

# Les Ghalamkars

**De tous les bazars d'Iran, celui d'Isphahan est certainement celui où ont subsisté le plus grand nombre de formes d'artisanats différents.**

S'il est facile de trouver les chaudronniers et les ciseleurs de plateaux au bruit de leurs marteaux frappant le cuivre, les imprimeurs de ghalamkars exercent leur activité plus discrètement dans les étages, au fond de cours donnant sur les ruelles animées du bazar.

Les ghalamkars sont des tissus décorés à l'aide de teinture, ce mot signifie dessin à la plume. Sous la dynastie des Saffavides au XVI<sup>ème</sup> siècle cet artisanat atteint un grand niveau de développement. La technique en vint peut-être de l'Inde; Vasco de Gama lors de son passage à Calicut en 1499 observa l'existence d'un important commerce de tissus semblables, les Kalamkâris, vers la Perse.

Réalisés à l'époque dans les villes de Racht, de Kechan, d'Isphahan, de Yezd et de Boroudjerd les ghalamkars ne sont plus produits que dans une dizaine d'ateliers à Isphahan. Le succès de ces tissus était tel que les artisans durent développer de nouveaux modes de fabrication. Le dessin à la plume prenait beaucoup trop de temps. Progressivement certaines parties du dessin, puis la totalité des motifs furent réalisés à l'aide de

la technique de l'impression au bloc, encore utilisée aujourd'hui.

Les ghalamkars eurent de nombreuses utilisations. On en fit des tapis de prière, des rideaux et des tentures, des drapeaux et des étendards, des tapis de selle et des couvertures de chevaux, ainsi que des habits princiers. Leur réputation était telle que les délégations saffavides en offraient aux princes étrangers pour s'attirer leurs bonnes grâces.

Mis à part les tisserands, la fabrication des ghalamkars nécessite la collaboration de deux autres artisans: le sculpteur des blocs d'impression, et le maître teinturier qui imprimera les tissus.

Le sculpteur recopie sur des blocs de poirier, bois assez dur et se laissant sculpter finement, les motifs ancestraux après avoir séparé les diverses couleurs et décomposé le dessin en fragments soigneusement numérotés. Au couteau, les motifs sont détournés puis les parties du dessin qui ne doivent pas apparaître sur le tissu sont évidées. Le bloc terminé, une poignée est ajoutée pour en faciliter la manutention puis il est imprégné d'une huile destinée à augmenter sa longévité.

De son côté, le teinturier commence par laver soigneusement le tissu puis le trempe dans une décoction de pelures de grenades afin de lui donner un couleur jaunâtre. Un fois sec, il procède à l'impression en appliquant successivement les blocs de bois sur un tampon imbibé de teinture puis sur le tissu en veillant à respecter scrupuleusement l'alignement. Le bloc posé, le teinturier le frappe du tranchant de sa main protégée par un coussinet afin que l'impression se fasse avec la régularité et la force nécessaire. Le tissu est imprimé entièrement avec une couleur puis séché avant de passer à la couleur suivante. L'impression terminée, le tissu est cuit pendant plusieurs heures puis essoré en le frappant contre des pierres ou un mur. Enfin il est séché au soleil et laissé à décolorer, de quelques jours en été à près d'un mois en hiver, afin que les teintes soient stabilisées.

En Europe ces tissus furent copiés et produits sous le nom d'indiennes ou de persiennes. En Suisse dans la principauté de Neuchâtel par exemple, Jean Labran l'introduisit à Chézard en 1713 et la dernière manufacture ferma ses portes à Boudry en 1876.

Alain König



*Détail d'un bloc de bois sculpté.*



*Ghalamkar d'Isphahan.*