des couvertures tlemcéniennes (p. 140); un autre motif (p. 140) se nomme *zellâïğ del-byûl*.

زلف *zellig*, fut. pl. *izellyu*, inf. *tezlîg*, « retordre des fils » (p. 82, 163). Sur l'emploi et les significations de ce mot d'origine berbère, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 321. A Tétouan, *zellaq*, « faire un cordonnet » : cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 93, note 3.

زنجير *zenğâri*, « vert bleuâtre », de *zenğâr* « vert de gris » (p. 148).

زورط *zôzot*, fut. pl. *izôzîto*, inf. *tzôzît*, « battre la laine avec une baguette » (p. 19 et 24).

zowzet, « baguette (à battre la laine) ». Ce mot paraît bien avoir une origine berbère; dans le dialecte berbère des Beni Snoûs cette baguette s'appelle *zezewot*.

زيت *ziydîl*, sans pluriel, « bâtonnet de roseau à huiler les dents du peigne du battant dans le métier à basse lisse » (p. 74).

zîlûni, « vert olive », de *zîlûn*, « olive » (p. 148).

سبب *msebsba*, « longue et non crépue » en parlant de la laine (p. 16).

سبغ *sbāga*, pl. *ât*, « teinture » (p. 35), et *sebbāg*, pl. *in*, « teinturier » (p. 35); naturellement du class. صبغ.

ستور *stâr*, pl. *ât*, « chevillette en bois » à Mazouna (p. 91), synonyme de *testâr*, pl. *tsâter*, ou *destâr*, pl. *dsâter*, à Tlemcen; à Tétouan on emploie dans le même sens دساتر ou le diminutif دسترات (cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 105) qui reporte à la forme primitive دستور connue de l'andalou (cf. *Dozy, Suppl.*, 1, p. 441, sub. دستور). Le *stâr*, pl. *stârât*, de Mazouna, est une formation analogique secondaire, issue d'un faux rattachement de تستار à la rac. ستور. Cprz infra *tqâšir* et *qšâra*.

سخن *msâhna*, pl. *ât*, et *msâhen*, « appareil pour blanchir la laine » (p. 25, 26). L'appareil servant au même usage à Tétouan se nomme كبراطة, de *kebrîṭ* « soufre »; cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 81, note 2.

sehhen, « sécher la chaîne après encollage, au moyen d'un brasero » (p. 98).

صدر *şder*, pl. *şdûr*: 1^o « ensouple enrouleuse, ou ensoupleau, du métier à basse lisse » (p. 66); à Tétouan *metoua çadri* صدري مطوي (cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 103), de même qu'à El-Qşar el-Kebir (*Arch. maroc.* nov. 1904, p. 103); 2^o « partie ornée du burnous devant la poitrine » (p. 190, 194 pass.); à Géryville et 'Aïn-Mâdi, cette partie du burnous se nomme *şodra*, à Bou-Saâda, *şdâra*; on entend également dans le même sens sur tous les Hauts-Plateaux oranais et dans le Tell (Ammi-Moussa

notamment) *şeddârîya* et *bâdra* ; à Tlemcen même la prononciation du mot *sder* dans ce sens varie, car on entend aussi *şder* [prononciation due sans doute aux lettrés (ar. صدر)].

şeddârîya, pl. *ât*, « mince pièce de fin tissu qui entre dans la composition du *şder* des burnous » (p. 201). Pour tous ces mots de la racine صدر, ainsi que dans d'autres comme *sadrîya* ou *şadrîya*, « gilet » boutonnant sur l'épaule ou derrière le dos, on entend selon les cas tantôt *s* et tantôt *ş*, tantôt *r* et tantôt *ř*. Une enquête sur la prononciation de ces mots dans les dialectes de l'Afrique du Nord serait intéressante. Cprz MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 331-332.

سدو

seddef, fut. pl. *iseddfu*, inf. *tesdif*, « arranger en couches régulières les nappes de laine cardée pour la préparation du feutre » (p. 253); on entend ailleurs *settef* (cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 328), et l'on doit penser pour ce mot à une formation secondaire de l'arabe اصطبت, plutôt qu'à une origine *stivare*, qui ne répond guère à cette signification ; voir MARÇAIS, dans *Recueil de Mémoires*, p. 439.

سدی

sedda, fut. *iseddi*, inf. *tsedya* : 1° « ourdir la chaîne du métier à basse lisse » syn. *sfah* (p. 83 et suiv.); 2° « préparer 'a chaîne du métier aux cartons » (p. 227); 3° « préparer les fils pour le *rbib* et ornements similaires » (p. 191). Dans ce dernier cas, on dit de l'apprenti qui rapproche les fils pour les croiser : *yedřob et-tsedya* (p. 191-193) et quand il les éloigne pour les séparer après croisement : *yifřoq et-tsedya* (p. 193).

sdâwa, pl. *ât*, « chaîne du métier à basse lisse » (p. 91) ; à Tétouan on dit *سَدَّ* ; cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 104, note 3.

سرج *serrâġ*, pl. *în* (et *srâġi*, pl. *îya*), « fabricant d'ossatures en bois pour selles arabes », tandis que *serṛâġ*, pl. *în*, « brodeur sur cuir » (p. 181).

سرسر *sèrser*, fut. pl. *isèrsru*, inf. *tsèrsîr*, « réunir en un seul écheveau plusieurs écheveaux appelés *yidd* » (p. 31).

sersûr, « paquet d'écheveaux de fil de laine » (p. 78). Faut-il rapprocher ce terme de *semşer*, « s'effiloche » en parlant du bord d'un tissu, et de *semşûr*, « peloton de fil de chaîne pour *flîj* » (O. Chaïr) ?

سرنج *sreq*, inf. *serqa*, « rentrer les fils de chaîne entre les dents du battant » (p. 177).

sâreq, « passette » servant à l'opération précédente (p. 177)

سبب *seffa*, pl. *sfûf*, « couscouss au beurre et au sucre (sans viande) » (p. 45). C'est le couscouss servi avec la viande que l'on nomme ainsi à Tétouan.

sfîfa, pl. *ât* : 1° « bande terminale du décor des couvertures tlemcéniennes » (p. 146) ; 2° « galon plat de soie ou de carton » (p. 182). Cprz pour Tétouan, *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 95 et note 2. Voir aussi ce mot *ap. Dozy, Suppl.*, 1, 656.

سجسج *sfah*, fut. pl. *yessesfo*, inf. *sef/h*, « ourdir la chaîne du métier à basse lisse » (p. 53, 83).

seffâh, pl. *în*, « ouvrier ourdisseur » (p. 61, 83).

sfih, « point de couture » (p. 197).

سفل

segla, pl. *sgâli*, « pelote de fil de chaîne enroulée sur le fuseau ou sur la navette » (p. 29), vraisemblablement d'origine romane *sequilla*.

سقى

sqâ, fut. *yisqi*, « encoller la chaîne sur l'ensouple avec la colle dite *sqi* (p. 98) ». Voir d'autres sens de ce verbe ap. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 334.

sqi, « colle claire, de farine » (p. 97).

سكن

sekkîn er-ṛbât, voir ربط; à Tétouan on appelle *sekkîn* le couteau de bois, appelé *cemera* à Tlemcen, dont se sert l'ouvrier pour serrer la trame dans le tissage aux cartons : *Arch. Maroc.*, xv, fasc. I p. 92.

سل

sellel, fut. pl. *isellu*, inf. *ṭeslil* : 1° « étirer les mèches de laine avec le peigne dit *mšoṭ* » (p. 22) ; 2° « débarrasser le fuseau du fil qui s'y trouve ». Compléter avec ces sens, DOZY, *suppl.*, I, 669.

سلت

sleṭ, fut. *yisleṭ*, pl. *yissellu*, inf. *slit*, « secouer les écheveaux de la chaîne du métier à basse lisse pour les démêler » (p. 93).

سلف

slîq (inf. de *sleq*), « ébouillantage de la laine dite *bü-neddâf* » (p. 18).

سلم

sellum, pl. *slâlem*, « chaînette de palmier-nain, en forme de petite échelle (d'où le nom), servant à tendre la chaîne du métier à basse lisse du côté de l'ensouple déroulouse » (p. 67). C'est le même mot qui désigne le même objet à Tétouan, Oujda, Nédroma, Mazouna. A Tlemcen cette chaînette est aujour-

d'hui généralement en fer, de là le nom de *sensia* (pl. *snâset*) qui lui est souvent donné (p. 67).

سمر Voir صمر

سن *senna*, pl. *snân*, avec l'article *lâsnân* : 1^o « dent du peigne à laine » (p. 20); 2^o « dents de la *hollâla* » et quelquefois « cheville de l'ourdissoir » (p. 84) appelée plutôt *tesâr*. Sur le mot *senna*, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 337.

snân el-mensâr, « dents de la scie », est un motif du décor des couvertures tlemcéniennes (p. 139, 144).

snân el-'âjûl, « dents de veau » est le nom d'un type marocain de l'ornementation des vêtements d'hommes (p. 199). On peut en rapprocher le motif de ce nom dans le décor des flûtes de roseau de Constantine, d'après Van Gennep, dans la *Revue d'ethnographie et de sociologie*, n^{os} 11-12 de 1912, p. 355.

سنت *sentâ*, syn. de *qûân*, à Alger (p. 182); espagnol *cinta* : cf. SIMONET, *Glosario*, p. 597 sous *xinta*, cité par MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 442.

سيب *säyyeb*, inf. *tesyîba*, « lancer la navette d'un bout à l'autre de la pièce que l'on tisse » (p. 99). L'infinif *tesyîba* est aussi le nom donné à un type de rayures du décor des couvertures tlemcéniennes (p. 132). Sur l'emploi du verbe *säyyeb* à Tanger, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 338.

سيف *sîf*, pl. *syûfa* : 1^o roseau presque horizontal s'appuyant sur le sommet du métier à basse lisse et servant à suspendre le battant » (p. 70); 2^o « montant

de bois ou de roseau vertical supportant directement le battant » à Tlemcen et à Blida (p. 72, 77). Les *قصب الصيبي* de Tétouan (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 107, note 2) répondent à la première définition.

شبر *šber*, duel *šebréyn*, pl. *šbâr*, « empan » (p. 102).
Cprz MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 342.

شبكة *šbika*, « dentelle » (p. 189) placée sur le devant des burnous. Ce motif d'ornement du burnous n'existe pas dans le *selhâm* marocain : cf. *Arch. maroc.* de juin 1905, p. 82.

شبي *šbâ* (av. l'art. *lèšbâ*), pl. *ššabi*, « baguette à enrouler l'écheveau de laine après filage » (p. 29 et fig. 15). Dans le même sens *šbû* à El-Qšar El-Kebir, cf. *Arch. maroc.*, nov. 1904, p. 100. C'est aussi la forme *šbû* qui est usitée à Tétouan. Ce mot vient du castillan *aspa*, voir Dozy, *Suppl.*, I, 726; SIMONET, *Glosario*, 25.
šebba, inf. *tšebya*, « dévider le fil sur *lèšba* » (p. 29, 31, 171).

شخم *šəhmi*, fém. *šəhmīya*, « cendré » (p. 17, 148).

شد *šedd*, « maintenir un feutre en préparation autour d'une perche, avec une cordelette » (p. 253).

šedd, pl. *šdūd* (syn. *šâš* et *hawwâq*), « pièce de cotonnade recouvrant la tête » (p. 258). Voir aussi Dozy, *Suppl.*, I, 736.

شداق *šdaq*, pl. *šdâq*, « barre cylindrique de bois, constituant l'une des deux pièces principales du battant dans le métier à basse lisse ».

شرح *mešrūh*, « clair », ton d'une couleur (p. 148).

شروشم *šeršim*, « ébouillantage de la laine provenant de la tonte » (p. 18). Cprz ci-dessus *šliq*.

شروط *šrīt*, pl. *šrāīt*, et *šorṭān* (rare), « cordelette » (p. 67, 68); voir aussi, pour Tétouan, *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 99.

šārīt, « ruban », *šārīt nṭá' l-gītān*, « ruban de laine colorée pour le décor intérieur de la tente de toile » (p. 238). Le métier à tisser aux cartons sur lequel on fait ces rubans à Tlemcen est appelé par les ouvriers juifs qui sont les seuls à y travailler *mṣomma nṭá' š-šārīt* (p. 225). Sur les mots *šrīt* et *šārīt* et leurs sens variés dans divers dialectes, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 343-344.

شركت *šrek*, fut. *yšrek*, « réunir deux à deux les lissettes du remisse » (p. 173-174).

شروط *šorwiṭa*, pl. *šrāwoṭ*, « chiffon, lambeau d'étoffe » (p. 248). C'est, dans le même sens, le mot *šarṃiṭa*, pl. *šrāmīt*, qui est employé par les Bédouins, qui ignorent *šorwiṭa* autant que les Tlemcéniens ignorent *šarṃiṭa*. Les deux vocables sont usités à Tétouan. Le mot *šorwiṭa* se retrouve à Tanger, Nédroma, au Sénégal et même dans la langue écrite des auteurs marocains modernes : cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 344.

شطرو *šṭorwān*, sans pl., « point de chausson » ou « point croisé » (p. 186), entre dans la décoration de certains vêtements indigènes; ce mot désigne en Kabylie un petit ornement en zigzag; il est connu dans ce sens à Alger pour désigner un ornement de la dentelle arabe; il est donné avec le sens de « zigzag », « en zigzag » par BEAUSSIER, *Dict.*, 336; Dozy, *Suppl.*, 1, 758.

šâterwâr a le même sens dans les tissus et poteries de la Grande Kabylie. A Bougie on dit : *šâterwâl*. Ce mot vient vraisemblablement du persan-turc شادروان; le rapprochement de MARÇAIS (*Recueil de Mémoires*, 447) avec le français « chantourner » n'est guère admissible.

شع *š'â*, « papillotage produit sur la rétine par l'éclat de couleurs trop vives » (p. 147), classique شعاع avec perte par dissimilation du ع final.

š'a's'a', « frapper fortement l'œil par sa vive couleur ».

شعر *š'a'rt-el-keleb*, « jarre, poils courts et rudes de la laine », analogue à des « poils de chien » (p. 17).

شعر *šefra*, pl. *ât* et *šfâri*, qqf. *šfer*, « peigne du battant dans le métier à basse lisse » (p. 70, 162 et pass.); il en est de même à Tétouan (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 106) et à El-Qsar el-Kebîr (*Arch. maroc.*, nov. 1904, p. 104); pour d'autres sens de ce mot, cf. BEAUSSIER, *Dict.*, 339, et Dozy, *Suppl.*, 1, 769.

شعبى *šfa* (av. l'art. *lešfa*), pl. *išâfi*, « alène de cordonnier » (p. 191); on entend aussi *lešfa* et av. l'art. *el-lešfa*; class. أشجة.

šeffa, fut. pl. *išeffû*, inf. *tšefya*, « frictionner un fil avec une alène » (p. 191).

شكل *škâl*, pl. *ât*, « traverse de bois réunissant, par le haut deux à deux, les montants du métier à basse lisse » (p. 65). Même mot dans le même sens à Tétouan (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 102). Cette appellation ici s'explique par l'analogie que présentent

ces traverses, retenant les montants ou pieds du métier, avec les entraves (*škâl*) attachant les pieds des bêtes. On pourrait encore ajouter aux dictionnaires le sens de « grand mouchoir de coton de couleur » qu'a le mot *škâl* à Tétouan.

شكندل *škendil*, pl. *šeknâdel*, « traverse de bois faisant partie du cadre à mi-hauteur du métier à basse-lisse ». On entend, d'après Joly, *chkandirate* (pour le pluriel) à Tétouan, (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 102) et *škendir* à Blida. Ce mot est vraisemblablement d'origine romane.

شمم *šemmâma*, pl. *šmâyim*, « touffe de pompons » (p. 249). Cprz au sens de « bouquet » donné par Dozy, *Suppl.*, I, 784.

شمس Voir شمس.

شمش *šemsšiyât* nom d'un motif de décoration de la couverture tlemcénienne (p. 142, 143); on entend le singulier *šemsšiya*, « lumignon brillant », classique شمس شمسية de شمس

شمل *šemla*, pl. *šmâli*, « longue et large ceinture de laine et coton pour hommes » (p. 129).

شهر *šohra*, « trousseau d'une fiancée » (p. 46), semble en Algérie particulier à Tlemcen. Ce mot est peut-être une déformation par étymologie populaire de شوار, شورة.

شوش *šâš*, pl. *šišân*, « pièce de cotonnade recouvrant la tête des hommes » (p. 258) [Cprz ci-dessus شد].

šāšīya, pl. *šwāši*, « calotte de laine des hommes » (p. 258, note 1, avec énumération dans cette note des divers types de *šāšīya*, qui est aussi une coiffure des femmes). Voir aussi sur les noms de la coiffure et spécialement sur *šāšīya*, MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 341.

شوك *šūka*, pl. *šūk*, « armature de fer protégeant les extrémités de la navette de bois des tisserands » à Blida (p. 73).

شيف *šāyāq*, « tissu étroit, de laine » (p. 61, 62, 100 et pass.).

šāyāqgī, pl. *šāyāqgīya*, « ouvrier en *šāyāq* » (p. 61).

šāyāq nā' *l-kāmār*, « métier aux cartons pour tissage de ceintures dites *kāmār* » (p. 225); *šāyāq* est le turc شايانق. Cprz PATORNI, *Règlements militaires de l'Emir El-Hadj Abd-el-Kader*, Alger, Fontana, 1890.

صبع *šba'* *bešba'*, « rayure composée, du décor des couvertures tlemcéniennes » (p. 131), littéralement « doigt avec doigt ». Sur le mot *šba'*, « doigt », le pluriel *šeb'an* (voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 353) n'est pas connu à Tlemcen, mais on y entend *šbū'*, *ašābā'* et *ašbā'*. Dans l'expression ci-dessus le mot *šba'* doit être entendu dans le sens de mesure de longueur. C'est toujours le pluriel *ašbā'* qu'on entend dans les expressions comme : *ḍreb lašbā'* littéral., « frapper les doigts » signifiant « rapprocher les doigts pour le croisement des fils », dans le travail du brodeur de burnous (p. 193) et *freq tašbā'* avec le sens d'« écarter les doigts après le croisement des fils » (p. 193).

šobbâ'îya, pl. *ât*, « bague de cuir » dont se servent les brodeurs de burnous pour que le fil ne leur coupe pas le doigt (p. 183) ; c'est aussi le nom de la bague de roseau des moissonneurs.

صبغ Voir صبغ .

صبغ *šobben*, fut. pl. *išobbnû*, inf. *tešbîn*, « battre la laine qu'on lave avec la *šebbâna* » (p. 18).

šebbâna, pl. *šbâbon*, « court bâton plat pour battre la laine qu'on lave » (p. 18).

صدر Voir صدر .

صردل *šrâwel*, pl. *šrâwlat*, « pantalon tlemcénien » (p. 126, 127, 212) ; chez les ruraux, ce mot est *servâl*, pl. *srâwel*. Voir encore MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 354, et DENY, *Etymologies turques* (dans *Journ. asiat.*, x^e s., t. XX, p. 317).

صوى *šâri*, pl. *šwâri*, « pivot de l'ourdissoir » (p. 84).

صفيح *šfiha*, pl. *šfâyah*, « ferrure des extrémités de la navette de tisserand » (p. 73), à Blida *šûka*.

صفر *šfar šâdah*, « jaune canari » (p. 148) ; *šfar dâhbi*, « jaune d'or » (p. 148).

صفو *šofya* (inf, de *šoffa*, *išoffi*), « régulariser les dimensions de bûchettes de roseau en les râclant » (p. 163). Autres sens de ce verbe ap. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 357.

صلب *tešliba*, pl. *tšâleb*, « croupière en laine » (p. 237). [Ailleurs *šliba* et Tétouan *tefer* et *tfer* تفر. Cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 112-113]. L'origine de ce mot

vient de sa forme en *croix* ou peut-être même de ce que la pièce du harnachement qu'il dénomme se place sur le *صَلْب* « épine dorsale ». Sur l'emploi du verbe *şelleb* on peut mentionner l'expression courante à Tlemcen et à Tétouan, *lemmen řák mşalleb*, « qui es-tu posté à guetter ? ».

صمور *meşmâr*, pl. *mşâmer* : 1° « clou » (p. 150) ; 2° « dents métalliques du tendeur (*mdîd*) » (p. 73) [on entend aussi dans ce dernier sens *ebrà* pl. *ibârî*]. Sur le passage du *س* en *ص* pour ce mot dans les dialectes nord-africains, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 359-360.

şemmer, « enfoncer un clou » (p. 150).

صمع *şom'a*, pl. *şmâ'*, « minaret », nom d'un motif de décoration des couvertures tlemcéniennes (p. 142).

صنور *şennâra*, pl. *şnâner* : 1° « Armature métallique de la pointe du fuseau à filer le *qiyâm* » (p. 27) ; à El-Kantara : *snâna*, pl. *snânât*, tandis que *şonnâra*, pl. *şnâner* désigne le petit fuseau lui-même ; au Souf, *şonnâra* désigne une cheville dans le grand fuseau à trame ; 2° « crochet du brodeur de burnous » (p. 183) ; 3° « crochet en harpon terminant l'aiguille à tricoter » (p. 241).

صنط *şenṭa*, pl. *şnṭi*, « cordelette de transmission du rouet, formée de petites lanières de peau de mouton » (p. 81), de l'espagnol *cinta*, qui a donné aussi la forme dialectale *senṭa*. Cf. ci-dessus sous *سنت*.

صوف *şof* (féminin à Tlemcen et à Tétouan), « laine » (p. 13 et pass.). On entend quelquefois *şôfa*, « un

petit flocon de laine », employé pour *şôf* dans une chanson (p. 48). Le pluriel *eşwâf* est très rare et du langage des femmes seulement. A Tétouan, la femme qui travaille la laine est appelée *şowwâfa*, inconnu à Tlemcen.

ضرب *derřâb*, pl. *în*, « apprenti brodeur de burnous » (p. 180). Ce mot est inconnu dans ce sens à Tétouan. Pour l'expression *đreb laşbâ'* ou *đreb et-tedyâ* (p. 193), voir sous *صبع* et *سنتى*.

ضروس Cf. le suivant.

ضروس *mdarşî*, pl. *în*, « de la Médersa (étudiant) » (p. 149) [arabe *مَدْرَسِيّ*].

derş, pl. *đrâş*, « dent » du peigne dit *şefřa* (p. 162) [arabe *ضروس*].

صم *dâmma*, « décor en damier » (p. 133), voir ses différentes espèces p. 140 ; même sens dans les couvertures ornées des Zibans.

Un dessin de ce nom figure sur des flûtes de roseau à Constantine, d'ap. VAN GENNEP, *Rev. d'Ethnog. et de Soc.*, n^{os} 11-12 de 1912, p. 355.

صمر *dòmran*, « plante épineuse » (p. 47, note). Cf. DOZY, *Suppl.*, II, 13 ; BEAUSSIER, *Dict.*, sous *دمران*, 207 ; *Le Pays du Mouton*, p. XXVIII.

طار *târa*, pl. *ât*, « bâton auquel sont attachées les pédales du remisse dans le métier à basse lisse » (p. 69) ; voir aussi sous *نفش*.

طبوق *tbaq*, pl. *tohqân*, « corbeille » (p. 29, 263).

طجين

tāġin, pl. *twāġen*, « sorte de ragoût » (p. 45) ; sur ce mot qui a pris le nom du plat dans lequel il est cuit (grec *πάγανον* et *πάγανον*) voir A. BEL, *La Djāzġya*, loc. cit., p. 86-87 ; *La population musulmane de Tlemcen*, Paris, Geuthner, 1908, p. 28.

طريف

trābeg, « molletières en laine » (p. 241), du bas latin *trabucus* suivant SIMONET, *Glos.*, p. 532.

طربنت

torbantī, pl. *īya*, « turban » (p. 258), italien et espagnol *turbante*, qui vient du persan *دَلْبَنْد*, voir Dozy, *Suppl.*, 30.

طرف

terf, pl. *trāf* (av. l'art. *latrāf*) : 1° « réunion de plusieurs écheveaux de fil de chaîne nommés *beṣṭ* » (p. 29, 37, 78) ; 2° « pelote de cordonnet, de ruban, etc. » (p. 183) ; 3° « pièce d'étoffe détachée du tissu, dans la coupe de la *ġellāba*, et servant à faire une manche » (p. 203).

ضعم

t'am, fut. *yeṭ'om*, « passer la trame d'un tissu » (p. 231). D'un tissu dont la trame est épaisse on dit à Tétouan : *meṭ'am*. (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 83 note 4).

to'ma « trame » ; à Tétouan *to'ama* désigne un fil plus fin que le *r'ezel* selon Joly, *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 83. Sur ce mot, voir encore DELPHIN, *Recueil de Textes pour l'étude de l'arabe parlé*, p. 153-154. Dans ce sens le mot était déjà andalou, cf. Dozy, *Suppl.*, II, p. 46.

طلي

tlā, fut. *yeṭli*, « encoller les calottes de feutre » (p. 260).

طنجير *tanġir*, pl. *tnāġer*, « grand chaudron d'au moins une trentaine de litres » (p. 18, 37). Peut-être d'origine persane *تَنكِير*, cf. Dozy, *Suppl.*, II, 63.

طوع *ṭowwa'*, fut. pl. *ṭoww'u*, inf. *ṭṭwi'*, « étirer le feutre en préparation » (p. 256) syn. *ġebbed*, voir sous *جبيذ*.

طول *bū-ṭwīl*, « bordure du pan antérieur de la ġellāba » (p. 205). Cette expression ne figure pas dans les dictionnaires avec ce sens, pas plus qu'avec celui de « corridor assez long et coudé conduisant de la porte d'une maison à la cour intérieure » qu'il a à Tétouan. Dans les couvertures ornées des Beni Guifser (O. Amizour), *bū-ṭwīl* désigne des « filets colorés ».

طوى *ṭwā*, fut. pl. *yeṭwīu*, inf. *ṭéy* [à Mazouna : fut. pl. *yeṭwū*, inf. *ṭay*], « enrrouler la chaîne sur l'ensouple lors du montage » (p. 93).

ṭowwāi, pl. *yīn*, « pièce de bois armée de chevilles servant au montage de la chaîne » (le nom technique est « râteau ») sur métier à basse lisse » à Mazouna (p. 91). Ce mot est synonyme du *qāleb* tlemcénien.

meṭwā, pl. *mṭāwi*, « ensouple dérouleuse » (p. 66) appelée à Tétouan *metoua d'r'ezli*. (*Arch. maroc.*, xv, fasc. I, 103), de même à El-Qsar el-Kebîr (*Arch. maroc.*, nov. 1904, p. 103); eprz Dozy, *Suppl.*, II, 76.

طيس *ṭīna*, pl. *ṭyāni*, « cuveau en bois » (p. 18, 254); espagnol *tina*.

طل *mḍol*, pl. *mḍāl* et av. l'art. *lāmḍāl*, « grand chapeau indigène en palmier nain » (p. 212). Employé

à Tétouan dans le sens de « parasol, parapluie » mais avec le pl. *mdälät*. Cprz Dozy, *Suppl.*, II, 84.

ظهر *dhār*, « pièce du dos du vêtement nommé *kābbôt* » (p. 208).

عسى *'abba*, fut. *i'abbi*, « emporter, emmener » (p. 451). Voir la notice consacrée à ce mot par MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 376, et *Recueil de Mémoires* p. 455.

عصب *'etiba*, pl. *ät* : 1° « garniture métallique aux extrémités du battant dans le métier à basse lisse » (p. 70) ; 2° « fort brin de roseau voisin de la garniture portant ce nom, dans la *šefra* » (p. 164). Ce mot est le diminutif de *'etba* « seuil ».

عرج *bù 'arräj* : 1° « point de décoration du vêtement » (p. 197) ; 2° « ceinture de laine rouge des femmes bédouines » (p. 197).

عرس Voir عرس .

عرص *'aröša*, pl. *'aräš* et *ät*, « fiancée, jeune mariée » (p. 152).

عرض Voir عرط .

عرط *'arṭa*, pl. *ät*, « traverse de bois clouée sur deux montants voisins dans l'ourdissoir » (p. 84) ; à Blida *'arḍa*. Le mot qui à Tlemcen signifie « invitation » a la même prononciation, mais il fait au plur. *'arṭi* ; naturellement pour *عرضة*, avec changement du *ص* en *ط*.

'arrät, pl. *'aräret*, « traverse du rouet » à Nédroma (p. 80). La forme *'arräta*, pl. *'aräret*, existe à Tlemcen avec le sens de « madrier » : du classique *عارضة*.

عريف *'arrâqi*, pl. *'arrâreq*, « calotte de feutre de dessous la coiffure » (p. 251).

'arrâqîya, pl. *âî*, « calotte de laine blanche tricotée (p. 243) ou de coton piqué à l'aiguille (p. 258) ». Ce vocable, à Tétouan, désigne seulement la calotte de soie brochée d'or que l'on met à l'enfant pour la circoncision, et l'on nomme *tâqîya* la calotte appelée *'arrâqîya* à Tlemcen. Sur l'étymologie douteuse de ce mot, voir Dozy, *Suppl.*, II, 120.

عرم *'orrâm*, pl. *'arrârem*, « tas, monceau » de laine dévidée, par ex. (p. 79, 99); même mot dans le même sens à Tétouan; donné aussi par BEAUSSIER, *Dict.*, 450.

عسل *'asli*, « de couleur brun foncé » (p. 148), de *'asel* « miel ».

عصر *'assçr*, fut. pl. *i'assçro*, inf. *ta'sîr*, « tordre la laine par ex., pour en exprimer l'eau » (p. 19). Voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 385.

عطيف *'atef*, fut. pl. *ya'tfu*, « retourner deux brins de laine en sens contraire après leur raccordement », un *bîrâbah ma'tôf* est celui dont la chaîne a été raccordée en cours d'exécution (p. 104). Voir sous le mot *ت*.

عسس *'afsa*, « pression exercée par le pied sur la pédale du métier à tisser » (p. 99).

عقد *'aqed*, inf. *'aqîd*: 1° nouer, par ex. les deux bouts d'un brin de palmier nain aux extrémités d'un fil retordu » (p. 191, 192); 2° « réunir par friction (sans nœud) l'extrémité de deux fils » (p. 97).

'*oqda*, pl. '*oqod* : 1° « nœud » (p. 172) ; 2° « bride cousue sur la poitrine dans le burnous et la ġellâba » (p. 187) ; le diminutif '*oqîda* est pris dans le sens de « bride », mais souvent avec un sens péjoratif (p. 188). Les mots '*oqda* et '*oqîda* ont le même sens à Tétouan.

عالب *'allâf*, pl. '*alâlef*, « corbeille profonde en alfa » (p. 38), à l'origine était sans doute destinée à donner la ration d'orge ('*alef*) aux bêtes de somme ; de là son nom.

علق *'alâqa*, pl. *âl*, « contrepoids accroché à l'une des baguettes d'envergeure » (p. 96, 97) ; à Tétouan il est appelé *tqâl*.

عمرو *'amâra* : 1° « étoffe ou objet complètement garni de décoration par des dessins variés » (p. 124 et pass.) ; 2° « jeu de cinq aiguilles pour le tricot » (p. 241).

عرد *'ûd er-rbah*, « bois porte-veine », sorte de graine (*erodium moschatum*) qu'on trouve parfois dans les toisons des moutons » (p. 40, 41).

'ûd et-torb, « bâton auquel sont attachées les pédales du métier à basse lisse » à Nédroma (p. 69) ; naturellement *torb* = ضرب. Cprz. sous نفش.

'awîyed, pl. '*awîdât* : 1° « support en bois de la bobine dans la navette » (p. 73) ; 2° « bâtonnet » (p. 151).

عون *'awîn*, « levier de bois servant à faire tourner l'ensouple lors du montage de la chaîne » (p. 93). En dehors du sens de « provisions, nourriture de voyage » que donnent les dictionnaires, ce mot a le

sens de « vent du Nord » à Tlemcen (cf. A BEL, *La Djâzja*, loc. cit. p. 77, note 1, et MARÇAIS, *Le Dialecte arabe parlé à Tlemcen*, p. 285, note 3) et à Tétouan.

عين *'ayn*, sans pl. « mauvais œil » (p. 42, 43) dans toute l'Afrique du Nord. Sur la croyance au *'ayn* voir A. BEL, *La Djâzja*, p. 179 à 184.

'ayn, pl. *'eyûn*, « maille de tricot » (p. 242).

'ayn el-hajla, point d'ornementation de certains vêtements d'hommes » (p. 198), littér. « œil de perdrix ». Un dessin de ce nom et de ce genre figure sur les flûtes de Constantine, cf. *Revue d'Ethnographie et de Sociologie*, nos 11-12 de 1912, p. 354.

غرس Voir غرس

غرس *mağrûs*, fém. *a*, « planté » (p. 152). Tous les mots de cette racine prennent un ع au lieu d'un س dans la prononciation tlemcénienne. Cprz MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 402.

غوصن *ğarşen*, pl. *ğrâşen* (Nédroma : *ağorşen*, pl. *ağrâşen*), « résidu d'une ancienne chaîne placée sur le métier à tisser » (p. 95, 103). Mot berbère ; cf. BOULIFA, *Atlas marocain*, p. 356 ; BIARNAY, *Ouargla*, p. 329 ; avec le même sens on dit *igrîsen* chez les Beni Yenni ; *ğrâis* chez les Beni Aïssi ; *igersen* dans la Petite Kabylie.

غزل *ğzel*, fut. pl. *yegğezlu*, inf. *ğzil*, « filer la laine » (p. 27).

ğzel, « laine filée » (p. 32, 53) ; à Tétouan « gros fil de laine », cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 83, note 1.

moğzel, pl. *mğâzel* : 1° « fuseau » (p. 27, 29) ; 2° « baguette cylindrique pour le bobinage avec le rouet » (p. 81) [employé dans ce sens à Tétouan, *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 82] ; selon les cas cette baguette est appelée *moğzel nââ' t-ṭedwir* ou *moğzel nââ' t-ṭeqnât* [ou *t-ṭeqnât*] (p. 83). Le « fuseau » dans le Faḥş de Tanger se nomme aussi *mar'zel* (*Arch. maroc.*, mai 1904, p. 241), tandis que le même mot signifie « rouet » à El-Qşar el-Kebir (*Arch. maroc.*, nov. 1904, p. 99 et 100), où l'on désigne le « fuseau » par le terme *r'zel el-qyam* (*ibid.* p. 100). A Bédrabine (Bel-Abbès), le petit fuseau est dit : *mğizla*. Sur les Hauts-Plateaux algérois, *moğzel*, pl. *mğâzel*, désigne le « grand fuseau à trame », *mgezla*, pl. *mgezlât*, le « petit fuseau à chaîne ». Dans le Souf, *moğzel es-şonnâra* désigne le petit fuseau, et *moğzel es-sâg* le grand.

غلق *ğaleq*, « foncé (couleur) » (p. 148) ; même sens à Tétouan.

فتح *feṭḥa*, pl. *ât* : 1° « évidemment semi-circulaire des sabots du métier à basse lisse » (p. 66) ; 2° « trou circulaire sur le côté de la navette pour le passage du fil » (p. 73) ; 3° « ouverture de la navette pour le passage de la bobine » ; 4° « ouverture laissée sur une ġellâba pour le passage des mains » (p. 205).

fâtah, « clair » en parlant de couleur (p. 148).

فتل *feṭla*, pl. *ftâli*, « aiguillée de fil » (p. 187) ; cprz MARÇAIS, *Textes de Tanger* p. 408, 409.

mefṭel, pl. *mfâtel*, « bâtonnet servant à tendre la chaîne dans le métier à basse lisse » (p. 67) [même mot à Tétouan, selon *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 103].

Ce nom est encore donné à Tlemcen à la baguette de fer servant à tracer le dessin qu'on veut broder sur le cuir.

mestûl, pl. *mfâtel*, « cordonnet de soie à 9 brins » (p. 182) ; le même mot à Tétouan désigne un « cordonnet de lin à brins roulés », cf. *Arch. maroc.*, *ibid.*, p. 122, où l'on doit corriger dans la note 3 *مجتول* en *مجتول*.

فرخ *frîha*, pl. *ât*, « partie du tendeur dit *mdîd* » (p. 74) ; ce mot désigne à Tétouan le sabot (appelé *ouden*) cf. *Arch. maroc.*, *ibid.*, p. 103.

فرد *ferdî*, pl. *frâda* « simple, unique » (p. 79). Cprz. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 411.

فرز *ferz*, fut pl. *yefferszu*, inf. *frîz* : 1° « trier la laine selon sa couleur, blanche ou brune » ; 2° « laisser sur une chaîne un espace vide entre deux tissus consécutifs » (p. 103, fig. 71).

ferz, pl. *frîz* : 1° « baguette » fixée dans la rainure de l'ensoupleau pour retenir la chaîne du métier à basse lisse (p. 67), ou dans le casier (*qğer*) pour porter les canettes (p. 84) ; 2° mince bande de trame (de 4 doigts de large) servant de butoir à la baguette dite *ferz* et séparant deux pièces de tissu (p. 103). Pour d'autres sens de ce mot et son origine, voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 411.

فرش *ferṛâsiya*, pl. *ât*, « couverture décorée » plus petite que la *boṭṭânîya* (p. 120 et 123) ; *ferrâsiya*, pl. *frârîš*, dans le dép^t de Constantine, « couverture » de Gafsa, cf. V. FLEURY, *Les industries indigènes de la Tunisie*, p. 14.

- فرغ *enfrāq*, sans pl., « évidemment de la navette pour le passage de la bobine » (p. 73), est-ce l'arabe ancien انفرأق ? Synonyme *feṭḥa*.
- فرق *freq*, fut. pl. *yefferqu*, inf. *frāq*, « achever le tissage par épuisement de la chaîne du métier » ; voir aussi pour ce verbe sous صبع et سدتي .
ferq, pl. *frāq* (av. l'art. *lāfrāq*), « écheveau de fil de trame obtenu en enroulant le fil entre le pied droit et la main gauche » (p. 30, 31 et 79).
ferqa, pl. *āṭ*, « portion spéciale de chaîne d'environ 40^{cm} » (p. 90).
- فرك *frek*, fut. pl. *yefferku*, inf. *frīk*, « frotter le fuseau contre la jambe, pour filer » (p. 50) et à Tétouan « pétrir de la pâte » sont deux sens à ajouter aux dictionnaires.
- فشن *feššin*, « fuchsine » (p. 35).
- فصل *fāṣol*, pl. *yeṭfāṣlu*, « s'entendre, tomber d'accord » (p. 155).
- فصح *fāḍah*, « très clair » en parlant d'une couleur (p. 148).
- فلكت *felka*, pl. *flāki* : 1° « volant du fuseau » (p. 27) ; 2° « poulie montée sur le fuseau dans le rouet » (p. 81). Dans les fuseaux dont se servent les fileuses indigènes, le volant est en bois ; l'homme préhistorique connaissait aussi ce volant du fuseau, et les préhistoriens l'appellent « fusaïole » ; il était d'ordinaire en terre cuite ; on en a trouvé dans la région de Tlemcen et le Musée de cette ville en a un spécimen, trouvé dans une grotte de la basse Tafna avec d'autres objets. Ce volant du fuseau préhistorique est identique pour la forme à l'actuelle *felka*.

flāk, « losanges diversement colorés, pour la décoration des couvertures tlemceniennes » (p. 138).

فوم
fowwem, inf. *ṭefwim*, « garnir le peigne (*mšet*) de flocons de laine » (p. 21).

fumm, pl. *fomām*, « un flocon de laine » (p. 21); sur l'emploi de ce mot à Tanger et Rabât, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 417.

فنر
fnār, pl. *āt*, « motif de décoration des couvertures de laine » (p. 142), littéralement « lanterne ».

فانيد
fānid, « motif de décoration des couvertures de laine » (p. 137). Ce terme vient du nom (*fānid*) d'une pâtisserie tlemceniienne (cf. A. BEL, *Populat. musul. de Tlemcen*, p. 29, et MARÇAIS, *Le Dial. ar. parlé à Tlemcen*, p. 277 et 312); des pâtisseries analogues, et portant ce nom, se font à Tétouan, mais surtout à l'occasion de la circoncision; on dira d'un homme agréable en société: *flān fānida*, « un tel (est un vrai) gâteau de fānid ». Voir sur ce mot DOZY, *Suppl.*, II, 284; il était déjà andalou, cf. PEDRO DE ALCALA, p. 97, lig. 36.

قوب
qobb, pl. *qbāb*, « échancrure de la poignée en bois de la balance à laine » (p. 34). Marçais a étudié ce mot qui a aussi le sens de « capuchon », et avec SIMONET (*Glosario*, p. 94, sous *capel*) il lui attribuerait une origine romane, de préférence à un rattachement à *قبع* proposé par Dozy (*Suppl.*, II, 303, et *Noms de vêtements*, 347, note 3): cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 419-420.

qubba, pl. *qbeb*, « traverses de bois formant le cadre supérieur du métier à basse lisse » (p. 65); le

même mot est employé, dans ce sens, à Tétouan, mais avec le pluriel قَبَات (Arch. maroc., xv, fasc. 1, p. 102).

فبطل *qobtal*, pl. *qbâtel* [dans le dialecte des Juifs : *kemtal*, pl. *kmâtel*] « pièce servant à renforcer les manches du *kabbôl* aux coudes » (p. 210). C'est également le nom du « coude » à Tlemcen, et aussi en arabe d'Andalousie (cf. PEDRO DE ALCALA, 147, lig. 22); ancien castillan *cobdal*, latin *cubitalis*, cf. SIMONET, *Glosario*, p. 118.

قجر *qġer*, pl. *qġâr* (av. l'art. *leqġâr*), « casier à canettes chargées » (p. 75, 84, 170), qui se place parfois au-dessus du métier à basse lisse (p. 100). Il a aussi le sens de « tiroir ». (cf. MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 467, et *Textes de Tanger*, 424) et, à Tétouan, celui de « petite caisse en bois », et fait au pluriel *qġîra*. Le mot a-t-il une origine berbère (FLEISCHER, *Kl. Studien*, iv, 378) ? ou vient-il de l'espagnol *cajon* (MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 467) ?

فد *qaddid*, nom d'unité *a*, pl. *âf*, « viande boucanée » (p. 45); cité par Marçais dans une chanson d'enfant (cf. *Le Dial. ar. de Tlemcen*, p. 287); connu également à Tétouan; inconnu chez les ruraux oranais. Origine : ar. class. قَدِيد (sans chedda); voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 422.

قرب *qarreb*, inf. *teqrib*, « rapprocher la fin de la chaîne du remisse » (p. 103).

taqriba, pl. *taqreb* et *taqrib* : 1° « cordelette servant à rapprocher la fin de la chaîne du remisse » (p. 103); 2° « corde servant à fixer la pièce de bois,

dite *qaleb* ou « râteau », sur les bras latéraux du métier, quand on monte la chaîne » (p. 92).

قورد *qord*, « unité d'une chose », un brin de fil par exemple ; cf. MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 469. A Tlemcen, *belgerda*, « en détail » (cf. MARÇAIS, *Dial. de Tlemcen*, p. 185).

qord qord, « (cordonnet tressé) à deux brins » (p. 193).

قردش *qardâš* : 1° « fil de laine pour la trame » (p. 31 et fig. 17) ; 2° « laine à brins courts pour la préparation du fil dit *qardâš* » (p. 22) ; 3° (avec le pl. *qrâdêš*) « carde à laine » (p. 23) ; cf. SIMONET, *Glosario*, p. 101. C'est aussi *qardâš* qui est courant en Oranie pour « carde », ainsi que dans le Rif marocain (*Arch. maroc.*, mai 1904, 240), tandis qu'à Tétouan (inform. personnelle), à El-Qšar el-Kebîr (*Arch. maroc.*, nov. 1904, p. 98 et 99, fig. 2, dans la région de Tanger (*Arch. maroc.*, mai 1904, p. 240) c'est *qaršâl* qui est seul employé ; dans le sens de « carde à laine », un vocable très courant, à Tlemcen et dans la région, est le mot *lâh*. Sur l'emploi du mot *qardâš* et divers synonymes, voir la notice qu'y a consacrée MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 423.

قردن *qardân*, pl. *qrâden*, « tresse de drap, coton ou velours, prolongeant la natte de cheveux des fillettes » (p. 248), cf. A. BEL, *Popul. musul. de Tlemcen*, p. 33 ; espagnol *cordul*, cf. SIMONET, *Glosario*, (p. 133) ; français « cordon ».

قورزن *qurzyân*, « fil fin de coton » (p. 181) ; à Tanger « aloès du Mexique », cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*,

439. Le mot est très connu en Algérie, même dans les parlers sahariens ; peut-être faut-il penser, avec Marçais, que ce mot a désigné d'abord un fil fabriqué avec la fibre de l'aloès du Mexique.

فرص *qarş*, pl. *qrôş*, « pédale, articulée à l'avant du métier à basse lisse » (p. 69) C'est le même mot qui désigne la « détente de fusil » cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger* p. 423.

فرط *qrôt*, « laine agglutinée par des excréments » (p. 17). C'est le mot français « crotte ».
maqrôt, « gâteau arabe en forme de losange » donnant son nom à un type de décoration des couvertures tlemcéniennes (p. 137). Voir aux p. 137-138 les divers noms donnés aux variétés de dessins appelés *maqrôt*. Ce mot est le class. *مقروص* sur lequel on trouvera des détails intéressants chez DOZY, *Suppl.*, II, 330. Voir aussi BEAUSSIER, *Dict.*, 538, et MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 470.

qrât, « ficelle à brins retordus » (p. 170, 171).

فرطل *qortal*, « brin retordu de ficelle pour la préparation de la cordelette appelée *qrât* » (p. 170), probablement castillan *cordel*.

فرفي *qerfi*, « marron rougeâtre », de *qerfa* « cannelle » (p. 148).

فرن *qorîyen*, pl. *qorînât*, « petit flacon (primitivement « corne ») pour l'huile à graisser les dents du peigne dans les ateliers de tisserands » (p. 74). C'est le diminutif de *qarîn*, « corne ». Le mot est indifféremment prononcé avec un *q* ou avec un *g*. A Tanger il

y a changement de sens pour le mot *qarn* selon qu'on le prononce avec *q* ou *g*. Cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 425.

فرنّب *qarneb*, pl. *qrâneb*, « corde de chanvre » (p. 248), a conservé au Maroc sa forme originelle فرنّب, (orig. *zárvaβis*), devenue فرنّب par différenciation de *nn = rn*, dans tout le Tell algérien, ainsi qu'à Tunis, comme l'indique Marçais qui donne d'autres déformations de ce mot : *qeyneb* et *qannam* (Cf. *Textes de Tanger*, 433); voir aussi JOLY, *Arch. maroc.* xv, fasc. 1, 122 et note 1. A Mazouna, on désigne plus spécialement sous ce nom la corde rattachant la pédale au remisse dans le métier à basse lisse (p. 69).

فصم voir فصم.

فششور *qeššer*, inf. *teqšîr*, « donner une épaisseur voulue à une bûchette de roseau en raclant sa surface » (p. 163).

qešra, pl. *âš* et *qšûr* : 1° « un feutre de tapis de selle arabe » (p. 251); 2° « une fiche du métier aux cartons » (p. 225). Pour d'autres sens de ce mot, voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 428.

qšâra, pl. *qšârât*, coll. *tqâšîr*, « chaussette » (p. 242); à Tétouan *teqšîra*, pl. *tqâšîr*. Ce mot vient du turc چاشير; il présente encore d'autres formes dans divers parlars algériens. Le mot *qšâra* a été tiré de *tqâšîr* considéré comme un collectif à forme d'infinitif de la racine فششور.

فصص *mqaš*, av. les affixes *maqsi*, pl. *mqaš* : 1° « ciseaux » (p. 101); 2° « forces » ou ciseaux servant spécialement à tondre les moutons (p. 14); 3° « ressort maintenant la bobine dans la navette (Blida) » (p. 73).

qaşşas, inf. *teqşis*, « casser une bûchette de roseau » (p. 164).

tqâşes, « débris des bords coupés d'un feutre de tapis de selle » (p. 257); dans le même sens à Eddis, près de Bou-Saada, on dit *teqşas*.

فصب *qaşba*, pl. *qşob*: 1° « lame du remisse » (p. 169); 2° « liais » (p. 170).

فصم *qaşşam*, fut. pl. *iqaşşmo*, inf. *teqşim*, « partager la petite nappe de laine cardée (*lüh*) en deux parties égales, dans le sens de la longueur » (p. 24); class. *فصم*.

qşim, pl. *qşüm*, « mèche de laine, obtenue en partageant un *lüh* » (p. 24). Sur les mots de cette racine prononcés tantôt avec *ص*, tantôt avec *س* selon les dialectes, cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, p. 429.

فضب Voir sous *فطب*.

فطب *qtib*, pl. *qotbân*: 1° « tige d'un gros fuseau » (p. 165); 2° « baguette à battre la laine » (p. 252); 3° « écheveau de 10 à 18 brins et d'une longueur égale au pourtour de l'ourdissoir [1/2 longueur d'une *habta*] » (p. 90). Même prononciation de ce mot à Tétouan. Voir aussi MARÇAIS, *Dialecte de Tlemcen*, 313. C'est l'arabe *فضيب*.

فطر *qottor*, fut. pl. *iqottro*, inf. *teqtir*, « égoutter » (p. 19).

فطع *qâta' û meqtâ'*, « tranchant et tranché » sorte de dessin du décor des couvertures de laine (p. 142).

meqtâ', « instrument servant à couper de longueur égale des bûchettes de roseau » (p. 163).

فطنبول *qtényùl*, sans pl., « bâton suspendu horizontalement sous le remise du métier à tisser » (p. 69) ; à Tétouan, deux grandes boucles jouant un rôle à peu près analogue sont appelées فطنية pl. فطنيات (JOLY. *Arch. maroc.*, xv, fasc. I, 109 et note 1). Ce mot est vraisemblablement d'origine romane. Joly rapproche avec raison *qaṭniya* de l'espagnol *cadennilla*.

فعد *qâ'da*, sans pl., « banc d'appui dans le métier à basse lisse » (p. 65) ; c'est le même mot à Tétouan (*Arch. maroc.* xv, fasc. I, 106).

qâ'ad, pl. *qwâ'ad*, « support du dévidoir » (p. 79).

mqa'da, pl. *mqâ'ad*, « pièce du fond du pantalon » (p. 212).

فعل *qeffel*, inf. *ṭeqfil*, « faire passer entre les deux nappes de chaîne les baguettes d'envergeure, lors du montage » (p. 95).

qfâl, pl. *âṭ* : 1° « cordon nouant les deux groupes de fils de chaîne à leur croisement » (p. 91) ; 2° « intervalle entre deux bandes décorées de la couverture de laine » (p. 146).

فل *gell*, fut. *igull*, inf. *gell*, « dévider l'écheveau de gros fil de laine de trame » (p. 79).

فلب *qâleb*, pl. *qwâleb*, d'une manière générale « moule, matrice, forme » mais plus spécialement : 1° « pièce de bois hérissée de chevilles (dite « râteau ») pour le montage de la chaîne sur le métier à basse lisse » (p. 91) ; 2° « règle-étalon pour la confection des remises du métier à basse lisse » (p. 171) [cette règle à Tétouan est appelée نشيرات, Cf. *Arch. maroc.*, xv,

fasc. 1, 119] ; 3° « moule hémisphérique pour la fabrication des calottes de feutre » (p. 260) ; pour Tétouan, JOLY donne encore un autre type de *qâleb* à l'usage des nattiers (Cf. *Arch. maroc.*, *ibid*, p. 136).

فَلْد *gulâda*, pl. *glâïd*, « tresse de laine en forme de collier » (page 37, 248).

فَلَط *qlat.*, fut. pl. *yeqqalto*, inf. *qlîl*, « arracher la laine d'une peau de mouton » (p. 15) ; on emploie dans le même sens la 2° forme. On appelle à Tétouan *qlâta* un « mélange de chaux et de cendre qui sert à arracher plus facilement la laine de la peau », cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, p. 81 et note 1.

فَلْمَن *gelmâna*, pl. *glâmen*, « capuchon » du burnous, de la *gellâba*, du *kabbôf* (p. 113, 204, 210). Ce mot est inconnu à Tétouan où on le remplace par *qapp* pl. *qpûp*.

bû qalmân, sans plur. : 1° « fil de chaîne grossier » (p. 29) ; 2° « grosse nappe de laine cardée pour filer du *berwâl* » (p. 25). Il est possible qu'il faille identifier ce mot avec le *βουφόλμων* étudié par Dozy (*Suppl.*, 1, 6) qui indique l'origine grecque *βουφόλμων*.

فَنْبِل *qanbel*, pl. *qnâbel*, « cheville de bois servant à assembler les deux montants du battant dans le métier à basse lisse » (p. 70).

فَنْت *teqnetta*, « pâte de semoule à l'huile, miel et sel, cuite dans une casserole de terre » (p. 45) Cf. A. BEL, *Popul. mus. de Tlemcen*, p. 15. Mot probablement d'origine berbère (Beni Snoûs *تَفْنَتَة*).

فنشل *qanšel*, pl. *qnāšel*, « baguette d'envergeure » (p. 85); à Blida ; *qonǧel*. C'est le mot *qanšel* qui est seul employé également à Nédroma, ainsi qu'à Tétouan (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 105) et à El-Qsar el-Kebîr (*Arch. maroc.*, novembre 1904, p. 104). A rapprocher de l'andalou فنسجال, « fil qui lie l'écheveau » (Cf. SIMONET, *Glosario*, p. 129 ; Dozy, *Suppl.*, II, 409). A l'origine un cordonnet a pu jouer le rôle de la baguette d'envergeure.

فقط *qannet*, inf. *teqnût*, « charger la grosse canette, dite *qannût* ».

qannût, pl. *qnânet*, « grosse canette de roseau » (p. 83) ; même mot à Tétouan. En castillan *canuto* (cf. SIMONET, *Glosario*, 89 ; 312-313 et Dozy, *Suppl.*, II, 412).

qennât, pl. *în*, « ouvrier qui envide les canettes » (p. 61, 62).

فنطرا *qenṭra*, pl. *qnâter*, « barre de bois reliant deux à deux les extrémités des rayons du rouet ». On n'emploie à Nédroma que le diminutif *qnûtra*, pl. *ât* (p. 81).

فنق *qonâq*, pl. *ât*, « tâche journalière ». Voir sa valeur p. 157 ; mot venant du turc فوناق.

فنسى *qnâ*, sans plur., « rainure creusée dans l'ensoupleau » (p. 67) ; ce mot est bien connu avec le sens de « conduit, égout, tuyau de fontaine », cf. MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 475.

فوس Voir sous فوص.

فوص *quš*, pl. *qwâš*, av. l'art. *laqwâš*, « arc » désignant ici un motif de décoration des couvertures de laine (p. 143) ; class. فوس.

فال *qāla*, pl. *āl*, « mesure de longueur valant une coudée et un huitième » (p. 208, 212). Pour Tétouan, d'après Joly « une coudée, environ trente centimètres » (cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. I, p. 96); le mot était déjà andalou et est aussi marocain (cf. Dozy, *Suppl.*, II, 296; SIMONET, *Glosario*, p. 71; FISCHER, *Mar. Sprichwörter*, p. 42 in fine); il est attesté à Tlemcen dans un monument épigraphique du VIII^e siècle de l'hégire (cf. MARÇAIS, *Catalogue du Musée de Tlemcen* (1906), p. 1, n^o 6, et pl. II, 1).

فيط *qīt*, pl. *qītān* (quelquefois *qītāl*), « cordonnet de soie à 9 brins » (p. 182 et 200). La forme *qīt* pour le singulier et *qītān* servant de pluriel semblerait confirmer l'étymologie de FLEISCHER, *Kl. Schrift.*, II, 507 (comp. p. 719), soit : خيط, pl. خيطان, passé par le turc. Voir contra *Zeitschr. den morgenl. Gesellschaft*, 1897, p. 306. A Alger on prononce *qaytān* (sing.), plur. *qyāten*. Voir aussi MARÇAIS, *Recueil de Mémoires* (p. 477.)

فيم *qiyām*, « fil de chaîne » (p. 20, 27 et pass.), de même à Tétouan (cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. I, 83).

كبت *mkebba*, pl. *āl*, « dévidoir à laine » à Blida (p. 79). Cprz مكببة de BEAUSSIER, *Dict.*, p. 576. A Tétouan *mkebb* est un couvercle en sparterie en forme d'entonnoir, cprz Dozy, *Suppl.*, مكببة, II, 436.

كبرن *kābrānāt*, « motif de décor en chevrons, sur les couvertures de laine » (p. 139), proprement « chevrons de caporal » (*kābrān*).

كبط *kabbōt*, pl. *kbābot*, « pardessus court à manches et capuchon » (p. 128, 207 et suiv.); divers types

classés d'après leur décoration (p. 210-211); à Tanger, ce mot désigne un vieux paletot européen. Voir sur ce mot les références données par MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 446.

كتيب *mektûb*, pl. *mkâteb*, « poche », mais aussi « ouverture, donnant ou non sur une poche, sur le côté du *kabbôt* » (p. 209).

كتين *kettân mâlî*, « pièce de toile » (p. 252).

كحل *khal* (av. Part. *lâkhal*), fém. *kaḥla*, pl. *kâḥel*, « noir de couleur » (p. 164).

كسر *Voir كسر.*

كسي *ksâ*, pl. *ksî*, « bande de tissu sans couture servant de vêtement, aux hommes et aux femmes » (p. 106, 109). A Tétouan, le *ksâ* est réservé aux hommes seulement. Sur ce mot, voyez Dozy, *Noms de vêtements*, p. 383 et suiv.

كسر *kṣar*, fut. *yekṣar*, « replier en enroulant » se dit du tisserand qui enroule sur l'ensouple la partie de travail qu'il vient de tisser. Il l'enroule d'un quart de tour d'ensouple, c'est-à-dire d'un quart de coudée, et l'on dit : *yekṣar ḥedd* ou *yekṣar el-ḥedd* (p. 102); (class. كسر) La 1^{re} forme de كسر n'est guère employée que dans ce sens technique, très classique; c'est par ailleurs la 2^e forme *kesseṣ* ou *keṣṣar* qui est employée, avec le sens de « casser, briser, rompre ». Voir d'autres emplois de la 1^{re} forme et de la 2^e ap. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 450.

كفت *keffa*, pl. *kfef* : 1^o « plateau en sparterie de la balance à laine » (p. 34); 2^o « ourlet d'un tissu » (p. 205).

keffef, fut. pl. *ikeffu*, inf. *tekfif*, « ourler » (p. 185).

tekfif, « point de côté » (p. 184).

كعل *ko'âl*, sans pl. ni nom d'unité, « fragments de laine agglutinés à des matières terreuses » (p. 14, 44) ; on entend ailleurs *ka'wâl*. L'arabe class. connaît كعل dans un sens voisin. Cprz MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 479.

كلبت *kelbît*, pl. *klâbeṭ*, « mèche de longue laine pour la préparation du fil de chaîne » (p. 22), se retrouve chez les ruraux d'Oranie ; probablement d'origine berbère : *aklbît*, pl. *iklbiten*, dans le dialecte d'Ouargla, cf. BIARNAY, *Étude sur le dialecte berbère de Ouargla*, p. 336.

كلس *kulâh* pl. *ât*, « calotte de feutre dur » de diverses espèces (p. 258). *kulâh nâ'l-halfa*, « calotte en laines teintes et alfa » (p. 261), du persan-turc کلا. Cf. MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 479.

کمر *kâmâr*, pl. *kwâmer*, « longue ceinture d'homme » (p. 239). Ce mot a presque complètement disparu aujourd'hui de Tlemcen, ainsi que l'objet qu'il désignait ; du persan کمر.

کمن *kemmûni*, « jaune verdâtre » (p. 148), de *kemmûn*, « cumin ».

کور *kûra*, pl. *ât*, coll. *kwere*, « pompon » (p. 103).

kowere : 1° « mettre en boule du fil de chaîne » (p. 165) ; 2° « préparer les pompons dits *kwere* » (p. 103). Cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 454.

kawwāra, « dévidoir à laine » à Géryville (p. 79).

كوكب *kewkeb*, « produit végétal » servant à teindre en jaune. Cf. Dozy, Suppl., II, 500.

كيدر *kîdâr*, pl. *kyâder*, « mauvais cheval, rosse » (p. 50) dans toute l'Oranie, tandis qu'au Maroc il désigne une bête de somme, un cheval de bât ou de trait.

كيس *kîs*, « bourse » (p. 152). On ne connaît pas de pluriel à ce mot qui n'est du reste pas usité à Tlemcen. Il n'y apparaît guère que dans les chansons citées ici, et dans l'expression *flân 'andu l-kîs* « un tel est très riche » qu'on pourrait rapprocher de notre expression populaire « avoir le sac ». A Alger *kîsa* désignant une « bourse en tricot » viendrait peut-être du ture كيسه.

لبد *lebd*, pl. *lbâd*, av. l'art. *lâlbâd* « un feutre d'un tapis de selle » (p. 251) ; à Tétouan *lebd* et *lebda* désigne « un tapis de feutre sur lequel on s'assied ». Le mot *lebda* à El-Qsar el-Kebîr s'emploie pour « un tapis de prière en feutre bleu ou rouge que le citadin porte avec lui » (*Arch. maroc.* nov. 1904, p. 62).

lebbâda, « embrouillée [comme les fibres de la laine d'un feutre] » (p. 45), au masc. : *lebbâd*.

لبط *lebbâta*, se dit de la laine formée de longues fibres de *bû-neddâf*.

لچين *leccûn*, pl. *lâcen*, « poulie sur laquelle se meut la corde supportant le remisse » (p. 68). Cette poulie se nomme à Blida *gerrâra* pl. *ât* (p. 68), à Tétouan *bokkâra* (*Arch. maroc.* XV, fasc. I, 109). La forme de ces poulies a inspiré également aux tisserands un

motif de décoration des couvertures de laine, appelé pour cette raison *lcâcen* (p. 141).

leccîni, « orangé jaune » (p. 148), de *leccîn* « orange » ; sur ce mot, voir MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 433.

كحج *ḥaf*, fut. s. *yelḥaf*, pl. *yelḥafu*, « se revêtir du *ksâ* » (p. 108).

telḥâf, et *telḥif*, « manière de porter le *ksa* » (p. 107), cf. MARÇAIS, *Dialecte de Tlemcen*, p. 206.

لر *lzâz*, pl. *lzâz*, « coin de bois servant à fixer le métier à basse-lisse » (p. 66, 166) ; même mot à Tétouan. Voir la notice consacrée à ce mot par Dozy, *Suppl.*, II, 325.

لسن *lsân*, pl. *lsân*, « aiguille du milieu du fléau de la balance » (p. 34).

لبي *leffa*, pl. *ât*, et *lfâyif*, « flocon de laine » (p. 18).

لجت *lefta*, pl. *lfâti*, « extrémité cylindrique des rouleaux d'ensouple » (p. 66).

لوح *lih*, pl. *ât* et *lwâh* (av. l'art. *alwâh*), « petite nappe de laine cardée » (p. 24). Marçais, dans ses *Textes de Tanger* (p. 461), a consacré une longue notice à ce mot, à ses divers sens dans la langue littéraire et dans les dialectes modernes ; il faut ajouter le sens de « carde à laine » qu'a ce mot à Tlemcen, comme on l'a indiqué ci-devant, sub. فردش.

lwîyah, pl. *lwîhât*, « pédale servant à actionner le remisse du métier à basse-lisse » (p. 69). A Mazouna le sing. est *lwîha* (p. 69) ; pour Tétouan, Joly indique : sing. لويحة, pl. لوابح (Arch. maroc., xv, fasc. I, p. 109, note 4).

لوز *lewza*, pl. *âṭ* : 1° « sorte de bride cousue sur le devant de certains burnous » (p. 186-187) ; 2° « gland terminal des colliers en laine tressée » (p. 248) ; voir une longue note sur les emplois de ce mot chez Dozy, *Suppl.* II, 557.

ليرون *lirôn*, « gaude (plante) » servant à la teinture pour donner le jaune (p. 35), cf. Dozy, *Suppl.* II, 561.

ليم *limi*, « jaune citron » (p. 148) de *lim* « citron ».

مصح *mohh cš-ših*, litt. « cervelle de vieillard » est à Tlemcen le nom d'un mélange de beurre et de miel (p. 153). Quant au mot *mohh* il convient d'ajouter aux sens de « cervelle » et « moëlle » celui de « cuis-sot d'un animal, cuisse de l'homme » (pl. *lāmḥâh*), qu'il a à Tlemcen, à Nédroma et chez les Trara.

مدد *mdid*, pl. *mdâid* : 1° « tendeur » dans le métier à basse-lisse (p. 73, 77) ; 2° « partie du tendeur » (p. 74). A Tétouan, le tendeur porte le même nom, mais il diffère sensiblement de celui de Tlemcen (Cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. I, p. 110).

mâdda, « tendeur du *niyâr* », (p. 166 et fig. 143).

مدج *mdeğğa*, pl. *mdâiğ*, « réunion de plusieurs écheveaux de fil de chaîne, nommés *segla* » (p. 29) ; cprz., pour Tétouan, *Arch. maroc.* xv, fasc. I, 82, n. 5 ; ce mot pour les tisserands de Médéa désigne environ un kilogramme de laine filée, et c'est l'unité de poids pour la vente de la laine. Le mot *mdeğğa* était déjà andalou, cf. PEDRO DE ALCALA, p. 303, lig. 10 ; c'est l'espagnol *madeja*, cf. SIMONET, *Glosario*, 324.

مروول *meryül*, pl. *mrâyl*, « bourgeron de laine » (p. 127, 212) ; en Libye « chemise de dessous » HARTMANN,

Lieder der libyschen wüste, p. 152, 154 ; en Syrie, *maryûla*, « tablier » selon ALMKWIST, *Kleine Beiträge zur Lexicographie des Vulgärrar*.

مشط *mšet*, fut. pl. *yemmešto*, inf. *mšit*, « peigner (la laine par exemple) » (p. 20).

mšet, pl. *mšät*, et av. l'art. *lemšät*, « grospeigne fixe pour la laine » (p. 20). A Tétouan, il s'appelle *mššät*, pl. *mššäset*, et l'on n'y connaît pas le peigne dit *mendâla* ; dans le Faḥṣ de Tanger, le peigne à chanvre, selon Michaux-Bellaire, se nomme *mišät* ou *raidouj* (Rif : *emchden*), cf. *Arch. maroc.*, mai 1904, p. 241.

mēšta, pl. *mšät*, qui signifie « peigne à cheveux », désigne aussi : 1° un dessin du décor des couvertures de laine, ayant la forme d'un peigne (p. 142). Le peigne, comme motif de décor, est très fréquent sur d'autres points de l'Algérie ; 2° le peigne en bois du métier aux cartons (p. 227) ; il en est de même à Tétouan selon Joly (*Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 90). On voit qu'ici encore le š final sert à former le diminutif.

مقس *maqgen*, fut. pl. *imaqqnu*, inf. *ṭemqin*, « grouper les mèches de laine dites *kelbît*, en paquets de 10 à 15 (p. 22) ».

maqqûna, pl. *ât* et *mqâqen*, « groupe de 10 à 15 mèches de laine dites *kelbît* » (p. 22). L'origine de ce mot est sans doute berbère ; on trouve le mot *tamaqqunt*, avec le même sens, dans la Zenatiya de l'Ouarsenis.

مندل *mendâla*, pl. *ât* et *mnâdel*, « sorte de peigne à main pour la laine » (p. 20, 21), inconnu à Tétouan, sous ce nom. En petite Kabylie, on dit : *talemâlt*,

pl. *tilemdâlin*, en grande Kabylie : *taremdâlt*, pl. *tiremdâlin* ; l'origine berbère du mot n'est pas douteuse.

نبل

tenbila, « repli simple sur le bord d'une étoffe pour faulilure » (p. 205) de *nebbel*, « fauliler ». Cprz MARCAIS, *Textes de Tanger*, p. 474.

نحسى

nehha, inf. *tenhîya*, « enlever le tendeur pour l'avancer vers le bord de l'étoffe qu'on tisse » (p. 101).

نخل

nahla, pl. *ât*, « palmier-dattier » désigne ici un dessin sur les couvertures de laine (p. 137, fig. 106).

ندى

bî-neddâf, « laine arrachée de la peau du mouton mort », sans nom d'unité, ni pluriel. Comp. le parallélisme ancien de ندى et ننتى. Voir Dozy, *Suppl.* 1, p. 6 sous أبو ننتوى.

نزق

nezq, pl. *nzâq*, av. l'art. *lenzâq*, « navette des tisserands » (p. 73) et de l'ouvrier qui tisse aux cartons (p. 226) ; déjà andalou (Cf. PEDRO DE ALCALA, p. 289, lig. 26).

نسسج

menseġ, pl. *mnâreġ*, « remise du métier à basse lisse » (p. 68, 75, 169), de même à Tétouan, mais avec la prononciation *j* du ج (Cf. *Arch.maroc.*, xv, fasc. 1, 108) ; *menchech* à El-Qsar el-Kebîr (Cf. *Arch.maroc.*, nov. 1904, p. 103) ; *mensej* désigne le métier à haute lisse partout en pays arabe.

nsâġa, « zone tissée d'une ceinture de femme, dite *hẓâm tálbi* » (p. 249).

نسمى

nesmi, « bleu clair » (p. 183).

- نشر *nšer*, fut. *yenšor*, pl. *yenšro* : 1° « déliter du roseau en bâtonnets » (p. 162) ; 2° « étendre (de la laine par ex.) sur des cordes pour le séchage » (p. 256).
- نشي *nšef*, fut. pl. *yenšfu*, inf. *nšif*, « ouvrir la laine avec les doigts ». C'est une métathèse de l'arabe نيش ; d'ailleurs à Tétouan dans le même sens on dit : *neffech* (Cf. *Arch. Maroc.*, xv, fasc. 1, 82, note 1).
- نسس *nešsa*, pl. *nšās* et avec l'art. *lenšās*, « dessin en forme de triangle ou de trapèze, dans la décoration des couvertures de laine » (p. 139).
- نصب *nšob*, fut. s. *yenšob*, pl. *yenšbu*, « distribuer de petits écheveaux de la chaîne entre les dents du *qâleb* lors du montage sur métier à basse lisse » (p. 93).
- nešba*, pl. *nšab*, « baguette d'envergeure » (p. 85).
- menšba*, pl. *mnšob*, « l'une d'entre les trois pierres supportant une marmite » (p. 18). Sur cette racine, Cf. MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 477.
- نصل *nošla*, pl. *enšali*, « vieille lame de couteau » (p. 163).
- نعر *nâ'ûra*, pl. *nwâ'aṛ*, « ourdissoir circulaire » (p. 84). Au Maroc, d'après Lerchundi, désigne aussi « un grand dévidoir » (Cf. Dozv, *Suppl.*, II, 689-690) ; d'après Joly, il y désigne toute « machine » en général et plus spécialement le « rouet à filer » (Cf. *Arch. maroc.*, xv, fasc. 1, 82 note 3) ; dans le Faš de Tanger, c'est aussi un « rouet à filer le chanvre » (Cf. *Arch. maroc.*, mai 1904, 241) ; à El-Qšar el-Kebîr ce mot désigne seulement la « roue du rouet », tandis que l'ourdissoir y est nommé *na'ora eç-çafh* (Cf. *Arch. maroc.*, nov. 1904, p. 103).

نجد *nfâd*, « activité de la vente, bon débit commercial » (p. 49).

نقر *nqîra*, pl. *ât*, « long roseau servant à soutenir la chaîne du métier à basse lisse lors du montage de celle-ci » (p. 96).

نقش *neqša*, pl. *nqâsi*, « bâton parallèle au *qtenyâl* et au-dessous de lui, pour supporter les pédales du métier à basse lisse » (p. 69). On peut sans doute identifier ce mot avec نقشة qui en andalou désignait une pièce de l'arbalète (Cf. Dozy, *Suppl.* II, 544), comme l'a observé MARÇAIS (*Textes de Tanger*, 480). Ce bâton dans le métier des tisserands de Mazoûna se nomme *târa*, et à Nédroma *'ûd et-toṛb* (p. 69).

noqša, pl. *nqâsi*, « point de couture correspondant au point de piqûre ou au point arrière » (p. 185, fig. 173 et 174).

نقط *nqot*, fut. s. *yenqot*, pl. *yennoqto* et *yenqto*, inf. *nqît*, « préparer le croisement des fils de chaîne avec l'ourdissoir » (p. 88).

نمر *ben-nemri*, nom d'un personnage mythique, à Tlemcen et Nédroma (p. 154). On comparera pour Tétouan دمرى, nom du phoque qui aurait été un ancien tisserand métamorphosé pour avoir abusé de sa fille (*Arch. maroc.* xv, fasc. II, 236), en remarquant que le changement *nem* en *dem* est très possible au point de vue phonétique. D'autre part, *ben-nemri* reporterait peut-être à l'une des différentes adaptations de *buey marins* qui sont les noms du « phoque » dans les parlars maghribins : Alger *bû-mnîr*, Malte *bû-mrîn* ; IBN EL-BAYTAR, II, n° 1374 بل مريس ; cf. SIMONET glos., p. 60.

نوش *nuwwāša*, pl. *āt*, et *nuwāweš*, coll. *nuwwāš*,
« pompon » (p. 196).

nuwweš, inf. *ṭenwiš* « poser des pompons » (p. 196).

نول *nāwel*, fut *ināwel*, inf. *metnāwla*, ainsi que *nuwwel*
inf. *ṭenwīl*, « tendre quelque chose à quelqu'un »
(p. 96, 174). Ces verbes ne sont guère employés à
Tlemcen que par les tisserands et dans quelques
autres rares cas, c'est le verbe *متت* qui est ici le plus
usité dans ce sens.

نير *nīra*, pl. *āt*, coll. *nīr* « boucle ou maille du remisse »
(p. 68, 169, *pass.*). C'est le même mot à Tétouan
(Cf. *Arch. maroc.*, XV, fasc. I, 108) et à El-Qšar el-
Kebīr (Cf. *Arch. maroc.* nov. 1904, 104).

nīyār, pl. *in*, « fabricant de peignes et remisses
de métier à basse lisse » (p. 161 et suiv.), de même
à Tétouan (*Arch. maroc.*, XV, fasc. I, p. 118), et à
El-Qšar el-Kebīr [écrit *nyārin* (?)]. (*Arch. maroc.*,
nov. 1904, p. 104).

نيسان *en-nīsān* (toujours avec l'article), « fête de prin-
temps », étudiée par E. DESTAING, *Fêtes et cou-
tumes saisonnières chez les Beni-Snoûs* (dans la *Rev.
Afric.*, nos 261-263). On sait que c'est le nom du mois
d'avril chez les Syriens.

نيفة *nīfaq*, pl. *nyāfeq*, « gousset sous la manche de la
ğellāba ou du kabbôṭ. Cf. ĞAWĀLIQI, *Mu'arrab*, éd.
Sachau, p. ١٤٦ ; 66.

نيل *nīla*, « indigo » (p. 35).

nīli, « bleu indigo » (p. 148).

هبر *hobbâri* dans l'expression *hâik hobbâri*, « pièce d'étoffe de laine pour vêtement, de neuf coudées sur deux coudées $3/4$ » à Nédroma, (p. 109).

هبط *habta*, pl. *hbot*, « écheveau de 10 à 18 brins ayant une longueur double du pourtour de l'ourdissoir » (p. 90).

هبك *hbeK*, « coudre une série de fils colorés pour orner un vêtement » (p. 210) ; ar. حبك.

hbâka, « ornementation d'un vêtement obtenue par des fils de couleurs » (p. 210). *hbâka* désigne une couture en boudin dans les coussins ou *ûsâda*, dans la région de Bou-Saâda.

هدب *hdûb*, « franges » (p. 102, 230) nom d'unité : *hedba*.

hâddeb, « faire des franges, des pompons » (p. 244).

هوى *hâwâ* dans l'expression *bûrâbah nâ 'lhâwâ*, « couverture de laine à rayures colorées sur fond blanc » (p. 117-118). Nous ne voyons pas le sens de *hâwâ* dans cette expression ; nous ne pensons pas qu'il faille la rapprocher du nom des *hâwa* tribu marocaine, dont les femmes fabriquent des serviettes de coton à rayures colorées, comme nous l'apprend Joly. (Cf. *Arch. maroc.*, XV, fasc. I, 111).

هيدر *heydûra*, pl. *heyâder*, « peau de mouton » pourrait bien être d'origine berbère ; dans le dialecte de Tazerwalt on trouve en effet *ahedour* « tapis de laine ou de peau » d'après STUMME, *Handbuch des Schilh* ; p. 160 (cf. MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 496).

- وتر *ùter*, pl. *ùtâr*, « cordelette maintenant les montants du battant dans le métier à basse lisse » (p. 70).
- وجـ *wegġ*, pl. *ùġùh*, « endroit d'une étoffe, d'un vêtement, etc. » (p. 210). Voir sur ce mot MARÇAIS, *Recueil de Mémoires*, 499, et *Textes de Tanger*, 490.
- ورد *werdi*, « rouge violacé » (p. 148), de *werd*, « rose (fleur) ».
- ودح *ùdah*, « suint de laine » (p. 18), du class. *ودح*.
uddah, fut. pl. *iwuddho* « désuintier la laine » (p. 18).
- ورف *werqa*, pl. *wràq*, av. l'art. *lewrâq*, « cartons, ou carrés de cuir », pour le tissage sur le métier dit « aux cartons ». Même mot à Tétouan. (Cf. *Arch. maroc.* XV, fasc. I, 91). Cprz., sous *فشر* : *qešra*.
- ورى *werra*, fut. *iwerri*, « faire voir, montrer » (p. 150). Cf. A. BEL, *La Djâzja*, loc. cit., p. 76, et surtout la notice consacrée à l'origine et aux transformations de ce mot par Marçais (*Textes de Tanger*, p. 493-494).
- وزن *ùzen*, fut. *yùznu* ou *yewwuznu*, inf. *ùzîn*, « peser ».
wuzzân, « peseur », nom d'un saint tlemcénien (p. 48, 49).
mîzân, pl. *myâzen*, « balance » à peser la laine (p. 34 fig. 20, et p. 48).
- وشع *wuš'a*, pl. *ušâya'*, « écheveau » préparé pour être plongé dans la teinture (p. 37) ; dans le Souf, *uši'a*, pl. *ùšâya'*, désigne également un « écheveau ».

- وصل *woşla*, « morceau de tissu ajouté pour parfaire la hauteur du capuchon d'une ġellâba » (p. 202).
- وصى *mweşsi*, « dégourdi, malin, rusé » (p. 149).
- وفى *wâfi*, fém. *wâfia*, « long » en parlant de la laine (p. 18), employé à Tétouan dans le même sens.
- وفى *ûqîya* (*derrâzîya*), duel *ûqîtâin*, pl. *ât* et *âwâq* : 1° « once de tisserand » dont le poids est de 275 grammes, selon les uns, de 183 grammes selon d'autres, ou encore de 375 grammes [soit le 1/6 de la livre de tisserand] (p. 33) ; 2° on donne le nom de *ûqîya* à « quatre bobines vides », et l'ouvrier tisserand disant à l'aide : « prépare-moi une *ûqîya* » veut lui dire : « charge-moi 4 bobines ».
- وكا *twekka*, « vivre dans la paresse » (p. 50) ; proprement « s'accouder nonchalamment ».
- يد *yidd*, pl. *yiddin* (dans le dialecte juif *iddin*) signifie : 1° « poignée » en général ; on le trouve employé dans cette étude pour désigner la poignée d'une cardé à laine (p. 23), du fléau de la balance (p. 34), de la corde qui sert à renvoyer la navette, à Blida (p. 72), de la manivelle du rouet (p. 80) ; 2° écheveau de fil de trame, formé par la réunion de plusieurs écheveaux, dits *ferq* (p. 31, 37) ; 3° « manche d'un vêtement » (p. 204, 209). Cf. sur ce mot, MARÇAIS, *Textes de Tanger*, 502.

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
INTRODUCTION	1
SYSTÈME DE TRANSCRIPTION DES LETTRES ARABES	11

LIVRE I

LA PRÉPARATION DES LAINES

I. — <i>La tonte</i>	13
A) Laine coupée sur le mouton vivant	13
B) Laine enlevée sur la peau du mouton abattu	15
II. — <i>Provenance des laines et qualités diverses</i>	15
III. — <i>Désuintage et triage</i>	18
IV. — <i>Peignage</i>	20
V. — <i>Cardage</i>	23
VI. — <i>Blanchiment</i>	25
VII. — <i>Filage</i>	27
A) Filage de la chaîne	27
B) Filage de la trame	29
VIII. — <i>Vente et pesage de la laine filée</i>	32
IX. — <i>Teinture</i>	35
X. — <i>Le rendement et les salaires</i>	38
XI. — <i>Habitudes des fileuses tlemceniennes</i>	40
Laine en suint	40
Lavage	41
Battage à sec	42

	Pages
<i>Twiza</i>	43
Blanchiment.....	46
Filage.....	46
Pesage de la laine.....	48
Vente de la laine filée.....	49

LIVRE II

LE TISSAGE DE LA LAINE

I. — <i>Historique</i>	51
II. — <i>Le personnel de l'atelier de tissage</i>	61
III. — <i>Outillage du tisserand</i>	63
A) Description du grand métier.....	64
B) Description du petit métier.....	75
IV. — <i>Manipulations des fils avant tissage</i>	78
A) Manipulation des fils de trame.....	79
1° Dévidage.....	79
2° Bobinage.....	80
3° Retordage.....	82
B) Manipulation des fils de chaîne.....	83
1° Canetage.....	83
2° Ourdissage.....	83
3° Montage de la chaîne sur l'ensouple.....	91
4° Montage définitif de la chaîne sur le métier.....	95
V. — <i>Tissage</i>	97
A) Pratique du tissage.....	97
B) Armures.....	104
VI. — <i>Étoffes tlemceniennes</i>	106
A) Tissus toiles.....	106
1° <i>Ksá</i>	106
2° <i>Tehlila</i>	109
3° <i>Hâik</i>	109
4° <i>Gellâba</i>	110
5° <i>Burnous</i>	112
6° <i>Bârâbah</i>	114
a) <i>Bârâbah byod</i>	114

	Pages
b) <i>Bûrâbah nta' lâ môda</i>	114
c) <i>Bûrâbah nta' l-hâwâ</i>	118
d) <i>Bûrâbah hšâiši ou mzooweq</i>	118
7° <i>Boŧânîya</i>	120
a) <i>Boŧânîya mserrha</i>	120
b) <i>Boŧânîya mzoowqa</i>	120
8° <i>Ferrâšîya</i>	120
9° <i>Hâil</i>	126
B) Tissus croisés.....	126
1° <i>Šrawel</i>	126
2° <i>Kabbôŧ</i>	128
3° <i>Hzâm</i>	128
VII. — <i>La décoration</i>	130
A) Rayures.....	131
B) Damiers.....	133
C) Dessins.....	134
D) Composition.....	143
E) Coloris.....	146
VIII. — <i>Proverbes, dictons et habitudes des tisserands tlemcéniens</i>	149
IX. — <i>Les débouchés</i>	154
X. — <i>Les salaires</i>	157

LIVRE III

INDUSTRIES DIVERSES SE RAPPORTANT AU TRAVAIL DE LA LAINE

CHAPITRE I. — FABRICATION DES PEIGNES ET REMISSES POUR MÉTIERS	
A TISSER.....	161
I. — <i>Confection des peignes</i>	162
A) Taille des roseaux.....	162
B) Préparation de la ficelle.....	165
C) Montage du peigne.....	166
II. — <i>Confection des remisses</i>	169
A) Préparation des liais.....	170
B) Préparation des lisses.....	170
C) Tracé.....	171
D) Façonnage des lisses.....	171

	Pages
III. — <i>Rentrage des fils de chaîne</i>	174
a) Rentrage dans les mailles du remisse.....	174
b) Rentrage dans le peigne.....	177
IV. — <i>Salaires du nîjâr</i>	179
CHAPITRE II. — LA CONFECTION DES VÊTEMENTS DE LAINE.....	180
I. — <i>Matières premières et outillage</i>	181
II. — <i>Points de couture et d'ornement</i>	184
Point de surjet	184
Point de côté	184
Noqša	185
Şaṭorwân.....	186
Levza	186
'Oqda	187
Point de dentelle.....	189
Rbîb.....	190
Boşmâr.....	193
Boşmân.....	194
Pompons	196
Bû-'arr'ûj	197
'Ayn-el-ḥajla	198
Esnân-el-'ajûl.....	199
III. — <i>Coupe, couture et ornementation des vêtements de laine</i>	200
Burnous.....	200
Ġellāba	202
Kabbôṭ.....	207
Pantalon	212
IV. — <i>Les ateliers tlemcéniens de brâşmi</i>	215
V. — <i>Les habitudes des brâşmi</i>	222
CHAPITRE III. — LE TISSAGE AUX CARTONS.....	224
Outillage	225
Préparation et tissage.....	227
Retournement.....	232
Variations dans le montage des cartons.....	233
Produits du tissage aux cartons :	
1° ḥzâm.....	237
2° ṭeşliba.....	237

	Pages
3° <i>šàrit nàt l-gitân</i>	238
4° <i>tehka</i>	238
5° <i>hmâla</i>	239
6° <i>kâmâr</i>	239
CHAPITRE IV. — LE TRICOT	241
Aiguilles à tricoter	241
Mailles	242
Objets tricotés :	
1° Chaussettes	242
2° Calottes	243
3° Cordelières	243
CHAPITRE V. — LE TRESSAGE	246
Manière de tresser	246
Différentes sortes de tresses	247
<i>Hzâm tâlbi</i>	249
CHAPITRE VI. — LA FABRICATION DU FEUTRE	251
I. — <i>Tapis de selle arabes</i>	251
A) Arrangement des nappes de laine	252
B) Foulage à sec	253
C) Foulage à l'eau de savon	254
D) Blanchissage	256
E) Teinture	256
F) Parage	257
II. — <i>Calottes de feutre</i>	258
CHAPITRE VII. — LA FABRICATION DES CALOTTES ET DES CORBEILLES EN LAINE ET ALFA	261
I. — <i>Calottes</i>	261
II. — <i>Corbeilles</i>	264
CONCLUSION	265
INDEX	283



ALGER — TYPOGRAPHIE ADOLPHE JOURDAN — ALGER
