Cannage-paillage

Rareté modérée

Faible nombre de détenteurs **Formation de petit flux**

Matériau d'origine végétale (hors bois)

Ameublement et Décoration

Le canneur-rempailleur garnit les plateaux d’assise avec du rotin pour le cannage, de la paille, du jonc ou du raphia pour le paillage. Les brins sont apprêtés dans l’eau et tressés selon différents points de clôture.

Description du savoir-faire

Historique

On retrouve dans les tombes égyptiennes datant de 1300-1400 avant JC (18ème dynastie) des chaises paillées et de petits tabourets. En Europe centrale, les premiers rempailleurs seraient apparus au Moyen âge, puis auraient gagné la France par l’intermédiaire des ouvriers italiens venus de Vénétie. Mais, ce n’est qu’au XVIIIème siècle que les premières chaises paillées furent utilisées dans les milieux modestes, faisant suite aux tabourets et chaises entièrement en bois.

Le rotin est importé en Europe par les Hollandais et les Anglais à la fin du XVIIe siècle. On l’utilise d’abord pour les sièges, puis à partir du Second Empire sont créés des meubles cannés à structure de rotin.

Activité

Le canneur et le rempailleur ont comme point commun l’utilisation de matières premières végétales ou céréalières nécessaires aux assises des chaises et des fauteuils.

Le canneur est ainsi nommé en raison du matériau qu’il utilise : la canne de rotin.

Matériaux

Les matériaux utilisés par le rempailleur sont le raphia, la paille de seigle, la paille des marais et l’herbe de mer.

- Le **raphia** est une fibre provenant des feuilles d'un palmier : le « *Raphia ruffia* », originaire d’Afrique et d’Amérique. Sa souplesse permet son utilisation à sec, il est résistant et fin.
- La **paille des marais** est une plante herbacée qui pousse dans les milieux marécageux, sa particularité est sa forme triangulaire. Pour la travailler et la rendre plus souple, elle doit être immergée dans l’eau.
- La **paille de seigle** est une céréale ; pour éviter les moisissures elle est soufrée, puis teintée, assouplie, plongée dans un bain à ébullition égouttée et séchée. Dans certains cas, la paille est teintée, égouttée et sécher pour que disparaissent les dernières traces de chlorophylle.
- Quant à **l’herbe de mer** qui vient de Chine, sa structure est cylindrique ; elle doit être assouplie et toujours humidifiée avant utilisation.

Le canneur utilise le **rotin**, plante sauvage qui appartient à la famille des palmiers grimpants.

Cette liane épineuse pousse dans les jungles tropicales d’Asie du Sud Ouest.

La première étape de sa transformation est le séchage. Les tiges sont coupées en tronçons de la longueur voulue et mises en bottes. Elles sont ensuite trempées dans un bain d'huile (la durée du bain est déterminée en fonction du diamètre de la canne) puis mises à sécher au soleil, leur couleur varie ainsi au blanc ivoire.

Les cannes sont classées en fonction de leur dimension, de leur dureté et de leur défaut. La seconde transformation comporte plusieurs opérations : l'écorçage, le fendage, le traitement à la vapeur, le cintrage, la teinture, le ponçage et le finissage. Les cannes ainsi obtenues sont des lanières étroites, issues de l'écorce de rotin brut, matériau souple, très robuste et imputrescible.

Techniques

Le rempailleur utilise différentes techniques : l'une dite à paillage brut, ainsi nommé lorsque le cordon n'est par recouvert ; l'autre à paillage recouvert lorsque le cordon de paille ou de raphia est recouvert par une bande de paille de seigle qui l'entoure. Le paillage est constitué du tissage des cordons et du bourrage qui donne de la consistance à l'assise.

Le paillage brut

Dans un premier temps, le rempailleur dégarni la chaise, il la démonte et la nettoie. Ensuite seulement il peut effectuer le recouvrement de fond, après l'avoir installée sur un tourniquet. Pour cela, il utilise des brins de paille qu'il apprête pour leur donner de la souplesse. Il attache l'écheveau à l'un des angles du châssis et tourne les brins pour former un cordon (nommés aussi toron). Le cordon relie la traverse ou le barreau de paille arrière à la traverse avant dont il fait le tour puis il est rabattu sur la traverse verticale gauche et relié à la traverse verticale droite et ainsi de suite. De coin en coin, il remplit petit à petit tout l'espace du siège, pour finir par le milieu. A chaque tour, il faut resserrer le cordon sur les côtés vers les pieds à l'aide du lissoir, afin de maintenir les cordons serrés et l'angle droit de 90° qu'ils forment entre eux.

Pour le bourrage, on utilise cinq à six brins qui sont introduits, en les poussant avec un bourroir, sous la première couche de cordons. Le bourrage s'effectue de la traverse vers la pointe centrale. Puis intervient le lissage : les cordons sont comprimés et placés dans un même plan à l'aide d'un lissoir.

Le paillage recouvert

La technique du paillage recouvert est identique à celle du paillage brut. En revanche la confection du cordon qui fait la spécificité de ce type de paillage, est différente. La paille est fendue et introduite au milieu des brins de raphia puis par un procédé de rotation de la paille, elle va entourer et recouvrir le cordon. Cette technique permet d'introduire deux, voire trois couleurs de paille différentes et de créer ainsi des polychromies de paille.

Le cannage

Il existe différents modèles de cannage : le cannage français dit à six brins, le cannage collé, le cannage serti…

Pour le cannage français, principalement utilisé lors d'une restauration, la canne traverse le châssis percé de trous. Ce cannage se compose de deux brins «verticaux», de deux brins «horizontaux» et de deux diagonales. L'ourdissure consiste à tendre deux brins verticalement, parallèles à l'axe du châssis. Le brin de canne chemine entre l'arrière et l'avant du châssis. Les derniers brins iront dans les trous des traverses latérales. Le deuxième passage des verticales est effectué en sens inverse. La monture est le tissage des deux brins horizontalement qui vont croiser les «verticales» perpendiculairement. A l'aide d'une aiguille, les «horizontales» sont glissées par-dessus puis par-dessous les deux «verticales» ou l'inverse.

La garniture concerne le tissage des deux diagonales. Elles forment entre elles un angle droit et passent entre les verticales et les horizontales, elles traversent le châssis en biais. Le premier brin passe par-dessus la première paire d'horizontales et par-dessous la première paire de verticales (ou l'inverse). Le second brin est tissé dans le sens contraire. Le travail s'achève avec la réalisation de la bordure appelée aussi

«recouvrement». En effet, elle a pour but de dissimuler les trous du châssis sur tout le périmètre de la chaise.

Le cannage collé est également à six brins, mais dans ce cas, les brins ne traversent pas le châssis car les trous sont «borgnes». Les cannes sont juste fixées dans les trous par de la colle. Ce cannage est appliqué généralement sur des dossiers de sièges ou des joues de fauteuils.

Le cannage serti est aussi appelé «cannage mécanique». Il se présente sous la forme d'un rouleau réalisé sur des métiers à tisser. Ce tissu de canne est embouti ou inséré dans la rainure le long du châssis à l'aide d'une cale en bois et d'un marteau. Puis la moelle de rotin est sertie et collée sur la bordure.

Deux types de cannage se distinguent : le cannage en plein et le cannage à jour qui a pour particularité de laisser des espaces vides dans les motifs. Selon les passages de la canne, les dessins réalisés sont différents. Parmi les cannages en plein figurent les cannages damassés, le cannage en damier et le cannage Pompadour caractérisé par des losanges concentriques encastrés les uns dans les autres. L'emploi de rotins colorés permet de multiplier la variété des motifs.

(Source : Denis Guérin)

Environnement économique

La plupart des canneurs rempailleurs ont un statut d'indépendant, rarement de salarié.

Son cœur de métier est toujours actuel, et consiste à restaurer le mobilier du patrimoine. Le cannage et le paillage s'intègrent aujourd'hui dans la décoration d'intérieur en proposant de nouveaux services, comme notamment des réalisations polychromes décoratives et artistiques.

La clientèle est en grande partie privée. Quelques entreprises peuvent rempailler des chaises pour des structures étatiques comme les ministères ou le Mobilier national.

Formation

Formation initiale

Niveau 3

- CAP cannage paillage en ameublement, 1 ou 3 ans

Formation continue

Le CAP cannage paillage en ameublement et le CQP canneur-pailleur en ameublement et décoration peuvent se préparer dans le cadre de la formation continue.

Parallèlement, divers stages permettent de s’initier ou de se perfectionner aux techniques de cannage paillage.