DICTIONNAIRE

GÉNÉRAL

DES TISSUS

ANCIENS ET MODERNES,

Ouvrage où sont indiquées et classées

TOUTES LES ESPÈCES DE TISSUS CONNUES JUSQU'A CE JOUR

SOIT EN FRANCE, SOIT A L'ÉTRANGER,
NOTAMMENT DANS L'INDE, LA CHINE, ETC., ETC.,

AVEC L'EXPLICATION ABRÉGÉE

DES MOYENS DE FABRICATION

et l'entente des matières, nature et apprêt, applicables à chaque Tissu en particulier.

Un Atlas de planches. Plans de métiers, Dessins de machines, d'armures, etc.,

Sera publié à la suite de l'ouvrage, et comme complément.

PAR

M. BEZON,

PROFESSEUR DE THÉORIE DE FABRIQUE.

—

DEUXIÈME ÉDITION.

TOME QUATRIÈME.

PARIS,

F. SAVY, LIBRAIRE-ÉDITEUR,

20, RUE BONAPARTE.

1861.

—

L'auteur se réserve tous ses droits tant en France qu'à l'étranger.

DICTIONNAIRE

GÉNÉRAL

DES

TISSUS ANCIENS ET MODERNES.

TOME QUATRIÈME.

Les formalités nécessaires à la conservation des droits de l'Auteur ayant été accomplies, les contrefacteurs seront poursuivis selon toutes les rigueurs de la loi.

DICTIONNAIRE

GÉNÉRAL

DES TISSUS

ANCIENS ET MODERNES,

Ouvrage où sont indiquées et classées

TOUTES LES ESPÈCES DE TISSUS CONNUES JUSQU'A CE JOUR

SOIT EN FRANCE, SOIT A L'ÉTRANGER,
NOTAMMENT DANS L'INDE, LA CHINE, ETC., ETC.,

AVEC L'EXPLICATION ABRÉGÉE

DES MOYENS DE FABRICATION

et l'entente des matières, nature et apprêt, applicables à chaque Tissu en particulier.

Un Atlas de planches, Plans de métiers, Dessins de machines, d'armures, etc,
Sera publié à la suite de l'ouvrage, et comme complément.

PAR

M. BEZON,

PROFESSEUR DE THÉORIE DE FABRIQUE.

—

DEUXIÈME ÉDITION.

TOME QUATRIÈME.

LYON,

IMPRIMERIE ET LITH. DE TH. LÉPAGNEZ,

PETITE RUE DE CUIRE, 10.

1859.

—

L'auteur se réserve tous ses droits tant en France qu'à l'étranger.

DES LETTRES
ET DE LA
DICTION

DICTIONNAIRE

GÉNÉRAL

DES

TISSUS ANCIENS ET MODERNES.

DES VELOURS. (*Suite.*)

VELOUTÉ LAINE, PAR LA TRAME, A DISPOSITIONS, SUR FOND TAFFETAS-CÔTELÉ. COUPÉ SANS FERS.

814. Entente de ce tissu :

Réduction de la chaîne faisant le fond du tissu : 60 fils simples au centimètre. La disposition est ainsi : 4 millimètres taffettas; un boyau coton de plusieurs fils dans une seule dent, pour former le côtelé. Armure du fond taffetas remis sur des maillons : Le boyau coton sur une lisse. La lisse du boyau lève un coup et reste un coup en fond. Le liseré laine, formant le velours, est disposé ainsi qu'il suit : 6 millimètres taffettas pour le fond; le liseré laine est lié en taffetas par quatre dents, prises au milieu des 4 millimètres taffetas indiqués plus haut. On passe alternativement un coup liseré laine et un coup de fond; ce qui est répété six fois. De sorte que le liseré laine flotte sur une partie du taffetas et sur tout le côtelé. Ainsi de suite; c'est-à-dire qu'on refait 6 millimètres taffetas, et on continue comme on vient de l'indiquer.

Une fois l'étoffe fabriquée, à l'aide d'un outil tranchant d'une dimension qui permette de le faire passer sous la partie flottée, on coupe le flotté laine en suivant le milieu du côtelé, et l'on procède ainsi en suivant toutes les bandes côtelées. Par ce moyen, on obtient des mouchets de velours par la trame.

Ce genre d'effets peut se varier à l'infini; ce qui a eu lieu ces dernières années. On peut l'obtenir également soit par la trame, soit par la chaîne. La trame doit être en soie cuite.

Observation. — L'échantillon de ce tissu que nous avons sous les yeux est très ancien, et prouve que des veloutés découpés à l'aide d'un outil sur des effets cannelés, se faisaient au commencement de ce siècle. Ce procédé de fabrication, tombé dans l'oubli, était inconnu à la génération actuelle; c'est ce qui explique que des brevets pour ce même procédé aient été pris dans ces dernières années, tant à Lyon qu'à St-Étienne. Il en est même résulté deux procès entre les brevetés et ceux qui avaient cru avoir le droit de les imiter.

Nous avons donc lieu de penser que notre travail une fois terminé et publié, les fabricants, pouvant sans se déplacer consulter notre ouvrage, et avoir par conséquent sous les yeux des renseignements précis sur tout ce qui a été essayé en fait de combinaisons, il n'y aura plus lieu de prendre des brevets sans portée et sans valeur réelle. En effet, la loi en accordant un privilège à l'inventeur, a eu pour but de le récompenser d'un service rendu à la société, par la découverte d'un nouveau résultat ou d'un nouveau produit industriel. Mais dès qu'une idée n'est pas neuve, dès qu'un procédé est connu antérieurement à la prise de brevet, il y a usurpation de la part de celui qui se fait bre-

veter; car loin d'être utile à l'industrie, il lui cause un préjudice en demandant l'exploitation à son profit, pendant un certain laps de temps, soit d'un moyen, soit d'un produit qui aurait pu être employé ou obtenu avantageusement, par tous les industriels; surtout quand la mode remet en faveur une idée ou une combinaison tombée en désuétude pendant longtemps, et c'est ce qui arrive tous les jours.

Les procès de contrefaçon sont encore malheureusement trop nombreux. Depuis que nous nous occupons de la publication du *Dictionnaire Général des Tissus anciens et modernes*, nous avons pu nous convaincre de cette triste vérité, ayant été appelé à donner des renseignements et des conseils à plusieurs fabricants ou industriels de Lyon, de Tarare, St-Étienne, etc. Ce serait donc un beau résultat obtenu, que celui de diminuer le nombre de ces procès. Nous espérons pourtant l'obtenir plus complet, c'est-à-dire arriver à prévenir à peu près toutes les contestations de ce genre, qui outre les embarras qu'elles suscitent, entraînent des frais énormes et des indemnités considérables à payer par la partie qui se trouve succomber.

En attendant que notre ouvrage soit entièrement publié, nous offrons à tous ceux qui voudraient s'entourer de renseignements utiles sur les inventions ou perfectionnements déjà brevetés, ou sur les anciens tissus, de leur communiquer les documents que nous possédons.

VELOURS FRISÉ, A DEUX CHAÎNES.

815. Ce tissu représente alternativement : des effets losange fond gaze, en organsin cru; puis, des losanges

taffetas produits par une seconde chaîne en organsin cuit, et qui viennent former un tissu plein.

La chaîne de ce tissu flotte par intervalles, pour être découpée après fabrication, de manière à laisser voir, dans une partie, des losanges en organsin cru, c'est-à-dire un simple gaze taffetas; et dans la partie faisant le fond, un taffetas organsin cuit; les deux chaînes formant corps de tissu ensemble.

Toutefois, la chaîne en organsin cuit étant ourdie à fil double, enterre complètement les fils taffetas; de sorte que cette chaîne est la seule qui domine.

Il faut observer que, dans la partie où les deux chaînes sont liées, la chaîne gaze fait toujours taffetas, tandis que la chaîne en organsin cuit fait gros-de-Tours; c'est-à-dire que cette dernière forme un grain beaucoup plus saillant, ce qui facilite la couverture de l'autre, laquelle doit paraître le moins possible.

Les effets de frisé gaze se produisent sur les parties où les deux chaînes lient ensemble, et forment également des losanges; mais ces derniers sont de plus petite dimension et ne couvrent qu'à moitié les losanges double étoffe.

Le poil est aussi découpé dans les parties où il ne travaille pas.

L'armure du velours frisé gaze est taffetas.

La réduction des deux chaînes est de 50 fils au centimètre; l'ourdissage doit se faire sur deux rouleaux, par 25 fils au centimètre pour la chaîne organsin cru, et 25 fils au centimètre pour la chaîne organsin cuit. La trame de ce tissu est marabout.

La réduction pour le poil est de 25 fils simples au centimètre. Ce poil est en organsin cuit, et ourdi sur une cantre; par conséquent, monté à corps, ainsi que la chaîne organsin cuit.

Cet article s'emploie pour robes de bal, articles modes, etc.

PELUCHE DOUBLE CORPS, ORGANSIN CRU, AVEC DEUX POILS DE HAUTEURS DIFFÉRENTES.

816. L'un des poils de ce tissu, et que l'on appelle poils ras, a 5 millimètres de haut; l'autre 15 millimètres. Le premier est rayé et ourdi par trois nuances; chacune de ces nuances forme des bandes d'un centimètre chaque. Le second est chiné noir et gris, et forme sur la peluche rase, une sorte de duvet *grisaille*.

La réduction pour le poil ras est de 2 fils en dent; pour l'autre poil, d'un seul fil en dent; d'où il résulte que ce dernier est moitié moins fourni que l'autre, afin de laisser apparaître les nuances de dessous qui sont vives. La trame de ce tissu est coton.

L'armure est celle des peluches ordinaires. Les fers se passent : un fer haut, et un fer bas, à la suite l'un de l'autre.

Cette peluche se fait pour imitation de fourrures, et pour garnitures de robes. Ce genre d'article est plus original que gracieux.

PELUCHE COUPÉE ET BOUCLÉE, DOUBLE CORPS, REPOSANT SUR FOND BLANC, ET OMBRÉE DE DIVERSES COULEURS.

817. La disposition de ce tissu comporte des bandes blanches pour le fond; ces bandes ont une largeur de 8 centimètres: puis, une partie ombrée du clair au foncé; les bandes de cette partie sont d'une largeur de 6 centimètres.

(Le poil étant sur deux rouleaux, puisque le tissu a double corps, les indications données dans le pre-

mier paragraphe s'appliquent au premier rouleau, ombré et blanc.)

Le second poil est une grosse soie, montée par 10 fils pour 1, et passée à un cylindre à dents qui l'aplatit, lui donne un apprêt et lui imprime des cannelures régulières.

Ce poil est passé au peigne, par 1 fil, tous les 5 millimètres.

La réduction du premier poil est comme pour les peluches ordinaires. Ce poil se fait avec des fers de 1 centimètre et 1/2 de haut. Pour le second, les fers ont également 1 centimètre et 1/2 de haut; mais avec cette différence, que les fers pour le premier poil sont *coupés*, et ceux pour le second sont *frisés*.

Le tissage des poils a lieu ainsi :

Six fers peluche; puis, on prend un fer frisé avec le second poil; six fers peluche, avec le premier poil; un fer frisé avec le second; cela se répète quatre fois. Ensuite six fers suivis avec le second poil; et on recommence, comme nous venons de le dire, par six fers peluche, un fer frisé et ainsi de suite.

Les six fers du second poil se passent de huit en huit coups; armure taffetas. Les fers du premier poil sont passés tous les quatre coups; aussi, armure taffetas.

Le tissu que nous venons de décrire a un aspect très gracieux; il forme des carreaux peluche bouclée et frisée moutonnée, et ornés ainsi : une large bande blanche, du premier poil; vient ensuite une bande marron, ombrée du clair au foncé. Le fond est parsemé de boucles frisées, de couleur rose; puis vient une bande *masse* frisée bouclée, qui quadrille le carreau, et qui porte environ 2 centimètres de largeur.

Cet article produit un très joli effet pour garnitures de robes.

PELUCHE BOUCLÉE, PAR BANDES OMBRÉES, DOUBLE CORPS ET A CANTRE.

818. La réduction de cette peluche, pour le premier corps, est de 8 fils au centimètre; ourdis et passés au peigne, 10 pour 1. Même réduction pour le deuxième corps.

Le poil lève six fois sur le même fer, pour faciliter la formation de la boucle; puis lie trois coups en taffetas.

Le premier corps forme un ombré sur 32 fils; cet ombré se fait en bleu, du clair au foncé; et sa largeur, sur le tissu, est de 4 centimètres. Viennent ensuite 32 fils jaunes, ombrés aussi du clair au foncé. Voilà de quoi se compose le premier corps.

Le second corps, ourdi également par 10 fils pour 1, est de couleur marron foncé.

Ce tissu se fait à cantre et à corps, c'est-à-dire que le poil est passé dans des maillons, et forme des *bâtons rompus* en sens longitudinal, contre-semplés bleu et jaune, et séparés par égales parties par le second corps de peluche bouclée, qui, comme nous l'avons dit, est marron foncé, pour faire ressortir les couleurs du premier corps bleu et jaune. Dans la partie jaune, le marron forme *camayeux*.

Les fers employés pour ce genre de peluche sont de 1 centimètre et 1/2 de haut. La trame est coton.

Ce tissu, qui est très original, et produit beaucoup d'effet par suite de l'opposition des couleurs, est employé pour garnitures de robes.

PELUCHE A DISPOSITIONS; A BANDES; UNE BANDE POIL HAUT, ET UNE, POIL BAS.

819. La bande où le poil est plus bas (rouleau de poil n° 1) a une largeur de 3 centimètres; cette bande se traite dans les mêmes conditions de réduction que les peluches ordinaires. Celle où le poil est plus haut (rouleau de poil n° 2), a une largeur de 2 centimètres; elle est ourdie 8 fils pour 1, en organsin chiné jaune et noir.

Le poil n° 2 est passé au peigne 1 fil tous les 3 millimètres.

Le poil n° 1 se fait avec des fers de 12 millimètres de haut; le poil n° 2, avec des fers de 3 centimètres de haut.

L'armure est fond taffetas.

On passe un fer du poil n° 1, tous les dix coups taffetas. Les deux poils lient en taffetas tous les deux coups. Le fer du poil n° 2 se passe immédiatement après le fer du poil n° 1, c'est-à-dire au onzième coup.

Le poil bas, c'est-à-dire du rouleau n° 1, forme sur le tissu des espèces d'échelons; l'autre qui est plus haut, forme une chenille entre des bandes de peluche. Cette peluche est tramée coton. On l'emploie pour garnitures de robes.

Cet article, de même que les précédents, appartient à la nombreuse famille des tissus créés, au commencement de ce siècle, par la maison Depouilly et la maison Beauvais. Ces genres ont servi, dans ces temps derniers, de types à de nouvelles combinaisons de tissus.

GAZE AVEC VELOURS BOUCLÉ, ET EFFETS FAÇONNÉS.

820. Réduction de la toile : 30 fils simples au centimètre. Du poil : 80 fils doubles au centimètre.

Le poil est ourdi sur deux rouleaux; savoir : 18 millimètres sur l'un, et 18 sur l'autre. Le poil est passé à corps sur des maillons; la toile sur des lisses taffetas. On emploie pour ce genre de tissu des fers frisés bas.

Le poil lève dix coups sur le même fer, et lie cinq coups en taffetas; on répète ceci quatre fois sur le rouleau n° 1. Ensuite la partie qui fait velours, vient faire taffetas par 2 fils, et forme des effets de flotté massé, imitant une gaze damassée; le rouleau de fond faisant toujours taffetas dessous. Pendant que le rouleau n° 1 fait le velours, le rouleau n° 2 fait la partie façonnée; et pendant que le rouleau n° 1 fait le façonné, le rouleau n° 2 fait le frisé bouclé. Il en résulte que ce tissu représente de petits canons bouclés, formant des carreaux contre-semplés frisés bouclés, et des carreaux contre-semplés façonnés.

On emploie cet article pour modes. Il s'est fabriqué beaucoup, il y a environ trente ans.

VELOURS RAYÉ, AVEC EFFET REPS, FORMANT DE PETITES BAGUETTES EN SENS TRANSVERSAL.

821. Ce velours est entendu ainsi qu'il suit :

La toile est sur 4 lisses, et le poil sur 2.

La réduction est la même que pour les velours ordinaires. Le boyau reps est disposé sur 2 petites lissettes.

L'ourdissage du poil se fait par 8 fils *orange;* 4 fils

grisaille; 6 fils *noirs;* 2 fils *blancs;* 8 fils de couleur *verte;* et six fils *noirs.*

L'armure du fond velours est sergé; la partie reps forme deux lats, c'est-à-dire deux couleurs, un lat blanc et un lat noir.

La largeur des bandes velours transversales est de 7 centimètres; la partie reps a la même largeur; dans la partie reps, le poil flotte à l'envers.

Pour le reps, l'armure est celle des reps ordinaires; le dessous se fait en taffetas. La largeur du boyau reps est subordonnée aux dimensions que l'on veut donner au tissu.

Ce genre de velours se fait pour gilets. Il a eu autrefois une assez grande vogue, et on l'a varié beaucoup, comme il est susceptible de l'être, en variant la dimension des nuances et des effets.

VELOURS QUADRILLÉ ET CÔTELÉ.

822. Le tissu dont il s'agit est entendu de la manière suivante :

8 dents à 4 fils de toile, pour le velours; 1 dent à à 4 fils, sur de petites lissettes, pour le taffetas; 1 dent pour le fil boyau; 1 dent taffetas, et ainsi de suite. Il y a deux trames de différentes couleurs, soit: l'une orange, et l'autre rouge.

Le poil velours est remis avec les 8 dents à 4 fils de toile.

L'armure du tissu est ainsi :

Un coup taffetas, avec les lisses de toile, et la trame rouge. Le boyau lève, et les dents, qui bordent ce boyau à droite et à gauche, font taffetas.

Au second coup, le boyau baisse; la trame rouge couvre le boyau et fait taffetas avec les lisses de toile.

Lorsque la trame rouge couvre le boyau, et fait taffetas avec les lisses velours, la trame orange flotte entre les deux côtelés, de la largeur de 8 dents, puis lie en taffetas avec les dents qui rebordent le côtelé ou boyau, et passe sous ce même côtelé.

Ce que nous venons d'indiquer se répète quinze fois. On passe ensuite 4 fers velours, par l'armure taffetas, soit trois coups au fer. Tous les deux coups de trame, une trame vient couvrir le côtelé.

Ce tissu se fait pour gilets, de même que celui qui précède; c'est une des variétés des velours à petits effets.

VELOURS ET GROS-GRAIN A DOUBLE CHAÎNE.

823. Réduction de la toile : 36 fils au centimètre ; du poil : 18 fils au centimètre.

La toile est en organsin cuit, fil simple en grosse soie, ourdie par 1 fil blanc et 1 fil *bleu napoléon;* le montage de la toile a lieu sur un corps de maillons ; le poil est monté sur des lisses.

La disposition du tissu est ainsi :

Une bande gros-grain de 4 centimètres et 1/2; la partie gros-grain est tramée par deux coups de trame fine et un coup de grosse trame. La grosse trame est en coton et la trame fine en soie. L'armure est sans envers. Le *pas blanc* produit des effets imitant des fleurs ou autres formes sur l'autre *pas* qui reste bleu et sert de fond; à l'envers du tissu, c'est la partie qui a fait le fond qui fait les fleurs ou autres formes. Dans la partie gros-grain, le poil lie sous le pas bleu.

Les bandes velours sont entendues de la manière suivante :

4 fers velours coupés; une côte gros-grain sur le blanc; 2 fers velours; trois côtes gros-grain; 2 fers

velours; une côte gros-grain; 1 centimètre et 1/2 de velours; une côte gros-grain; 2 fers velours; trois côtes gros-grain; 2 fers velours; une côte gros grain; 4 fers velours.

Les côtes gros-grains qui sont entre les petites bandes velours transversales, se font toutes avec le pas blanc.

Puis on recommence par la large bande gros-grain, et on continue ainsi de suite, comme nous venons de l'indiquer.

Ce genre de tissu, qui, lorsqu'il est bien entendu, est assez gracieux, comme velours dans les prix moyens, est employé pour gilets.

VELOURS BOUCLÉ, DOUBLE CORPS, AVEC DES FERS SUPERPOSÉS.

824. Réduction de la toile : 30 fils blancs, simples, au centimètre; réduction en organsin cuit; du poil n° 1, formant le bouclé bas : 15 fils doubles au centimètre, en organsin cuit, blanc; réduction du poil n° 2, qui fait le bouclé superposé : 15 fils simples au centimètre, en grenadine couleur citron. Ce dernier poil est ourdi sur deux rouleaux, et monté sur 2 lisses.

Le frisé bouclé est obtenu de la manière suivante :

Les fers employés pour le poil n° 1 ont 2 millimètres de haut; ceux du poil n° 2, 5 millimètres.

Travail du poil : au premier coup, le poil n° 1 lève, ainsi qu'une lisse du poil n° 2; le fer bas est passé, et le poil n° 1 ainsi que la moitié du poil n° 2, lèvent neuf coups de suite, en fond taffetas. Après ces neuf coups, le poil n° 1 lie en taffetas; et les deux lisses du poil n° 2 lèvent trois coups. Seulement le fer de 5 millimètres est passé sur la première lisse du poil n° 2,

et se trouve ainsi être superposé au fer de 2 millimètres, qui a été passé le premier. Après le liage en taffetas du poil n° 1, ce poil lève encore neuf coups sur le fer; la première lisse du poil n° 2 lie en taffetas, et alors c'est la seconde lisse de ce poil n°. 2 qui vient à son tour lever sur le fer avec le poil n° 1. Puis lorsque le poil n° 1 a levé neuf fois, il lie en taffetas, mais la deuxième lisse du poil n° 2 continue à lever, et la première lisse de ce poil lève aussi; seulement on ne passe alors le fer de 5 millimètres que sur la deuxième lisse du poil n° 2.

Le tissu que nous décrivons ici, représente un velours bouclé allongé, et recouvert d'un second poil bouclé contre-semplé, ce qui produit un assez gracieux effet, à raison de l'opposition du glacé du frisé bas à travers le frisé haut. Cet article s'emploie pour modes.

APPLICATION DE CHENILLE FORMANT DESSIN, SUR UN VELOURS FRAPPÉ TOUT EXPRÈS POUR LA RECEVOIR.

825. Cette application peut se faire sur toute espèce de velours; il faut seulement observer que la partie destinée à recevoir la chenille est *frappée*, afin d'en écraser le velours, pour que la chenille s'incruste dans la partie où le poil est écrasé, et ne fasse pas relief.

La chenille est placée à la main dans le sillon où le poil a été écrasé par le frappage, et fixée à l'aide de l'aiguille au corps du tissu, de 4 en 4 millimètres. On peut étendre à l'infini l'application dont nous parlons ici; elle peut être employée avec succès pour contourner des effets, tels que fleurs ou autres formes, par une couleur opposée qui produit l'aspect d'un velours double corps; car il n'est pas besoin d'ajouter que

la couleur de la chenille appliquée, doit être différente de celle du corps du tissu. Il faut remarquer aussi que la chenille doit être d'une dimension conforme au sillon qui est destiné à la recevoir.

Cette application, qui imite la broderie, peut être employée avantageusement pour la *confection.*

PELUCHE GAZE FLOTTÉE, PRODUITE PAR UN POIL TRAÎNANT, NON COUPÉ.

826. Réduction de la toile : 30 fils simples au centimètre, en organsin cuit. Du poil : 15 fils au centimètre, organsin cuit peu monté, ou préférablement trame ; ourdis quatre pour un, apprêtés et passés au laminoir. Ce qui fait produire à cette matière un fil plat et brillant.

Le poil est sur 2 lisses ; la toile sur 4. Le remettage se fait par 2 fils de toile et 1 de poil.

Les 2 lisses de poil lèvent vingt-quatre coups de suite sur le même fer. Puis, la première lie trois coups en taffetas ; les deux lisses continuent de lever vingt-quatre coups sur le même fer ; ensuite la seconde lisse de poil lie à son tour trois coups en taffetas. De sorte qu'en continuant, chacune des deux lisses de poil lie en taffetas, tous les vingt-quatre coups, et par conséquent lève toujours trois fois avant de lier.

Les fers que l'on emploie pour ce genre de tissu sont très bas, et doivent porter 1 centimètre de largeur. La trame est en soie cuite.

On emploie cette étoffe pour modes. Son aspect est plus original que de bon goût. Il imite une matière végétale collée sur un tissu gaze.

PELUCHE OMBRÉE ET CHINÉE, AVEC DEUX HAUTEURS DE POIL DIFFÉRENTES.

827. Pour les parties ombrées, la réduction de ce tissu est celle des peluches ordinaires. La largeur de ces parties est de 4 centimètres; celle des parties chinées, de 6 millimètres.

La partie chinée est ourdie 10 fils pour 1, et se compose de 4 fils placés à distance égale dans la largeur de 6 millimètres ci-dessus indiquée. Le poil est sur deux rouleaux et passé sur deux corps de lisses de poil; un pour la peluche haute, et l'autre pour la peluche basse.

La partie ombrée et courte se fait avec des fers de 1 centimètre de haut; la partie chinée et longue, avec des fers d'une hauteur de 2 centimètres et 1/2.

Les fers sont passés par un fer haut et un fer bas.

L'armure est celle des peluches ordinaires.

Le tissu est entendu ainsi : une bande ombrée couleur orange, du foncé au clair; puis la bande chinée; une seconde bande ombrée, couleur verte, du foncé au clair; enfin, une bande chinée; puis on revient commencer par la bande ombrée orange, et ainsi de suite.

Par suite de cette entente, la peluche étant couchée de gauche à droite, la partie chinée vient faire frange et couvrir la moitié de la bande ombrée.

Ce tissu est employé pour garniture de robes, etc.

VELOURS FRISÉ ET PELUCHE BOUCLÉE, AVEC DES INTERVALLES GROS-DE-TOURS ET CANNELÉS.

828. Ce tissu est entendu ainsi qu'il suit : 1 millimètre *cannelé;* 4 millimètres *gros-de-Tours ;* 1 millimètre

cannelé; une dent taffetas; 3 millimètres velours frisé; 2 millimètres peluche bouclée; 3 millimètres velours frisé; une dent taffetas; puis on recommence par 1 millimètre cannelé, et on continue d'après les errements ci-dessus indiqués.

Il faut pour ce tissu deux corps de lisses et deux rouleaux. Savoir: un corps de lisse pour le poil frisé ras, et un pour le boyau frisé bouclé.

L'armure de la partie velours frisé est en fond taffetas, 1 fer frisé ras et 1 fer bouclé, alternativement; de sorte que la partie peluche bouclée forme un sillon relevé, bordé à gauche et à droite par un frisé beaucoup plus bas.

La partie velours frisée est de couleur blanche; le petit cannelé qui la reborde est doubleté noir et blanc.

La partie gros-de-Tours uni, qui se trouve entre les deux cannelés est en couleur verte, jaune, ou autre, *ad libitum*.

Ce tissu s'emploie pour fichus, articles modes, etc.

PELUCHE BOUCLÉE, FAITE AVEC UN ORGANSIN CHINÉ, ET FORMANT UN FOUILLIS DE NUANCES.

829. Réduction du poil: 12 fils doubles au centimètre; de la toile, 36 fils simples au centimètre.

Le poil de cette peluche bouclée a une hauteur de 7 centimètres; il est chiné ainsi: les chinures ont à-peu-près 1 centimètre de hauteur, et dix couleurs environ: *blanc*, *groseille*, *bleu-napoléon*, *noir*, *orange*, *vert*, *gris*, *rose*, *bleu de ciel* et *lilas*.

Par suite de la grande variété de tous ces tons, une fois la soie destinée à faire ce poil, dévidée et ourdie, chacune des couleurs s'est brouillée et a changé de place; ce qui produit une peluche bouclée dont les an-

neaux sont variés à l'infini, à raison des divers tons qui s'y trouvent, et qui sont tellement mêlés et confondus qu'il en résulte un fouillis de nuances.

L'armure de cette peluche est fond taffetas. Le poil est sur 2 lisses, et la toile sur 4. Le remettage se fait par 3 fils de toile et 1 fil de poil.

Ce tissu représente des bandes transversales peluche bouclée, et des bandes taffetas et gros grain, entendues ainsi qu'il suit : une bande peluche de 20 millimètres de largeur; six coups taffetas, deux coups de milanaise; le tout répété cinq fois; puis six coups taffetas; une bande peluche, et ainsi de suite.

On emploie ce tissu pour articles modes. Il est d'un goût assez bizarre et original.

PELUCHE BOUCLÉE GAZE, AVEC EFFETS DE TRAME FORMANT DES BOUCLES PLATES.

830. La réduction de la toile est de 28 fils au centimètre. Celle du poil est la même. La toile est en organsin cru. Le poil est ourdi par 8 fils doubles, en organsin grenadine; il est sur 2 lisses, et la toile sur un corps de maillons.

Le passage au peigne a lieu par 1 fil en dent; 8 dents par 1 fil de toile et 1 fil de poil; 42 dents par 1 fil de toile seulement, puis on recommence.

Armure taffetas. Quatre coups tramés en organsin cru, c'est-à-dire en même matière que la chaîne; un gros coup de trame plate à plusieurs bouts; le tout se répète trois fois; on passe ensuite un fer frisé de 6 millimètres de hauteur. Le coup de grosse trame lie en taffetas dans la partie frisée et forme des losanges par effets de flotté, en ne liant que par 1 fil et 2 fils;

c'est-à-dire que presque toute la trame flotte à l'endroit du tissu, et produit une peluche bouclée plate.

Dans l'échantillon que nous avons sous les yeux, la trame plate est de couleur blanche, et les bandes peluche bouclée, de couleur rose.

Ce tissu, qui n'a pas de caractère sérieux, forme des effets brouillés, et entre dans la série des étoffes à bon marché employées pour articles modes. Il ne pourrait d ailleurs avoir d'autre destination; car, au demeurant, c'est une étoffe qui n'a que du brillant et point de consistance.

PELUCHE BOUCLÉE FORMANT CANONS.

831. Réduction de la chaîne en organsin cuit : 32 fils simples au centimètre; réduction du poil : 8 fils au centimètre; ourdis 8 pour 1, et apprêtés et cylindrés avant l'ourdissage.

La toile est sur 4 lisses; le poil sur 2. Le remettage se fait par 4 fils de toile et 1 de poil.

Passage au peigne : la toile, deux dents à 2 fils de toile, une dent pour le fil de poil.

Armure taffetas : treize coups taffetas; le poil lève treize coups sur le fer, et lie ensuite quatre coups en taffetas; ensuite on passe un coup de trame milanaise, en taffetas, sous la moitié de la toile; le poil lie encore quatre coups en taffetas, puis lève treize coups sur le fer, et ainsi de suite.

Le poil de ce tissu forme des demi-franges, de distance en distance; ces demi-franges sont séparées par un petit boyau en trame milanaise, qui imite une côte frisée. Ce tissu est employé pour articles modes.

PELUCHE BOUCLÉE ET FRISÉE, FORMANT DES PLIS RABATTUS ET ÉGAUX, QUOIQUE ÉTANT DE HAUTEURS DE FER DIFFÉRENTES.

832. Réduction de la chaîne en organsin cuit : 30 fils simples, au centimètre; réduction du poil, en même matière : 30 fils simples, au centimètre. Le poil et la chaîne sont de couleur blanche; la trame, de couleur rose.

La toile est sur 16 lisses, et le poil sur 2.

Le tissage est ainsi entendu :

Quatre coups taffetas; 1 fer peluche de 8 millimètres de haut; seize coups sergé par la trame, sur les 16 lisses de toile, en levant à chaque coup une lisse, et ce, en commençant par la lisse n° 1, et continuant jusqu'à la lisse n° 16 (Ce sergé par la trame se fait en rose vif); puis, quatre coups taffetas; 1 fer peluche de 4 millimètres de haut; seize coups sergé par la trame, de même que ci-dessus; ensuite quatre coups taffetas, 1 fer peluche et ainsi de suite, etc.

La peluche bouclée et frisée de ce tissu est couchée horizontalement, et les deux hauteurs différentes de fer ne font qu'un seul sillon moitié en frisé, moitié en coupé; mais de manière que la partie coupée couvre toujours la partie frisée. Le liseré sergé qui a été fait entre chaque passage de fer, produit un effet de transparent glacé qui, en relevant les plis de couleur blanche par un fond rosé, donnent au tissu un ton plus vif; car l'entente de ce tissu étant très simple, a besoin d'être relevée par ce mélange de couleurs. Cet article s'emploie pour chapeaux, modes, etc.

DISPOSITION D'UNE GAZE PELUCHE BOUCLÉE GRENADINE, FORMANT DES CANONS DE DEUX NUANCES, AVEC UN SEUL POIL.

833. Réduction de la toile, en organsin cuit : 36 fils doubles au centimètre. Réduction du poil : 2 fils ourdis 8 pour 1, en organsin grenadine, couleur jaune; puis, 2 autres fils en organsin grenadine de couleur lilas, ourdis aussi 8 pour 1.

Le poil est disposé sur la toile par 2 fils de chaque couleur ci-dessus indiquée. Les couleurs sont distancées entre elles de 1 centimètre.

Le passage au peigne s'effectue ainsi : 1 gros fil de poil dans chaque dent; ce qui fait deux dents de poil; puis, seize dents taffetas; deux dents de poil et ainsi de suite. Chaque fil de poil est accompagné de deux dents taffetas.

La toile est sur 4 lisses, et le poil sur 2. Armure taffetas; 7 fers au centimètre; six coups taffetas pour 1 fer. La hauteur des fers est de 1 centimètre.

Le poil de ce tissu est couché de droite à gauche ou *vice versâ;* il vient couvrir juste la partie de la toile qui est unie. Chacune des couleurs du poil forme une frange distincte, ce qui produit un très joli effet pour articles modes, emploi auquel ce tissu est destiné, et auquel il convient très bien, étant léger en même temps qu'apparent.

VELOURS LISERÉ OR, COUPÉ ET FRISÉ, UN CORPS ET DEMI.

834. Réduction de la toile : 64 fils au centimètre, en organsin cuit, de couleur jaune. Réduction du poil : 16 fils couleur ponceau, pour le rouleau n° 1 ; 16 fils

aussi couleur ponceau, pour le rouleau n° 2; enfin, 16 fils de couleur noire, pour le rouleau n° 3.

La toile est sur 4 lisses; le poil, sur 3.

Le remettage se fait comme dans les velours ordinaires; mais les fils de poil sont disposés ainsi : 4 fils de poil sur les rouleaux nos 1 et 2, et lisses nos 1 et 2; 8 fils de poils, par 1 fil du rouleau n° 2, lisse n° 2, et 1 fil du rouleau n° 3, lisse n° 3, répétés quatre fois.

Le tissu est entendu ainsi qu'il suit :

Dix coups liseré or, sergé par une lisse de toile; les poils liant à l'envers tous les coups; 4 fers coupés avec les rouleaux de poil nos 1 et 2, et les lisses de poil nos 1 et 2; un fer frisé avec les rouleaux de poil nos 2 et 3, et les lisses 2 et 3. On recommence par six coups liserés or, comme il a été indiqué ci-dessus, et en continuant d'après les errements qui précèdent.

Ce tissu est un ancien genre de velours qui s'est fait autrefois pour *vestes* d'hommes.

DESCRIPTION D'UN PÉKIN MOITIÉ VELOURS, MOITIÉ PELUCHE, SUR FOND SATIN.

835. Ce tissu se compose de bandes satin uni, et de bandes moitié peluche et moitié velours ras; il se fait avec trois corps de remisse. 8 lisses pour le satin; 4 lisses pour la toile; et 2 lisses pour le poil.

La dimension des bandes satin est de 14 millimètres de largeur; celle des bandes velours est la même.

La réduction et l'armure de la partie velours sont les mêmes que pour les velours ordinaires; l'ourdissage du poil se fait de la manière suivante :

2 millimètres organsin blanc; 10 millimètres organsin chiné; 2 millimètres organsin blanc, ainsi de suite.

Le fond satin est de couleur noire.

Disposition du tissage :

16 millimètres velours ras ; 1 fer peluche de 14 millimètres de haut ; 4 millimètres taffetas, par la toile et le poil ; 1 fer peluche de la même hauteur que le premier indiqué ; 4 millimètres taffetas ; 1 fer peluche, comme les précédents ; 8 millimètres taffetas, puis la partie velours recommence.

Ce genre de tissus, plus original que de bon goût, n'est cité que comme type varié, et pour l'édification de ceux qui cherchent à créer de nouvelles combinaisons.

On a employé cet article pour robes.

VELOURS DU NORD, BLANC, AVEC BANDES TRANSVERSALES, COUPÉ, ET FRISÉ ARMURE.

836. Ce tissu exige 4 lisses pour la toile, et même nombre de lisses pour le poil.

La réduction de la toile et du poil est la même que celle des velours ordinaires ; seulement on peut la subordonner à la qualité que l'on veut donner à l'étoffe.

Armure taffetas pour la toile. Le poil est remis par 1 fil de poil et 2 fils de toile : 2 fils de poil, suivis sur la lisse de poil n° 1 ; 2 fils de poil, également suivis, sur la lisse de poil n° 2 ; 2 fils, sur la lisse n° 3 ; 2 fils, sur la lisse n° 4.

L'armure de la partie frisée du poil s'exécute ainsi :

Le premier coup lève sur le fer la lisse de poil n° 1 ; le deuxième coup, les lisses n^os 1 et 2 ; le troisième, les lisses n^os 1, 2 et 3 ; le quatrième, les lisses n^os 2, 3 et 4 ; au cinquième, on recommence ce qui a été fait au premier, et ainsi de suite. De sorte que chaque lisse a levé quatre coups alternativement.

L'armure de la partie coupée est l'armure ordinaire des velours fond taffetas.

La bande velours coupé a une largeur de 8 millimètres ; cette largeur est la même pour la bande velours frisé. La partie velours coupé fait relief ; la partie velours frisé s'exécute, par conséquent, avec des fers plus bas que la partie *coupé*. La bande frisé représente des effets *chevron* coupés.

Ce tissu qui est très joli et d'un excellent goût, est employé pour garnitures de robes, modes , etc.

On peut en varier la dimension et le caractère, notamment par des effets double corps.

DISPOSITION D'UN SEMÉ VELOURS FRISÉ, SUR UN FOND TAFFETAS.

837. Réduction de la toile : 30 fils simples, au centimètre ; du poil , 60 fils doubles, au centimètre.

La toile et le poil sont chacun sur 14 lisses.

Le poil est sur quatre rouleaux, par égales parties. Le remettage se fait par 2 fils de toile et 1 fil de poil ; répété dix fois suivies sur les quatre lisses de toile avec le rouleau de poil n^{o} 1 , et la lisse de poil n° 1 ; puis, dix fois avec le rouleau de poil n° 2 et la lisse de poil même numéro ; dix fois avec le rouleau de poil n° 3 , et la lisse de poil n° 3 ; enfin , dix fois avec le rouleau de poil n° 4 , et la lisse de poil même numéro.

L'armure de ce tissu est fond taffetas et imite un gros-des-Indes, par l'effet du pas simple et du pas double. On passe 1 fer tous les quatre coups. Le premier fer est passé sous la lisse de poil n° 1 ; puis, les 4 lisses de poil lèvent toutes quatre ensemble au coup suivant, et font taffetas avec la toile. Au second coup, les 4 lisses de toile lèvent à leur tour ; le poil reste en fond ;

au troisième, les 4 lisses de poil lèvent, tandis que la toile reste en fond; au quatrième, ce sont les lisses de toile qui lèvent, et le poil reste en fond; au cinquième, qui est le coup de fer, la lisse de poil n° 2 lève; puis, les 4 lisses de poil lèvent toutes ensemble sur le coup taffetas, toujours avec les lisses de toile. Le cours se répète comme pour la lisse de poil n° 1, et ainsi de suite.

Ensuite vient le tour de la lisse de poil n° 4, on répète les mêmes évolutions qui sont indiquées ci-dessus. Puis, la lisse de poil n° 3; pour celle-ci encore, même travail que pour les précédentes; ainsi de suite, en commençant par la lisse de poil n° 1.

Comme nous l'indiquons, ce tissu représente de petits bâtons rompus en velours frisé, semés sur un fond taffetas. Le frisé se fait toujours par une lisse de poil qui représente le quart de ce poil; tandis que les 3 autres lisses forment le fond. De sorte que le fer frisé est toujours sur le coup du pas double, à l'endroit.

L'aspect du fond de ce velours, représente une imitation de gros-des-Indes. Ce tissu est employé pour robes et pour modes; il est simple, mais de bon goût, et peut être varié à l'infini.

VELOURS FAÇONNÉ PAR BANDES TRANSVERSALES, VELOURS COUPÉ ET BANDES TRANSVERSALES, ARMURES DIVERSES; LE POIL FAISANT FOND AVEC LA TOILE.

838. Le poil de ce tissu est sur 2 lisses; la toile est à corps.

La réduction est celle d'un velours ordinaire; seulement, dans la bande armure royale, le poil et la toile sont entendus de manière à faire corps de tissu. Il en résulte que l'armure a beaucoup plus de brillant, le poil

étant utilisé. La chaîne doit être en organsin cuit, et être de la même couleur que le poil.

On peut faire, par la même combinaison, des velours façonnés à cantre; mais alors le poil doit être sur la cantre, et à corps. Cette combinaison a l'avantage de faciliter pour faire des armures riches; parce que le poil, faisant fond avec la toile, vient garnir le fond du tissu.

Le velours que nous décrivons ici se fait pour gilets, pour modes, etc. Au surplus, ce système peut être appliqué à tous les genres de velours.

On peut également faire des fonds satin avec bandes velours, en utilisant le poil et la toile simultanément, comme nous l'avons indiqué ci-dessus.

PELUCHE A BANDES TRANSVERSALES, SUR FOND GROS-DES-INDES GLACÉ.

839. Réduction de la chaîne: 30 fils au centimètre, du poil : 30 fils au centimètre.

Le poil est ourdi triple, c'est-à-dire par 3 fils pour 1; la chaîne est ourdie simple. La toile et le poil sont chacun sur 4 lisses. Remettage suivi. La chaîne et le poil sont de couleur noire.

Le tissu est entendu de la manière suivante :

1 centimètre uni gros-des-Indes, c'est-à-dire armure taffetas à deux navettes; une navette tramée six bouts, et de couleur noire, est passée sous les 4 lisses de poil; une navette tramée deux bouts, et de couleur orange, est passée sous les 4 lisses de toile; chaîne simple. Ceci se continue sur l'espace de 1 centimètre et 1/2. Puis, 4 fers peluche, armure taffetas avec les 4 lisses de toile; les 4 lisses de poil ourdi triple, lèvent sur le fer.

On recommence ensuite, comme il a été indiqué ci-dessus, par une bande gros-des-Indes, une bande peluche, et ainsi en continuant.

Les fers ont une hauteur de 8 millimètres. Le poil doit être tenu *tirant* dans la partie gros-des-Indes, et *lâche* dans la partie peluche.

Le tissu que nous venons de décrire est employé pour modes, fichus, etc. On peut en varier à l'infini la disposition.

DISPOSITION D'UN PETIT PIQUETÉ VELOURS FRISÉ.

840. La réduction de la toile et du poil est celle des velours frisés ordinaires. Le poil est ourdi sur deux rouleaux, par moitié.

La toile est sur 4 lisses; le poil sur 2. Le remettage du poil se fait par 2 fils suivis sur la lisse de poil n° 1; 2 fils suivis, sur la lisse de poil n° 2; et, avec la toile, de même que dans les velours frisés ordinaires.

L'armure du fond est taffetas. Le poil du rouleau n° 1 et de la lisse même numéro, lève trois coups de suite sur le même fer. Un coup taffetas; puis la lisse de poil n° 2 et le rouleau n° 2 lèvent trois coups de suite en taffetas; ainsi de suite, en commençant par le rouleau n° 1 et la lisse n° 1. La lisse de poil qui reste en fond fait taffetas avec la toile.

Ce tissu comporte des fers frisés ronds et très bas. Son aspect forme un petit *piqueté* très fin; il est employé pour *modes*.

DISPOSITION D'UN VELOURS FRISÉ DIAMANTÉ.

841. La réduction de la toile est la même que pour les velours frisés ordinaires. Le poil est ourdi sur six rouleaux, en organsin double ou triple.

Remettage de la toile et du poil : 4 lisses de toile et 6 de poil. 1 fil de poil sur la lisse de poil n° 1 et rouleau n° 1 ; 1 fil de poil sur la lisse de poil n° 2 et le rouleau n° 2; 1 fil, sur la lisse n° 3 et le rouleau n° 3 ; 1 fil sur la lisse n° 2 et le rouleau n° 2; 1 fil sur la lisse n° 1 et le rouleau n° 1; 1 fil sur la lisse n° 4 et le rouleau n° 4; 1 fil sur la lisse n° 5 et le rouleau n° 5; 1 fil sur la lisse n° 6 et le rouleau n° 6; 1 fil sur la lisse n° 5 et le rouleau n° 5 ; 1 fil sur la lisse n° 4 et le rouleau n° 4. Chaque fil de poil est passé avec les fils de toile, comme il est d'usage dans les velours ordinaires.

L'ourdissage du poil se combine suivant le lissage ; c'est-à-dire que les rouleaux de poil n° 2 et n° 5, n'ont que la moitié de chaîne des autres rouleaux, comme on peut s'en rendre compte par les indications du remettage, que nous nommerons *remettage à retour*.

L'armure de la toile est fond taffetas. Le premier coup lève sur le fer la lisse de poil n° 3 ; le deuxième, les lisses n^os 2 et 3 ; le troisième, les lisses n^os 1, 2 et 3; le quatrième, les lisses n° 2 et 3; le cinquième, la lisse n° 3 ; le sixième, lève sur le second fer, la lisse n° 6 ; le septième, les lisses n^os 5 et 6; le huitième, les lisses n^os 4, 5 et 6; le neuvième, les lisses n^os 5 et 6; le dixième, la lisse n° 6, seule, ainsi de suite. On recommence par la lisse n° 3, qui lève sur le fer, et on continue d'après les errements indiqués. Les lisses de poil qui ne lèvent pas font taffetas avec la toile.

Ce genre de velours représente un petit losange contre-semplé ; il se fait pour articles de *modes*, et produit un assez joli effet. On peut varier de diverses manières la combinaison de l'armure du poil.

VELOURS A DISPOSITIONS, FOND LAINE ET BANDES VELOURS.

842. Réduction de la chaîne : 60 fils simples au centimètre, en organsin cuit. Réduction du poil : 30 fils doubles, au centimètre.

Le tissu est à disposition entendue ainsi qu'il suit:

1 centimètre tissu uni ; 8 millimètres bandes velours.

Le remettage est le même que pour les velours ordinaires : 4 lisses de toile et 2 de poil.

L'armure est sergé comme dans les velours ordinaires. La trame est laine. La bande velours est gauffrée, au moyen d'un cylindre gravé, de manière qu'elle forme un fouillis en relief.

L'aspect de ce tissu représente de petites bandes velours dont les effets, en reliefs, imitent des effets moutonnés ; et pour le fond, un tissu laine croisé.

Les bandes velours doivent être d'une couleur différente de celle du fond. Ainsi, dans l'échantillon que nous avons sous les yeux, les bandes velours sont de couleur rouge, tandis que le fond est de couleur jaune.

L'idée de cette combinaison est très ancienne, et ce genre de velours s'est fait autrefois pour gilets.

VELOURS A DISPOSITIONS, QUADRILLÉ PAR DES FERS FRISÉS EN TRAVERS ET DE PETITES BAGUETTES CÔTELÉES, EN LONG, AU MOYEN D'UN TOUR ANGLAIS.

843. L'entente de ce velours est conçue ainsi :

La réduction de la partie velours est celle d'un velours ordinaire. 4 lisses de toile et 2 de poil. Les lisses de toile et de poil sont à chemin. Les dimensions de la disposition sont ainsi :

4 centimètres velours uni; 12 dents, tour anglais; ainsi de suite.

Il est bien entendu que le tour anglais exige des lisses spéciales, comme les tours anglais ordinaires. Le fil droit est un fil ourdi 6 pour 1; le fil de tour est un fil de couleur orange, en organsin cuit; il fait son évolution de droite à gauche et de gauche à droite, à tous les coups de trame, de manière qu'il imite ainsi un reps par la trame.

Ce tissu est quadrillé en travers par des fers frisés.

Il est susceptible de varier suivant les dispositions que l'on veut obtenir.

Les parties tour anglais imitant un reps côtelé par la trame, font corps de tissu.

Il y a longtemps que l'on a imaginé de faire des tissus côtelés par un tour anglais. L'emploi de cette combinaison date du commencement de ce siècle. Il s'est fait des tissus pleins, dont le fond était entièrement côtelé, par le secours d'un tour anglais.

Ces genres d'articles nécessitent une grande réduction, et de trente-cinq coups, au moins, au centimètre.

Le tissu que nous venons de décrire s'est fait pour gilets.

VELOURS BOUCLÉ GAZE, DONT LE POIL EST OMBRÉ PAR LA TEINTURE.

844. Ce tissu se fait sur un peigne de 24 dents au centimètre; le peigne est ainsi garni : 7 dents vides et 1 pleine. Dans la dent pleine, sont passés 2 fils de toile et 1 de poil; les 2 fils de toile forment le fil droit; puis, 1 fil de tour anglais et 1 fil de poil; ce qui fait, par conséquent, 2 lisses de toile, 1 lisse de poil et 1 lisse pour le tour anglais; de sorte que 4 fils se trouvent réunis dans une même dent.

Le nombre des fers est de 20 au centimètre; la hauteur de ces fers est de 2 millimètres et 1/2. Le nombre des coups de trame est de trois pour chaque fer, ce qui fait soixante coups au centimètre. La trame est en organsin cuit. Le poil est ourdi à fil double, et ombré en écheveaux, de manière que la position de ces divers fils ombrés, réunis par l'ourdissage, forme un semis de canons ombrés; c'est-à-dire que le bouclé se rabat de gauche à droite sur la partie où la trame n'est pas liée, et où les dents sont vides; et ressemble ainsi à un frisé en long par son effet ombré du foncé au clair. L'échantillon que nous avons sous les yeux est ombré du marron foncé au jaune clair, et produit des canons frisés bouclés, dont l'ombré a une longueur de 5 centimètres.

L'aspect de ce tissu fait assez d'effet, surtout à raison de l'opposition des tons. Ce tissu a été fait il y a environ 35 à 40 ans; il est employé pour fichus et modes.

DISPOSITION D'UN PETIT VELOURS MOUCHETÉ, SUR UN TISSU COTON, PIQUÉ ET CÔTELÉ.

845. Ce tissu est entendu ainsi qu'il suit :

2 chaînes ou *ensuples* pour le fond; 2 lisses pour la chaîne n° 1, et 2 pour la chaîne n° 2. La réduction pour chaque chaîne est de 40 fils simples au centimètre. Le poil représente de petits mouchets contre-semplés; il est sur 2 lisses. Sa réduction est de 6 fils doubles, passés au peigne par 3 dents suivies, tous les 8 millimètres, avec la lisse n° 1 et le rouleau n° 1. Le poil de la lisse n° 2 et du rouleau n° 2 est passé à 4 millimètres de distance du premier, et aussi de 8 en 8 millimètres.

L'armure du tissu est ainsi : sept coups taffetas, tramés coton, avec les lisses de toile n^{os} 1 et 2; le huitième

coup lève les lisses n^os 3 et 4, et lie ensemble les deux chaînes. Puis on recommence par sept coups tramés coton, avec les lisses n^os 1 et 2. Le liage des 4 lisses faisant taffetas ensemble, produit sur la surface du tissu un sillon transversal, qui sert à faire faire le relief à la côte formée par les lisses n^os 1 et 2. Entre deux sillons, on passe 1 fer velours avec le poil n° 1 et la lisse n° 1; puis, au second sillon, on passe encore 1 fer velours avec le même poil et la même lisse. On fait ensuite cinq sillons sans passer de fer; puis, au sixième sillon, le poil n° 2 et la lisse n° 2 viennent passer 2 fers dans deux sillons, de même que le poil n° 1 et la lisse n° 1, et ainsi de suite.

Ce tissu appartient à la famille des piqués; car il est tramé coton et la chaîne est peu fournie; la trame coton n'étant couverte que par le quart de la chaîne, il en résulte que la chaîne se trouvant absorbée par le coton, n'y paraît presque pas; le tissu a donc tout-à-fait l'aspect d'un piqué côtelé coton, semé de mouchets velours. Ce genre d'étoffe, qui est simple et assez joli, peut être varié à l'infini; on l'a fabriqué il y a environ 40 ans; il a été employé pour gilets.

DISPOSITION D'UN TISSU FOND GAZE MARABOUT, AVEC BANDES SERGÉ SATINÉ, ET MOUCHETÉ FRISÉ.

846. Réduction du fond gaze marabout: 26 fils soie crue au centimètre.

Réduction de la bande sergé satiné: 110 fils au centimètre.

Le passage au peigne se fait par 1 fil en dent pour le fond; par 4 fils en dent pour le sergé satiné. Cette dernière partie est en organsin cuit, chaîne double. La trame est marabout comme la chaîne de la partie de fond.

Réduction du poil pour le moucheté frisé : 1 fil toutes les 4 dents, sur un peigne de 26 dents au centimètre. Le poil doit être sur 2 rouleaux et sur 2 lisses.

Le fond gaze marabout et la bande sergé satiné, sont chacun sur 4 lisses. Armure du fond marabout: taffetas.

L'armure de la bande sergé satiné, est en sergé de 3 le 4; c'est-à-dire que le premier coup lève la lisse n° 1; le deuxième, la lisse n° 2; etc., etc. L'armure du poil est de quatre coups pour 1 fer, c'est-à-dire que le fer lève au quatrième coup de fond, pour le poil n° 1; et quatre coups après pour le poil n° 2; ainsi de suite. Les fers frisés sont bas, car l'effet moucheté frisé ne produit qu'un très petit perlé sur la bande sergé satiné.

Dans l'échantillon de ce tissu que nous avons sous les yeux, la longueur de la bande gaze marabout est de 26 millimètres; la bande sergé satiné a 13 millimètres de large.

Ce tissu se fait pour robes de bal, pour modes, etc.

TAFFETAS UNI, AVEC EFFETS VELOURS CHINÉ FORMANT DES FRACTIONS DE BANDES, DISPOSÉES DE DISTANCE EN DISTANCE, A INTERVALLES ÉGAUX.

847. La réduction du taffetas faisant le fond de l'étoffe, est celle des taffetas ordinaires. Seulement, la partie qui fait toile sous les parties velours chiné, est ourdie sur des rouleaux, séparément, et ainsi qu'il suit:

11 millimètres sur le rouleau n° 1; 45 millimètres sur le rouleau n° 2; 11 millimètres sur le rouleau n° 3; il y a par conséquent trois rouleaux pour la toile.

Le poil est sur deux rouleaux. Comme dans les velours ordinaires, la réduction du poil est en rapport avec celle de la toile; elle est de 11 millimètres pour le

rouleau n° 1, comme largeur sur le tissu; et de même dimension pour le rouleau n° 2.

Le poil (rouleau n° 1) est remis avec le rouleau de toile n° 1, par 4 fils de toile et 2 de poil.

45 millimètres taffetas uni, sans poil, avec le rouleau de toile n° 2; 11 millimètres, avec le rouleau de toile n° 3, et le rouleau de poil n° 2. On recommence ensuite et on continue comme nous venons de l'indiquer.

Les trois rouleaux de toile sont remis sur 4 lisses, c'est-à-dire sur un seul corps de remisse; les deux rouleaux de poil sur deux corps de lisses différents. L'armure de la partie velours est fond taffetas, et le poil flotte à l'envers pour être découpé après fabrication.

L'aspect de ce tissu est assez original, et imite des applications de velours; les fractions de bandes étant placées de distance en distance et contre-semplées, de 10 en 10 centimètres. L'échantillon de cette étoffe que nous avons sous les yeux, représente un taffetas dont la chaîne est de couleur blanche, et la trame de couleur orange; les parties velours sont de couleur noire, avec chiné noir.

L'article que nous venons de décrire a été fait pour robes. L'idée de cette combinaison ne s'est pas vulgarisée, il y a cependant un bon parti à en tirer.

VARIÉTÉ DU TISSU QUI PRÉCÈDE, TAFFETAS UNI, AVEC EFFETS DE PELUCHE, PAR INTERVALLES.

848. La seule différence qui existe entre ce tissu et celui que nous avons décrit, est que les effets velours chinés du premier, sont remplacés dans celui-ci par des effets peluche. Les distances entre les fractions de bandes, sont moins grandes qu'entre les fractions de bandes velours du tissu précédent. Les parties peluche

portent 2 centimètres de largeur, et 3 centimètres de hauteur; elles sont rayées par l'ourdissage, pour former deux ou trois nuances. Dans l'échantillon que nous avons sous les yeux, le fond est un taffetas bleu céleste; les parties peluche sont de deux couleurs: rouge et noir.

Ce genre d'article peut être employé aussi comme le précédent, pour robes, fichus, etc.

VELOURS FRISÉ PLEIN, AVEC UN SEMIS DE PETITS MOUCHETÉS BLANCS, EN VELOURS COUPÉ.

849. Ce tissu est entendu comme un velours frisé ordinaire: même réduction de chaîne et de poil; même armure que celle d'un frisé ordinaire. Seulement, le petit moucheté blanc, en velours coupé, est disposé sur 2 lissettes, et passé au peigne à 3 millimètres de distance; 1 fil ourdi, 4 pour 1, sur la lissette n° 1; puis, pour les 3 millimètres suivants, 1 fil ourdi 4 pour 1, sur la lisse n° 2.

Le poil qui sert à faire le petit moucheté blanc, doit être ourdi sur deux rouleaux.

Le fer coupé est passé après 3 fers *frisé* unis, avec la première lissette du poil blanc n° 1.

On passe ensuite 3 fers *frisés* unis; 1 fer coupé avec la deuxième lissette du poil blanc n° 2; ainsi de suite.

La nuance du velours frisé faisant le fond de l'étoffe, doit être d'une couleur foncée: *vert* ou *pensée*.

Le petit poil blanc qui fait le moucheté lie tous les cinq coups, et flotte à l'envers.

La partie velours coupé formant le moucheté, est faite avec des fers de 2 millimètres de haut.

Ce tissu, qui est susceptible d'être varié à l'infini, s'emploie pour articles modes, chapeaux, etc., etc.

VELOURS COUPÉ DOUBLE CORPS, ET LISERÉ DE TROIS COULEURS.

850. Voici l'entente de ce tissu :

La réduction de la chaîne est la même que celle d'un velours ordinaire; mais elle doit être en organsin cuit.

Le poil est sur deux rouleaux ; chaque rouleau d'une couleur différente de l'autre; par exemple, un rouleau en organsin *noir*, et l'autre en organsin *cerise*.

Le poil est disposé sur 4 lisses et monté ainsi :

1 fil de toile sur la lisse n° 1; 1 fil de poil sur la lisse de poil n° 1; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil de poil sur la lisse de poil n° 3; 1 fil de toile sur la lisse n° 3; 1 fil de poil sur la lisse de poil n° 2; 1 fil de toile sur la lisse n° 4; 1 fil de poil sur la lisse de poil n° 4.

Par conséquent, le passage au peigne se fait par 8 fils en dent : 4 de toile, et 4 de poil.

L'armure de ce tissu est taffetas pour la partie velours.

Le tissage s'effectue ainsi :

1 fer coupé, avec le rouleau de poil n° 1; 1 fer coupé, avec le rouleau n° 2; puis, deux coups *liseré taffetas*, tramés *noir*, avec les lisses de toile n^os 1 et 3; quatre coups *liseré taffetas,* tramés *vert*, avec les mêmes lisses de toile; deux coups *liseré taffetas*, tramés *cerise*, toujours avec les lisses de toile n^os 1 et 3. Puis, 2 fers *coupé*, comme nous l'avons indiqué ci-dessus, armure taffetas avec les 4 lisses de toile. On répète ensuite les mêmes coups de trame pour le liseré de trois couleurs; mais cette fois avec les lisses de toile n^os 2 et 4, qui ont flotté à l'envers au premier liseré.

Ce tissu est employé pour chapeaux, modes, rubans,

etc. Il peut se varier à l'infini, et produit des effets assez gracieux.

VELOURS BOUCLÉ, OMBRÉ, SUR FOND GAZE, ET FORMANT DES CARREAUX.

851. Réduction de la toile gaze : 30 fils simples au centimètre, en organsin blanc. Cette toile est passée au peigne à 1 fil en dent, et disposée sur 4 lisses.

Le poil est ourdi sur deux rouleaux. Il y a de plus un quatrième rouleau, pour de gros fils faisant taffetas, disposés sur une lisse.

L'ourdissage des rouleaux de poil se fait par 4 fils pour 1 ; il en est de même du rouleau n° 4 pour les gros fils taffetas.

Le passage des fils aux lisses s'effectue ainsi :

10 fils de toile remis *suivis*, sur les quatre lisses de fond; 1 gros fil *cerise*, sur le rouleau de poil n° 1, et la lisse de poil n° 1 ; 2 fils taffetas, sur les lisses de fond ; 1 gros fil *cerise*, sur la lisse de poil n° 1, et le rouleau de poil n° 1 ; 4 fils taffetas sur les lisses de fond ; 1 gros fil, *rose vif*, sur le quatrième rouleau ; 2 fils taffetas, sur les lisses de toile ou de fond ; 1 gros fil, *rose vif*, sur le quatrième rouleau; 4 fils taffetas, sur les lisses de toile; 1 fil de poil, *rose vif*, sur le rouleau n° 1, et la lisse n° 1 ; 2 fils taffetas, 1 fil de poil, *rose vif,* sur le rouleau de poil n° 1, et la lisse de poil n° 1; 4 fils de toile ; 1 gros fil, *rose pâle*, sur la septième lisse (celle des gros fils) et le quatrième rouleau; 2 fils taffetas; 1 gros fil, *rose pâle,* sur la septième lisse et le quatrième rouleau; 4 fils taffetas ; 1 gros fil, *rose pâle*, sur la lisse de poil n° 1, et le rouleau de poil n° 1 ; 10 fils taffetas. Ensuite, on répète ce que nous venons d'indiquer; seulement, le rouleau de poil n° 2 et la lisse de poil

n° 2, remplacent alors le rouleau et la lisse de poil n° 1.

La trame de ce tissu est de même matière que la toile.

Tous les six coups, les 2 poils lèvent sur le fer; 6 fers sont passés ainsi. Puis, vingt coups taffetas, toile et poil. 6 fers par six coups de fond, avec le poil rouleau et lisse n° 1; vingt coups taffetas, avec les corps de lisses; ainsi de suite; les deux poils marchant comme nous l'avons dit au commencement de ce paragraphe.

Lorsque les rouleaux de poil ne font pas velours, ils lient en taffetas; c'est-à-dire que, par exemple, la lisse n° 1 lève un coup, et reste un coup en fond.

Les fils de poil ainsi que les gros fils taffetas, sont passés seuls dans une dent du peigne.

Les fers de velours bouclé doivent avoir 4 millimètres de hauteur.

L'aspect de ce tissu représente des carreaux *frisé bouclé*, garnis dans l'intérieur de gros fils, à distance égale, imitant un petit cannelé ombré.

Ce genre d'article, qui compte parmi les tissus légers, mais qui produit assez d'effet, est employé pour modes, chapeaux. Il peut se varier à l'infini.

VELOURS COUPÉ RAS, ET PELUCHE DOUBLE CORPS, AVEC UN LISERÉ OR.

852. La réduction de la toile est la même que pour les velours ordinaires; même réduction aussi pour le poil velours coupé ras. Le poil peluche est disposé ainsi au lissage et au peigne :

8 dents velours, par 4 fils de toile, 2 fils de poil velours et 1 fil peluche; 4 dents velours par 4 fils de toile et 2 fils de poil.

Le poil velours ras est ourdi par 8 fils de couleur orange; 8 fils de couleur noire, et 8 fils blancs. La

partie blanche du velours coupé ras est remise sans fils de poil peluche.

Le tissu est entendu ainsi :

6 millimètres velours coupés ras ; 1 fer peluche de 4 millimètres de haut ; 1 autre fer peluche, mais celui-ci de 6 millimètres de haut. Un liseré cannelé par la trame, qui s'obtient par 2 fils de liage placés toutes les 2 dents. Ce liseré a 1 centimètre de largeur. On recommence ensuite la partie velours. Le milieu du liseré a deux petits filets *lamés or*.

Ce tissu a l'aspect de bandes velours transversales, disposées de distance en distance, et rebordées de mouchets peluche. On l'a employé pour articles de confection, robes de bal, etc., au siècle dernier, à l'époque où l'on portait beaucoup de dorures, et où le *clinquant* était en grande faveur.

VELOURS COUPÉ UNI, AVEC LISERÉ EN RELIEF IMITANT UN CORDON EN PASSEMENTERIE.

853. Pour la toile et pour le poil, même réduction que celle des velours ordinaires. La toile est disposée sur un corps de maillons, et le poil sur 2 lisses.

Le tissu est entendu de la manière suivante :

Une bande transversale velours, de 3 centimètres et 1/2 ; un reps de deux couleurs, avec le corps de toile ; le poil flotte à l'envers. Le liseré relief est *orange* et *bleu napoléon*. La partie couleur orange flotte 4 dents suivies par la trame ; en conséquence, la toile lie en taffetas sous le flotté orange avec la trame bleu napoléon ; et la partie orange lève également en taffetas sous le bleu napoléon. La largeur de ce liseré est de 4 millimètres. Puis, une énorme passée de trame coton, composée de plusieurs brins, et garnissant toute la

largeur du liseré, vient se passer entre le liseré et le poil qui a flotté à l'envers. Ensuite, le poil et la toile lient, comme pour le velours ordinaire, et le gros coup de trame ayant garni la largeur du liseré, lui fait produire un effet de relief.

Ce tissu, que l'on peut varier à l'infini, et qui a servi de type à un grand nombre de combinaisons heureuses, dans ce même genre, est employé pour gilets. On l'a traité à Lyon, il y a environ douze ou quinze ans.

GAZE TOUR ANGLAIS, DISPOSÉE PAR CARREAUX, ET ENCADRÉE DE BANDES PELUCHE BOUCLÉE.

854. Réduction de ce tissu, pour le fond :

16 dents au centimètre. Le tour anglais a 1 fil droit et 1 fil de tour. La peluche bouclée a 2 lisses de poil; 14 fils sur la lisse de poil n° 1, à 1 fil en dent; 30 fils sur la lisse de poil n° 2, à 1 fil en dent.

4 fers peluche, avec la lisse n° 1; quatre coups de trame pour chaque fer. On passe six coups de taffetas gaze avant le premier fer, et six coups après le dernier. Puis, le poil n° 1 flotte à l'envers, et le poil n° 2 fait frisé, à son tour, par quatre coups au fer. On passe 10 fers avec le poil n° 2 et la lisse n° 2; ainsi de suite; on recommence avec le poil n° 1, et on continue, comme il a été dit. Toujours, celui des 2 poils, qui ne travaille pas, flotte à l'envers.

La hauteur des fers pour le frisé bouclé est de 2 millimètres.

Cet article se fait pour fichus et modes.

TISSU FOND SATIN, AVEC PETITS BATONS ROMPUS VELOURS, ET INTERCALÉS DE CANNELÉ.

855. La disposition du tissu est entendue ainsi :

5 millimètres de satin pour le fond, à 6 fils en dent,

et sur 8 lisses; 3 millimètres de cannelé, à 8 fils en dent; 4 fils de toile et 4 fils de cannelé, et ainsi de suite. Le velours est passé par 2 fils de poil dans chaque dent où est passé le cannelé, sur la lisse de poil n° 1. Puis, 5 millimètres de satin; ensuite, cannelé avec la toile sur un corps de lisses de cannelé n° 2. Là, le poil de la lisse n° 2 et du rouleau n° 2, est passé comme pour la lisse et le rouleau de poil n° 1, à 2 fils de poil en dent, dans chaque dent où est passé le cannelé.

Le tissage s'effectue de la manière qui suit :

1 centimètre velours coupé, avec le poil n° 1. Dans l'intervalle, le poil n° 2 lie en taffetas, et est recouvert par le cannelé qui se produit par sept coups de flotté; le liage s'opère au huitième coup. Ensuite, le poil n° 2 fait velours l'espace d'un centimètre, tandis que le poil n° 1 qui a fait velours précédemment, est remplacé par le cannelé.

Ce tissu que l'on peut varier à l'infini, se fait pour gilets.

Description de divers montages de métiers appliqués à différents genres de velours.

—

VELOURS COUPÉ ET FRISÉ, SANS-PAREIL, FOND SATIN, LE CORPS DEVANT LES LISSES.

856. Entente du montage du métier.

Lissage : 8 lisses pour le satin.

Le corps est sur le devant de la mécanique; par conséquent, les lisses sont sur le derrière. Réduction ordinaire des velours. Le poil et la toile sont ourdis chacun sur un rouleau. Nous ne précisons pas le nombre des

cordes du corps de poil, parce que ce nombre est subordonné au dessin. Nous supposons, pour l'exemple que nous citons, que le corps de poil est sur 400 cordes par chemin, et empouté sur quatre rangs de hauteur. Les fers *coupés* et *frisés* sont de hauteur égale.

Passage au peigne: par 10 fils en dents, savoir: 8 fils satin, et 2 fils de poil, dans l'ordre suivant: (première dent): 1 fil satin des lisses n^os^ 1 et 2; premier fil de poil; fils satin des lisses n^os^ 3, 4, 5 et 6; deuxième fil de poil; fils satin des lisses n^os^ 7 et 8. (Deuxième dent): fils satin des lisses n^os^ 1 et 2, troisième fil de poil; fils satin des lisses n^os^ 3, 4, 5 et 6, quatrième fil de poil; fils satin des lisses n^os^ 7 et 8.

Remettage: (premier cours), 1 fil satin sur la lisse n° 1; 1 fil (id.) sur la lisse n° 2; premier fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 3; 1 fil (id.) sur la lisse n° 4; 1 fil (id.) sur la lisse n° 5; 1 fil (id.) sur la lisse n° 6; deuxième fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 7; 1 fil (id.) sur la lisse n° 8.

(Deuxième cours): 1 fil satin sur la lisse n° 1; 1 fil (id.) sur la lisse n° 2; troisième fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 3; 1 fil (id.) sur la lisse n° 4; 1 fil (id.) sur la lisse n° 5; 1 fil (id.) sur la lisse n° 6; quatrième fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 7; 1 fil (id.) sur la lisse n° 8.

Armure: Le premier coup rabat la lisse de satin n° 1; les autres lisses lèvent, ainsi que le corps de poil. Le deuxième coup rabat la lisse n° 6; les autres lisses lèvent, le poil reste en fond. Le troisième coup rabat la lisse n° 3, le poil lève ainsi que les autres lisses de satin. Le quatrième (où s'effectue le passage du fer frisé) rabat les 8 lisses de satin, les fils de poils n^os^ 1, 2 et 4 lèvent. Le cinquième coup rabat la lisse de satin n° 3, le poil reste en fond, les autres lisses lèvent. Le sixième

rabat la lisse n° 8, le corps lève, ainsi que les autres lisses. Le septième rabat la lisse n° 5, le poil lève de même que les autres lisses. Le huitième coup (où a lieu le passage du fer coupé) rabat les 8 lisses de satin, les fils de poil n^os 2, 3 et 4 restent en fond, le fil n° 1 lève. Le neuvième (coup de fond) rabat la lisse de satin n° 5, le corps de poil lève ainsi que les autres lisses. Le dixième rabat la lisse n° 2, les autres lèvent; le corps de poil reste en fond. Le onzième coup rabat la lisse n° 7; le corps lève, ainsi que les autres lisses de satin. Le douzième (passage du fer frisé) rabat les 8 lisses de satin, les fils de poils n^os 1, 3 et 4 lèvent, le fil n° 2 reste en fond. Le treizième (coup de fond) rabat la lisse de satin n° 7, les autres lisses lèvent; le corps reste en fond. Le quatorzième coup rabat la lisse n° 4, les autres lèvent; le corps de poil reste en fond. Le quinzième coup rabat la lisse de satin n° 1, les autres lisses lèvent; le corps de poil reste en fond. Le seizième coup (passage du fer coupé) rabat les 8 lisses de satin; le fil de poil n° 4 lève, et les fils n^os 1, 2 et 3 restent en fond.

(Ce genre de velours se fait à la baisse.)

VELOURS CISELÉ (1) FOND SATIN, LE CORPS DEVANT LES LISSES.

857. Lissage: 8 lisses de satin. Le corps de poil qui est ourdi sur une cantre, est placé sur le devant de la mécanique.

(De même que dans le velours précédemment décrit,

---

(1) On appelle *ciselé*, un velours fait avec un fer frisé et un fer coupé. Le fer frisé est plus haut que le fer coupé, et produit des effets velours ciselé formant relief sur le fond velours uni.

les lisses de fond rabattent, c'est-à-dire travaillent à *la baisse.*)

Passage au peigne par 10 fils en dent; 8 fils satin et 2 de poil, dans l'ordre ci-après :

(Première dent) : fils satin des lisses n^os 1 et 2, premier fil de poil; fils satin des lisses n^os 3, 4, 5 et 6, deuxième fil de poil : fils satin des lisses n^os 7 et 8.

(Deuxième dent) : fils satin des lisses n^os 1 et 2, troisième fil de poil; fils satin des lisses n^os 3, 4, 5 et 6, quatrième fil de poil; fils satin des lisses n^os 7 et 8.

Remettage : (premier cours) 1 fil satin sur la lisse n° 1; 1 fil (id.) sur la lisse n° 2, premier fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 3; 1 fil (id.) sur la lisse n° 4; 1 fil (id.) sur la lisse n° 5; 1 fil (id.) sur la lisse n° 6, deuxième fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 7; 1 fil (id.) sur la lisse n° 8. (Deuxième cours) : 1 fil satin sur la lisse n° 1; 1 fil (id.) sur la lisse n° 2, troisième fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 3; 1 fil (id.) sur la lisse n° 4; 1 fil (id.) sur la lisse n° 5; 1 fil (id.) sur la lisse n° 6; quatrième fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 7; 1 fil (id.) sur la lisse n° 8.

Armure : le premier coup rabat la lisse de satin n° 6; les autres lèvent ainsi que le corps de poil. Le deuxième coup rabat la lisse n° 3; les autres lèvent, le poil reste en fond. Le troisième, rabat la lisse n° 8; le corps lève, ainsi que les autres lisses. Le quatrième, rabat la lisse n° 5; le corps et les autres lisses lèvent. Le cinquième (où a lieu le passage du fer coupé), rabat les 8 lisses de satin; le fil de poil n° 3 reste en fond, les trois autres lèvent. Le sixième (où s'effectue le passage du fer frisé), rabat les 8 lisses de satin; le fil de poil n° 1 lève, et les trois autres restent en fond. Le septième coup rabat la lisse de satin n° 2; les autres lèvent, ainsi

que le corps de poil. Le huitième, rabat la lisse de satin n° 7 ; les autres lèvent, le corps de poil reste en fond. Le neuvième coup rabat la lisse de satin n° 4 ; les autres lisses lèvent, de même que le corps de poil. Le dixième, rabat la lisse de satin n° 1 ; les autres lisses lèvent, ainsi que le corps. Le onzième (où a lieu le passage du fer coupé), rabat les 8 lisses de satin ; le fil de poil n° 2 reste en fond, les trois autres lèvent en fond. Le douzième (passage du fer frisé), rabat les 8 lisses de satin ; le fil de poil n° 4 lève, les trois autres restent en fond.

VELOURS COUPÉ FOND SATIN, (LE CORPS DEVANT LES LISSES).

858. La toile est sur un rouleau, elle est en organsin cuit. Le corps de poil est à cantre ; il est placé sur le devant de la mécanique et empouté sur quatre rangs.

Lissage : 8 lisses de satin.

Passage au peigne par 10 fils en dent, 8 de satin et 2 de poil, dans l'ordre qui suit :

(Première dent) : fils satin des lisses n^{os} 1 et 2, premier fil de poil ; fils satin des lisses n^{os} 3, 4, 5 et 6 ; deuxième fil de poil ; fils satin des lisses n^{os} 7 et 8.

(Deuxième dent) : fils satin des lisses n^{os} 1 et 2, troisième fil de poil ; fils satin des lisses n^{os} 3, 4, 5 et 6, quatrième fil de poil ; fils satin des lisses n^{os} 7 et 8.

Remettage. (Premier cours) : 1 fil satin sur la lisse n° 1 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 2, premier fil de poil sur le corps ; 1 fil satin sur la lisse n° 3 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 4 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 5 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 6, deuxième fil de poil sur le corps ; 1 fil satin sur la lisse n° 7 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 8.

(Deuxième cours) : 1 fil satin sur la lisse n° 1 ; 1 fil

(id.) sur la lisse n° 2, huitième fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 3; 1 fil (id.) sur la lisse n° 4; 1 fil (id.) sur la lisse n° 5, 1 fil (id.) sur la lisse n° 6, quatrième fil de poil sur le corps; 1 fil satin sur la lisse n° 7; 1 fil (id. sur la lisse n° 8.)

Armure. Le premier coup rabat la lisse de satin n° 6; les autres lèvent, ainsi que le corps de poil. Le deuxième, rabat la lisse de satin n° 3; les autres lèvent, le corps reste en fond. Le troisième, rabat la lisse de satin n° 8; les autres lèvent, ainsi que le corps. Le quatrième, rabat la lisse n° 5; le corps lève, ainsi que les autres lisses. Le cinquième (passage du fer), rabat les 8 lisses satin, et lève la moitié du poil (les fils n^{os} 1 et 2), les fils n^{os} 3 et 4 restent en fond. Le sixième (coup de fond), rabat la lisse de satin n° 2; le corps lève ainsi que les autres lisses. Le septième, rabat la lisse n° 7; les autres lèvent, le poil reste en fond. Le huitième, rabat la lisse n° 4; le corps lève, ainsi que les autres lisses. Le dixième (passage du fer), rabat les 8 lisses de satin; la moitié du poil reste en fond (les fils n^{os} 1 et 2); les fils n^{os} 3 et 4 lèvent sur le fer.

VELOURS SANS-PAREIL, SUR ROULEAUX, EMPOUTÉ A CORDES DOUBLES, (LE CORPS DERRIÈRE LES LISSES).

859. *Observations.* — 1° Mettre des collets à deux branches, afin que le poil soit tendu également;

2° Faire lâcher le poil sur le deuxième *lat*, pour dresser aisément le fer coupé;

3° Tenir le poil *tirant* sur le *lat* n° 6, pour passer librement le fer coupé;

4° Employer des fers coupés n° 3, et des fers frisés plats n° 6.

Lissage. Le corps de poil est empouté sur le derrière

de la mécanique; ensuite viennent les 4 lisses de toile; puis, 2 lisses, l'une de levée, l'autre de rabat sur le devant de la mécanique.

(Chacun des fils de poil est passé sous la lisse de rabat et sur la lisse de levée).

Passage au peigne par 6 fils en dent, 4 de toile et 2 de poil.

Remettage. (Premier cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1 ; premier fil de poil sur le corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3, deuxième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Deuxième cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1; troisième fil de poil sur le corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3; quatrième fil de poil sur le corps ; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Troisième cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1; cinquième fil de poil sur le corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3; sixième fil de poil sur le corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Quatrième cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1 ; septième fil de poil sur le corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3; huitième fil de poil sur le corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

Armure (taffetas). Le premier coup rabat les lisses de toile n^{os} 3 et 4; le corps de poil reste en fond. Le deuxième coup rabat les lisses de toile n^{os} 1 et 2. Le troisième (passage du fer coupé), lève la moitié du poil, l'autre moitié reste en fond, ainsi que la toile. Le quatrième coup rabat les lisses n^{os} 1 et 2; le poil vient en l'air. Le cinquième coup rabat les lisses n^{os} 3 et 4. Le sixième (passage du fer frisé), lève la seconde moitié du poil, l'autre moitié (celle qui a levé au passage du fer coupé) reste en fond.

On répète ceci pour tous les cours; le poil doit lier en taffetas.

VELOURS COUPÉ DOUBLE CORPS SUR FOND SERGÉ, (LE CORPS DERRIÈRE LES LISSES).

860. *Observations.* — Dans le système de montage de velours que nous allons décrire, les corps de poil étant placés derrière les lisses, il faut mettre des collets à deux branches, afin d'obtenir plus de *marchure*, et afin que la cantre soit tendue également au passage du fer.

Lissage. La toile est sur un seul rouleau; les corps de poil sur une cantre.

(Les lisses marchent à la baisse). Le premier corps de poil est placé sur le derrière de la mécanique; le deuxième corps vient après et en avant; viennent ensuite 4 lisses de toile pour le fond; enfin, 2 lisses, l'une de levée, l'autre de rabat, sur le devant.

Passage au peigne par 6 fils en dents, 4 de toile et 2 de poil.

Remettage. (Premier cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1; 1 fil de poil n° 1 du premier corps; (chaque fil de poil est passé sous la lisse de rabat et sur la lisse de levée); 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3; 1 fil de poil n° 1 du deuxième corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Deuxième cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1, 1 fil de poil n° 2 du premier corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3, 1 fil de poil n° 2 du deuxième corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Troisième cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1, 1 fil de poil n° 3 du premier corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3, 1 fil de poil n° 3 du deuxième corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Quatrième cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1, 1 fil de poil n° 4 du premier corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3, 1 fil de poil n° 4 du deuxième corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

Armure (sergé) : Le premier coup rabat la lisse de de toile n° 1. Le deuxième coup rabat la lisse de toile n° 2. Le troisième coup rabat la lisse n° 3. Au quatrième coup (passage du fer) les premier, deuxième et troisième fils de poil du premier corps restent en fond; le quatrième lève, ainsi que les premier, deuxième et troisième du deuxième corps; les 4 lisses de toile rabattent. Le cinquième (coup de fond), rabat la lisse n° 3. Le sixième, rabat la lisse n° 4. Le septième rabat la lisse de toile n° 1. Au huitième (passage du fer), le fil de poil n° 1 du premier corps lève, ainsi que les deuxième, troisième et quatrième du deuxième corps; les fils n^os 2, 3 et 4 du premier corps restent en fond, ainsi que le fil n° 1 du deuxième corps. Les corps de poil sont lus sur la carte pour lier comme dans les fonds sergé, avec le secours des lisses de levée et de rabat.

VELOURS COUPÉ DOUBLE-CORPS SUR FOND BATAVIA.

861. *Observations.* — Dans le système de montage que nous allons décrire, attendu que les corps de poil sont placés derrière les lisses, il faut mettre des collets à deux branches pour obtenir plus de *marchure*, et afin que la cantre soit tendue également.

Lissage. La toile est sur un seul rouleau. Les corps de poil sur une cantre.

Le premier corps de poil est placé sur le derrière de la mécanique; le deuxième vient après et en avant; viennent ensuite 4 lisses de toile pour le fond; enfin, 2 lisses, l'une de levée, l'autre de rabat, sont sur le devant.

Passage au peigne par 6 fils en dents, 4 de toile et 2 de poil.

Remettage. (Premier cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1, 1 fil de poil n° 1 du premier corps (chaque fil de poil est passé sous la lisse de rabat et sur la lisse de levée); 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3; 1 fil de poil n° 1 du deuxième corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Deuxième cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1; 1 fil de poil n° 2 du premier corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil de toile sur la lisse n° 3; 1 fil de poil n° 2 du deuxième corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Troisième cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1; 1 fil de poil n° 3 du premier corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil de toile sur la lisse n° 3; un fil de toile n° 3 du deuxième corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Quatrième cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1; 1 fil de poil n° 4 du premier corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3; 1 fil de poil n° 4 du deuxième corps; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

Armure (Batavia). Le premier coup rabat les lisses de toile n^os 1 et 2. Le deuxième coup rabat les lisses de toile n^os 2 et 3. Le troisième coup rabat les lisses n^os 3 et 4. Le quatrième (passage du fer), lève la moitié du poil du premier corps, et la moitié du deuxième; les deux autres moitiés de chaque corps restent en fond. Le cinquième, rabat les lisses de toile n^os 3 et 4. Le sixième rabat les lisses de toile n^os 1 et 4. Le septième, rabat les lisses n^os 1 et 2. Au huitième coup (passage du fer) les deux moitiés de chacun des corps de poil qui ont levé précédemment, restent en fond; et celles qui étaient restées en fond lèvent sur le fer.

Ainsi que nous l'avons indiqué dans la description précédente, les corps de poil sont lus sur la carte pour

lier comme dans les fonds Batavia, avec le concours des lisses de levée et de rabat.

VELOURS SANS-PAREIL, FRISÉ ET COUPÉ, EMPOUTÉ A CORDES DOUBLES, (LE CORPS DERRIÈRE LES LISSES).

862. *Observations.* — 1° Mettre des collets à deux branches au corps de poil qui est sur les maillons, afin que le poil soit tendu également;

2° Faire lâcher le poil sur le *lat* n° 2, pour dresser facilement le fer coupé;

3° Faire lier le poil sur le *lat* n° 6, afin de passer librement le fer coupé;

4° Employer des fers coupés du n° 3, et des fers frisés plats du n° 6.

Lissage. Le corps est sur des maillons, et placé derrière les lisses. Viennent ensuite 4 lisses de fond; puis, 2 lisses, l'une de levée, l'autre de rabat.

La réduction pour la toile est la même que dans les velours ordinaires.

Passage au peigne par 6 fils en dents, 4 de toile et 2 de poil.

Remettage. (Premier cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1; premier fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil de toile sur la lisse n° 3, deuxième fil de poil; 1 fil de toile n° 4.

(Pour ne pas répéter la même indication à chaque fil de poil, nous devons observer ici que chacun d'eux est passé sous la lisse de rabat et sur la lisse de levée.)

(Deuxième cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1, troisième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3, quatrième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Troisième cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1; cin-

quième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n.° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3; sixième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Quatrième cours): 1 fil de toile sur la lisse n° 1, septième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 fil (id.) sur la lisse n° 3; huitième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

Armure (taffetas). Le premier coup rabat les lisses de toile n^{os} 3 et 4. Le deuxième coup rabat les lisses de toile n^{os} 1 et 2. Le troisième coup (passage du fer frisé) lève la moitié du corps du poil; l'autre moitié reste en fond, ainsi que les lisses de toile. Le quatrième coup rabat les lisses n^{os} 1 et 2. Le cinquième rabat les lisses de toile n^{os} 3 et 4. Le sixième coup (passage du fer coupé) lève la moitié du poil qui était restée en fond au passage du fer frisé; l'autre moitié, celle qui avait levé précédemment, reste en fond, ainsi que toutes les lisses de toile. Le poil lie en taffetas.

VELOURS COUPÉ, DOUBLE CORPS, FOND SATIN, (LE CORPS DERRIÈRE LES LISSES).

863. *Observations.* — 1° Le métier doit être disposé de manière que les lisses de fond rabattent, c'est-à-dire travaillent à la baisse;

2° Il faut avoir soin de mettre des collets à deux branches, afin que le poil soit tendu également, parce qu'il faut beaucoup de *marchure,* le corps étant derrière les lisses.

Le montage est disposé ainsi:

Le premier corps de poil sur le derrière de la mécanique; le deuxième corps vient ensuite; puis, 8 lisses de satin pour le fond; enfin, les lisses de levée et de rabat, qui correspondent au poil.

Les poils sont ourdis sur une cantre.

Passage au peigne par 12 fils en dent, 8 de toile et 4 de poil.

Remettage. (Premier cours) : 1 fil satin sur la lisse n° 1 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 2, 1 fil de poil (n° 1) du premier corps ; 1 fil de poil (n° 1) du deuxième corps ; 1 fil satin sur la lisse n° 3 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 4 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 5 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 6 ; 1 fil de poil (n° 2) du premier corps ; 1 fil de poil (n° 2) du deuxième corps ; 1 fil satin sur la lisse n° 7 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 8.

(Deuxième cours) : 1 fil satin sur la lisse n° 1 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 2, 1 fil de poil (n° 3) du premier corps ; 1 fil de poil (n° 3) du deuxième corps ; 1 fil satin sur la lisse n° 3 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 4 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 5 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 6 ; 1 fil de poil (n° 4) du premier corps ; 1 fil de poil (n° 4) du deuxième corps ; 1 fil satin sur la lisse n° 7 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 8.

Armure : Le premier coup rabat la lisse de satin n° 1. Le deuxième coup rabat la lisse de satin n° 4. Le troisième coup rabat la lisse n° 7. Le quatrième coup rabat la lisse de satin n° 2. Le cinquième (passage du premier fer) rabat les huit lisses de satin ; les troisième et quatrième fils du premier corps de poil lèvent, ainsi que les premier et deuxième du deuxième corps ; les autres restent en fond ; par conséquent, la moitié de chaque corps de poil lève sur le fer. Le sixième (coup de fond) rabat la lisse n° 5. Le septième rabat la lisse n° 8. Le huitième rabat la lisse de satin n° 3. Le neuvième rabat la lisse n° 6. Le dixième (passage du deuxième fer). rabat les 8 lisses de satin, lève le premier et le deuxième fils du premier corps, le troisième et le quatrième du

deuxième corps ; les autres fils de chaque corps restent en fond.

Il faut observer pour cet article de faire accorder l'ourdissage avec le montage.

Le liage du poil se lit sur la carte comme dans les doubles-corps fond satin, avec le concours des lisses de levée et de rabat.

VELOURS FRISÉ FOND GROS-DE-TOURS, A LISSES.

864. Lissage : 4 lisses pour la toile; 2 lisses pour le poil.

Ce velours se fait par quatre coups au fer.

L'ourdissage de la toile est simple ou double, suivant la force que l'on veut donner au tissu.

Passage au peigne par 6 fils en dent : 4 fils de toile et 2 de poil.

Remettage : 1 fil de toile sur la lisse de toile n° 1, 1 fil de poil sur la lisse de poil n° 1 ; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 (id.) sur la lisse n° 3; 1 fil de poil sur la lisse de poil n° 2; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

Le deuxième cours étant semblable au premier, nous n'avons pas de nouvelles indications à donner.

Le poil et la toile sont ourdis chacun sur un rouleau.

Armure : Le premier coup lève les lisses de toile n°s 1 et 3; le deuxième lève les lisses de toile n°s 2 et 4, et le poil; le troisième coup lève les mêmes lisses que le deuxième, et le poil; le quatrième lève les lisses n°s 1 et 3, et le poil; le cinquième (passage du fer) lève le poil seulement. On recommence ensuite dans l'ordre ci-dessus indiqué.

Il faut observer que les cordons forment gros-de-Tours contre-semplé, pour empêcher la trame de s'en retourner.

PELUCHE UNIE, PAR SIX COUPS AU FER.

865. Disposition du montage de ce genrè de peluche :
Passage au peigne, par 3 fils en dent.
Lissage : 4 lisses de toile et 2 de poil.
Remettage : 1 fil de toile sur la lisse n° 1 ; 1 fil de poil sur la lisse (de poil) n° 1 ; 1 fil de toile sur la lisse n° 2 ; 1 fil de toile sur la lisse n° 3 ; 1 fil de poil sur la lisse (de poil) n° 2 ; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

On recommence ensuite dans le même ordre.

Armure : Le premier coup lève les lisses de toile n^os 1 et 3, et la lisse de poil n° 1 ; le deuxième, les lisses de toile n^os 2 et 4, et les 2 lisses de poil ; le troisième coup lève les lisses de toile n^os 1 et 3, et la lisse de poil n° 1 ; le quatrième lève les mêmes lisses de toile que le troisième, et la lisse de poil n° 2 ; le cinquième lève les lisses de toile n^os 2 et 4, et les 2 lisses de poil ; le sixième lève les lisses n^os 1 et 3 de toile, et la lisse de poil n° 2 ; le septième (passage du fer) lève les 2 lisses de poil ; les lisses de toile restent en fond.

Le fer est un gros fer coupé, ou une petite baguette de bois, cannelée, qui remplace le fer.

(La peluche varie, comme réduction pour l'ourdissage du poil, de 600 à 1000 fils en 60 centimètres.)

VELOURS SANS-PAREIL, (LE CORPS DEVANT LES LISSES).

866. Passage au peigne par 6 fils en dent : 4 fils de toile et 2 de poil.

Lissage : 4 lisses de toile. Le corps de poil est placé devant les lisses.

Remettage : (premier cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1 ; premier fil de poil ; 1 fil de toile sur la lisse n° 2 ;

1 (id.) sur la lisse n° 3; deuxième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n. 4.

(Deuxième cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1; troisième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 (id.) sur la lisse n° 3; quatrième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

Armure de la toile : Le premier coup lève les lisses de toile n^os 1 et 2; le deuxième coup lève les lisses de toile n^os 3 et 4; le troisième coup lève les lisses de toile n° 3 et 4; le quatrième lève les lisses de toile n^os 1 et 2; le cinquième (passage du fer coupé) lève la moitié du poil; le sixième (passage du fer frisé) lève l'autre moitié du poil.

Le poil et la toile lient ainsi qu'il suit : 1° *lat* du fer coupé; 2° premier coup de fond; 3° deuxième coup de fond, (qui doit lier la moitié du poil en frisé, sans faire tourner le cylindre); 4° *lat* du fer frisé; 5° troisième coup de fond (qui doit lier la moitié du poil faisant le coupé, sans faire tourner le cylindre); 6° quatrième coup de fond.

Par cette armure, le frisé a un lit, et le coupé n'en a pas.

VELOURS SANS-PAREIL, LE CORPS DERRIÈRE LES LISSES, ET AVEC LISSES DE LEVÉE ET DE RABAT.

867. *Observations.* — Il faut suivre le cours sur les marches, en faisant marcher ensemble les parties de poil 1 et 4;

Employer des fers coupés n° 2, et des fers d'acier plats n° 6 pour le frisé; attendu que, pour ce montage, il faut environ 14 à 15 centimètres de *marchure;*

Mettre des collets doubles, afin que le poil soit tendu également, lorsque le poil est *marché.*

Lissage : 4 lisses de toile; le corps derrière les lisses, puis, sur le devant, 2 lisses correspondant au poil; l'une de levée, l'autre de rabat.

La toile est ourdie sur rouleau et le poil également.

Passage au peigne par 6 fils en dent : 4 de toile et 2 de poil.

Remettage : (premier cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1; premier fil de poil ; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 (id.) sur la lisse n° 3 ; deuxième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Deuxième cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1; troisième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 (id.) sur la lisse n° 3 ; quatrième fil de poil ; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Troisième cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1; cinquième fil de poil : 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 (id.) sur la lisse n° 3 ; sixième fil de poil ; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

(Quatrième cours) : 1 fil de toile sur la lisse n° 1 ; septième fil de poil; 1 fil de toile sur la lisse n° 2; 1 (id.) sur la lisse n° 3 ; huitième fil de poil ; 1 fil de toile sur la lisse n° 4.

Armure : Le premier coup rabat les lisses de toile n^{os} 3 et 4. Le deuxième coup rabat les lisses de toile n^{os} 1 et 2. Le troisième (coup de fer) rabat toutes les lisses de toile et lève la moitié du poil sur le fer coupé. Le quatrième coup rabat les lisses n^{os} 1 et 2. Le cinquième coup rabat les lisses de toile n^{os} 3 et 4. Le sixième (coup de fer frisé) rabat toutes les lisses de toile, et lève la moitié du poil qui n'a pas levé sur le fer coupé. On recommence ensuite dans l'ordre ci-dessus indiqué.

VELOURS COUPÉ FOND SATIN, LE CORPS DERRIÈRE LES LISSES, ET AVEC LISSES DE LEVÉE ET DE RABAT.

868. *Observations.* — (Voir la figure à l'Atlas.).— Les n^os^ 1 et 6 sont des marches de raison qui doivent rabattre avec la marche Jacquard ; par conséquent, toutes les lisses doivent rabattre, attendu qu'il faut environ 14 à 15 centimètres de marchure.

Il faut mettre deux collets à chaque crochet, pour que le poil soit tendu également.

Lissage : 8 lisses de satin pour le fond : 2 lisses pour le poil, l'une de levée, l'autre de rabat.

Passage au peigne par 10 fils en dent, 8 de satin et 2 de poil.

Remettage. (Premier cours) : 1 fil satin sur la lisse n. 1 ; 1 (id.) sur la lisse n° 2 ; premier fil de poil passé sur le premier maillon ; 1 fil satin sur la lisse n. 3 ; 1 (id.) sur la lisse n° 4 ; 1 (id.) sur la lisse n. 5 ; 1 (id.) sur la lisse n° 6 ; deuxième fil de poil passé sur le deuxième maillon ; 1 fil satin sur la lisse n° 7 ; 1 fil (id.) sur la lisse n. 8.

(Deuxième cours) : 1 fil satin sur la lisse n° 1 ; 1 fil (id.) sur la lisse n° 2 ; troisième fil de poil passé sur le troisième maillon ; 1 fil satin sur la lisse n° 3 ; 1 (id.) sur la lisse n° 4 ; 1 (id.) sur la lisse n° 5 ; 1 (id.) sur la lisse n° 6 ; quatrième fil de poil passé sur le quatrième maillon ; 1 fil satin sur la lisse n° 7 ; 1 (id.) sur la lisse n° 8.

Chaque fil de poil passé sur les maillons, l'est ensuite sur la lisse de levée et sous la lisse de rabat.

Armure. Le premier coup (passage du premier fer) rabat les 8 lisses de satin, et lève la moitié du poil, soit les deuxième et troisième fils. Le deuxième coup

rabat la lisse de satin n° 5. Le poil reste en fond. Le troisième coup rabat la lisse de satin n° 8; le poil reste encore en fond. Le quatrième rabat la lisse n° 3; le poil lève. Le cinquième coup rabat la lisse n° 6; le poil reste en fond. Le sixième (passage du deuxième fer) rabat les 8 lisses de satin, et lève la moitié du poil, soit les premier et quatrième fils. Le septième rabat la lisse de satin n° 1; le poil reste en fond. Le huitième rabat la lisse n° 4; le poil reste encore en fond. Le neuvième rabat la lisse n° 7; le poil lève. Le dixième rabat la lisse n° 2; le poil reste en fond.

Et on recommence ensuite dans le même ordre.

VELOURS COUPÉ ET FRISÉ FOND SATIN, LE CORPS DEVANT LES LISSES.

869. *Observations.* — Les n^os^ 1, 2, 7 et 8, doivent *marcher* ensemble pour le passage des fers *coupés* et *frisés;* de même que les n^os^ 4, 5, 6, 10, 11 et 12, doivent aussi marcher ensemble pour former un *lit* de trois coups; et cela, afin d'éviter de faire marcher trois fois le poil pour faire le lit. On tient la marche enfoncée, pendant que l'on passe les trois coups de chaque fer sur l'armure.

Lissage : 8 lisses de satin. Le corps est devant les lisses.

Passage au peigne par 10 fils en dent : 8 de satin et 2 de poil.

Remettage. (Premier cours) : 1 fil satin sur la lisse n° 1; 1 (id.) sur la lisse n° 2; premier fil de poil passé sur le premier maillon; 1 fil satin sur la lisse n° 3; 1 (id.) sur la lisse n° 4; 1 (id.) sur la lisse n° 5; 1 (id.) sur la lisse n° 6; deuxième fil de poil passé sur le deuxième maillon; 1 fil satin sur la lisse n° 7; 1 fil (id.) sur la lisse n° 8.

(Deuxième cours) : 1 fil satin sur la lisse n° 1 ; 1 (id.) sur la lisse n° 2 ; troisième fil de poil passé sur le troisième maillon ; 1 fil satin sur la lisse n° 3 ; 1 (id.) sur la lisse n° 4 ; 1 (id.) sur la lisse n° 5 ; 1 (id.) sur la lisse n° 6 ; quatrième fil de poil sur le quatrième maillon ; 1 fil satin sur la lisse n° 7 ; 1 (id.) sur la lisse n° 8.

Armure : Le premier coup (passage du fer frisé) rabat les 8 lisses de satin et lève la moitié du poil, soit les fils n°s 1 et 2. Le deuxième coup rabat la lisse n° 2. Le troisième rabat la lisse n° 5. Le quatrième rabat la lisse n° 8. Le cinquième rabat la lisse n° 3. Le sixième (passage du fer) rabat toutes les lisses de satin, et lève la moitié du poil, c'est-à-dire les fils 3 et 4. Le septième rabat la lisse n° 6. Le huitième rabat la lisse n° 1. Le neuvième rabat la lisse n° 4. Le dixième rabat la lisse n° 7.

Le liage du poil s'effectue comme dans le fond satin.

Ainsi de suite ; on recommence dans l'ordre ci-dessus.

VELOURS FRISÉ MINIATURE.

870. *Observations.* — Il est à propos de remarquer que dans les tissus appelés *velours miniature,* le nombre des chemins pour l'empoutage dépend de la dimension des dessins, et par conséquent du nombre de fils que comporte le rapport du dessin.

En général, on n'a appliqué le velours appelé *miniature* qu'à de petits dessins ; le nom seul qui a été donné à ce genre suffit pour prouver qu'il n'est guère applicable à des dessins de certaine dimension. Cependant, au temps de Louis XV, c'est-à-dire, à l'époque où le velours et la soie composaient presque exclusivement les riches vêtements des hommes de Cour, on a fait des velours miniature sur grands dessins, mais en conser-

vant néanmoins aux effets un caractère fin et délicat.

Le velours frisé miniature s'est fait avec un nombre de corps de poil qui est arrivé jusqu'au chiffre de 6 à 7. On sait que chaque corps de poil représente une des couleurs qui doit figurer dans le dessin, et dont chacune est appelée à en remplacer successivement une autre.

Il arrive parfois que l'un des corps de poil peut se produire par des effets flottés; c'est-à-dire que les parties de poil, au lieu de venir sur le fer, flottent sur la surface du tissu, mais en dessous du fer. Ainsi les parties du tissu où ce flotté apparaît n'ont pas de velours; c'est le flotté qui le remplace.

On peut aussi, dans ce genre de velours, faire des effets liserés par la trame.

L'ourdissage du poil se faisait ordinairement *triple*, c'est-à-dire par trois fils pour un, ourdis ensemble. Nous disons *se faisait*, parce qu'aujourd'hui on ne fabrique presque plus ce genre de tissu. Il avait d'ailleurs plus d'éclat que de solidité, et ne pouvait faire un usage durable, malgré la quantité considérable de soie que l'on était obligé d'y employer, à cause de la variété des couleurs.

Le remettage des velours miniature à plusieurs corps de poil, ainsi que le passage au peigne, était toujours entendu par 4 fils de toile et 2 fils de poil; seulement, il fallait toujours autant de fois 2 fils de poil qu'il se trouvait de corps de poil différents; de sorte que dans un velours à 6 corps, par exemple, il se trouvait y avoir, pour chaque dent du peigne et pour le remettage, douze fils de poil pour quatre de toile; attendu que le nombre des fils de toile ne changeait pas, quelque fût celui des fils de poil.

Nous devons cependant faire observer qu'à l'époque où les velours miniature étaient l'objet d'une fabrica-

tion suivie, la toile faisant le fond du tissu, était ourdie en chaîne double organsin cuit.

VELOURS SANS PAREIL, RELIEF DOUBLE CORPS.

871. L'échantillon de ce tissu, que nous avons sous les yeux, représente des effets de velours sans-pareil; mais la partie façonnée formant le velours sans-pareil, et qui représente de petits feuillages, ou bouquets détachés, tissés sur un fond imitant parfaitement la broderie, n'apparaît sur le tissu que par parties distancées les unes des autres. Ainsi, dans l'échantillon d'après lequel nous donnons cette description, le fond du tissu est en velours uni, couleur bleu Napoléon, et la partie formant le double-corps, c'est-à-dire le velours sans-pareil coupé et frisé, est de couleur *mode* ou *feutre*. Cette même partie fait relief sur le fond; par conséquent, pour la partie unie, on se sert de fers coupés *bas;* tandis que pour la partie façonnée, qui se fait avec le deuxième corps, on emploie deux sortes de fers : un fer coupé et un fer frisé, de hauteur égale entre eux, mais d'une hauteur plus grande que les fers qui servent pour faire le fond. Ainsi, les velours de ce genre comportent l'emploi de trois fers. Pour le premier corps, soit pour la partie unie, 1 fer coupé du n° 3, par exemple. Pour le deuxième corps, c'est-à-dire pour la partie façonnée, 1 fer du n° 3, 1 fer coupé n° 5, puis 1 fer frisé égal en hauteur à ce dernier fer coupé.

On a fait également ce genre de velours avec trois ou quatre corps de poil, mais toujours sur un fond uni, c'est-à-dire un seul corps de fond. Ces différents corps de poil servaient à former entre eux de petits groupes de bouquets ou de feuillages de plusieurs nuances, fai-

sant relief sur le fond, ainsi que nous l'avons indiqué plus haut.

La maison Balleydier, de notre ville, a traité cet article avec beaucoup de goût.

Pour ce velours, la toile est sur des lisses, et les poils sur cantre et à corps.

Il se fait pour gilets.

VELOURS CISELÉ, FOND SATIN ET AUTRES FONDS, A PLUSIEURS CORPS DE POILS.

872. Nous avons déjà parlé dans un précédent article, d'un velours ciselé fond satin; mais nous avions omis de dire quelques mots des velours ciselés en général. La fabrication de ce genre de velours date de très loin. Sous le règne de Louis XIV, on employait déjà chez nous des tissus de ce genre pour tentures d'appartements, portières, etc., etc. A cette époque, les Gênois excellaient dans la fabrication de ces sortes d'étoffes, et nous avons des *spécimens* de leurs produits, notamment des tentures à grands ramages. Il faut reconnaître que non-seulement Gênes, mais plusieurs autres villes manufacturières d'Italie, nous ont devancés dans la fabrication des velours ciselés, et que c'est d'eux que nous l'avons apprise.

Chez nous, les velours ciselés ont été appropriés aux vêtements d'hommes, surtout pour *vestes;* on a fabriqué en ce genre, de très riches et très belles étoffes. Quelques velours ciselés ont été faits avec cinq ou six corps de poil de différentes nuances. Parfois même on y ajoutait de la broderie pour produire certains effets.

Des velours ciselés ont été fabriqués non-seulement sur fond satin, mais aussi sur fond gros-de-Naples, sur fond cannelé, et même sur fond lamé pour riches

ameublements. Dans les demeures somptueuses des familles opulentes d'Italie, on voyait des fauteuils, canapés, etc., en velours ciselé fond lamé. Nous avons sous les yeux un échantillon de l'un de ces velours fond lamé, qui est très ancien, et dont les dessins et effets ont un caractère primitif qui rappelle le type indien.

Au résumé, les velours ciselés peuvent être regardés comme faisant partie des plus riches velours qui aient été fabriqués. Cette dénomination de *ciselés*, vient de ce que ces velours sont composés de velours coupé et de velours frisé. Le *frisé* forme les parties basses de l'étoffe, et le *coupé* les parties hautes faisant relief; de sorte que l'on imite ainsi parfaitement un travail de ciselure.

On fait encore aujourdhui des velours ciselés pour gilets; on l'a même appliqué récemment à des volants de robes.

Pour les velours ciselés, les poils sont ourdis à cantre.

Le montage est le même que celui des velours sans pareil que nous avons indiqué.

Pour donner une idée de l'importance que la fabrication des velours ciselés a eue jadis en Italie, il suffira de mentionner qu'à l'époque où les républiques de Gênes et de Venise étaient encore dans leur splendeur, et où les arts, favorisés par les Médicis, se développaient à Florence, c'est-à-dire, au seizième siècle, les appartements des palais des doges et des princiaux patriciens de Venise et de Gênes; ceux des Médicis, à Florence, étaient tendus d'étoffes de velours ciselés, où la richesse de la matière était encore relevée par la beauté et la délicatesse du travail.

Parmi les échantillons que nous possédons de ces an-

ciens tissus, il en est un d'une grande dimension, et qui, selon toute apparence, était un fragment de portière. La grandeur du dessin de cette étoffe avait, comme rapport, 1 mètre et 1/2 de large, et 2 mètres et 1/2 de hauteur. Un tissu semblable ne nécessitait pas moins de cinq corps de poil. De plus, chaque corps était ourdi par 4 fils pour 1, de manière à former un tissu très serré et excessivement fourni. Le fond de ce velours était recouvert de perles de jais, blanches, disposées en ligne diagonale dans le sens du tissu, et formant une sorte de second corps du tissu, imitant un frisé argent.

Ces perles, qui rehaussaient encore l'éclat et la richesse de l'étoffe, et lui donnaient l'aspect d'un fond argent, étaient passées à l'aiguille, ce qui suppose un travail aussi long que délicat; les parties velours se détachaient merveilleusement sur le fond argenté et formaient, par leur contraste, l'effet le plus harmonieux.

Un autre échantillon contemporain du premier, paraît être un fragment de ciel-de-lit. Les dessins en sont très variés; ce sont principalement des imitations de dentelles contournées par des guirlandes de fleurs. De distance en distance, la draperie est nouée par un ruban accompagné de glands. Le nœud, fait avec grâce, relie l'imitation de dentelles avec des fleurs et des plumes de paon; le fond du tissu est un satin de couleur vert-tendre; toute la partie formant dessin, guirlandes, nœuds, fleurs, plumes, etc., est en velours blanc.

On sait quelle somptuosité on déployait alors dans les ameublements; mais les étoffes que représentent les deux échantillons qui viennent d'être décrits, sont tellement belles qu'il est permis de supposer que de pareils tissus n'ont pu être faits que pour des rois ou des princes souverains. Car, mettant à part leur richesse, le travail

en est si délicat et si achevé, qu'il est douteux qu'à notre époque même, et après les immenses progrès qu'a faits l'art du tissage, on réussît à produire rien de plus parfait.

IMITATION DE VELOURS CISELÉ OU LE FRISÉ EST REMPLACÉ PAR UN COUP DE TRAME COTON.

873. Entente de ce tissu :

Le poil est sur cantre; la chaîne formant le fond gros-grain, est ourdie sur rouleau, par 1 fil simple et 1 fil triple. Le pas *triple* est celui sur lequel est passé le coup de trame coton, servant à former la côte frisée.

La toile et le poil sont sur des maillons. Dans la partie de fond, le poil fait alternativement gros-grain en remplaçant la toile, pour imiter le frisé double corps, et aide à faire les nervures pour accompagner les effets velours.

On traite également ce tissu en imitation de triple corps; savoir : deux corps faisant le frisé gros-grain, au moyen de deux chaînes ourdies sur rouleaux par fils triples et simples, formant dans le fond l'armure de la double étoffe; le troisième corps est un corps velours formant la partie *coupé*, destinée à produire son effet sur une des couleurs du fond.

Ce tissu qui, à certaine distance, imite le velours ciselé, et qui en a l'aspect comme diminutif, s'emploie pour gilets et quelquefois même pour meubles.

L'idée de cette imitation remonte à environ 25 ans; elle a eu des succès lorsqu'elle s'est produite; et d'ailleurs, cette combinaison lorsqu'elle est bien entendue, est assez heureuse.

On continue de fabriquer le tissu que nous venons de décrire, et il s'en fait plus ou moins chaque année.

VELOURS COUPÉ FAÇONNÉ SUR FOND DAMAS, A FLEURS.

874. La toile faisant le fond de ce tissu, est en organsin cuit. Le poil et la toile sont sur des maillons. La toile est ourdie sur rouleau, à chaîne double; le poil est ourdi sur cantre.

L'aspect de ce tissu représente des feuilles détachées, en velours, semées sur un fond façonné qui représente également des feuillages accompagnés de bouquets.

Dans l'échantillon que nous avons sous les yeux, les feuilles détachées velours semblent être appliquées sur un damas façonné.

Ce tissu, qui produit un très joli effet, et qui est assez riche, se fait principalement pour gilets. On l'a fait cependant aussi pour robes. Les feuilles velours peuvent être de même nuance que le fond; parce que le velours sur un tissu quelconque, produit toujours une opposition. On peut aussi faire les feuilles d'autre couleur que le fond damas. Cet article peut être varié à l'infini. Nous le donnons comme type des tissus qui peuvent être produits par ces combinaisons.

VELOURS FAÇONNÉ SUR FOND FAÇONNÉ FOULARD, FORMANT DOUBLE ÉTOFFE.

875. Le poil et la chaîne sont à corps sur des maillons. La chaîne est ourdie par un fil d'une couleur et un d'une autre; par exemple : un fil *blanc* et un fil *bois;* cette chaîne est en organsin cuit.

La réduction de chaîne est celle des tissus foulards pour robes. Le poil est ourdi sur cantre.

La partie velours forme des effets façonnés qui ne sont pas en rapport avec le façonné du fond. Ce sont

des dessins tous différents comme caractères ; les effets du fond formant de menus feuillages, tandis que les effets de velours représentent des fleurs, dont les nervures se font par le flotté d'une des trames ; par exemple, de la trame blanche.

Ce tissu est tramé de deux couleurs : une *trame blanche* pour la partie blanche de la chaîne ; une *trame bois* pour les effets produits par la chaîne de cette même couleur. Les trames doivent être également en soie cuite.

Le fond de ce tissu, comme réduction de chaîne, est absolument le même que celui des foulards façonnés à deux chaînes et en double étoffe.

L'idée de ce tissu ne s'est produite que depuis quelques années : elle n'a pas été d'une application bien étendue.

Le tissu que nous venons de décrire s'est fait pour robes.

VELOURS A DISPOSITIONS, PAR BANDES VELOURS UNI, ET PAR BANDES LAMÉES ARGENT, (LES BANDES LAMÉES IMPRIMÉES SUR ARGENT).

876. L'échantillon, qui nous sert de type pour la description de ce tissu, est très ancien, et remonte au temps de Louis XV.

La bande unie a 22 millimètres de largeur ; la bande lamée argent a 3 centimètres de large. Pour la partie velours, la réduction et l'armure sont les mêmes que dans les velours ordinaires, en fond taffetas. Pour la partie *lamée*, l'armure est taffetas ; la lame est passée tous les deux coups taffetas, mais seulement sous une seule lisse, c'est-à-dire sous le quart de la toile.

Dans la partie velours, les lisses font gros-de-Tours au passage de la lame ; c'est-à-dire que les mêmes lisses

qui ont levé précédemment, lèvent encore, pour enterrer le coup de lame avec le coup de fond sous la partie velours-uni.

Ce genre de velours, qui s'est fait pour *vestes* au siècle dernier, à l'époque où le *clinquant* était en grande faveur, n'a pas été fabriqué de nos jours. Et il faut bien dire que ces bandes lamées semées de divers petits ornements, tels que petits oiseaux, petits feuillages et bouquets, n'ont jamais été de bon goût; il s'y trouve, en effet, un mélange de couleurs qui avait quelque ressemblance avec les oripeaux des saltimbanques et des charlatans.

VELOURS COUPÉ FAÇONNÉ, AVEC GROS-GRAIN ET LISERÉ.

877. La toile de ce tissu est en organsin cuit, et ourdie sur rouleau. Le poil est ourdi sur cantre. La toile et le poil sont disposés sur un corps de maillons. L'armure est fond taffetas. Le coup de liseré est en plus des coups de fond; il lie à l'envers avec la toile. Les coups de liseré sont passés quelquefois à chaque fer; parfois aussi, tous les deux fers. Le liseré sert ordinairement à contourner les parties gros-grain et à faire des nervures.

Ce tissu, simple et de bon goût, est employé pour gilets. On peut en varier l'entente à l'infini. Nous devons observer qu'il est tramé un coup soie et un coup coton.

VELOURS COUPÉ, LISERÉ DEUX LATS, C'EST-A-DIRE PRODUISANT DES EFFETS PAR DEUX TRAMES.

878. La toile est en organsin cru; chaîne simple, ourdie sur rouleau. Le poil est ourdi sur cantre. La toile et le poil sont disposés sur des maillons.

L'armure des parties velours est fond taffetas.

Deux coups au fer, et deux coups de liseré.

Les deux trames employées pour le liseré servent à produire des effets de flotté, qui rebordent les parties velours; dans les parties de fond ces deux trames produisent des dessins, par l'opposition combinée de leurs couleurs.

Ces trames lient en taffetas à l'envers par la toile.

Ces dessins flottés doivent être entendus de manière à ne pas produire de trop grandes brides; c'est-à-dire des effets de trame trop allongés.

Ce genre de tissu, qui est dans le domaine des classiques, et qui offre beaucoup de ressources, quand il est bien étudié et bien entendu, est une belle et riche étoffe pour gilets.

VELOURS COUPÉ FAÇONNÉ, FOND REPS.

879. La toile est en organsin cru, ourdie sur rouleau. Le poil est à cantre et à corps. La toile est aussi à corps.

L'armure de la toile est fond taffetas, comme dans les effets reps. On passe alternativement un coup de trame *cuite* et un coup de trame *crue*.

Le fond représente un tissu uni reps par la trame, par deux dents.

On varie cet article, en ajoutant des effets liserés dans le velours. On peut également, en mettant deux trames en soie cuite, faire des reps deux lats, et, au moyen de ces deux trames, imiter toutes sortes d'armures, garnies de petits *pointons* velours. On peut aussi faire des effets *damier* contournés de velours; par exemple, un carreau blanc pur, garni d'un bouquet velours; et un carreau contre-semplé bleu et blanc, la trame

bleue formant le fond bleu, et la trame blanche faisant les dessins.

Enfin, il existe une foule de combinaisons à l'aide desquelles on peut varier ce genre de tissu, qui est employé à une quantité d'usages : pour gilets, fichus, modes, etc.

VELOURS COUPÉ FAÇONNÉ SUR FOND RADZIMIR.

880. Le radzimir est une armure drap de soie, sergé, que l'on a variée par plusieurs combinaisons différentes de sergé. Ce qui a fait donner à cette armure un nom autre que celui des draps de soie, c'est qu'elle diffère de ces derniers, en ce que l'armure est *coupée*, c'est-à-dire interrompue, de distance en distance, de manière que chaque interruption forme un sillon en creux, ce qui donne au radzimir l'aspect d'un drap de soie formant une légère côte.

Dans le tissu que nons décrivons en ce moment, la chaîne qui fait le fond et l'armure du tissu est en organsin cuit, double, ourdie sur rouleau, et montée à corps.

Le poil est ourdi sur cantre, et aussi à corps.

La réduction de la toile doit être fournie, c'est-à-dire à 8 fils au moins en dent, sur les réductions de peignes que l'on emploie ordinairement pour velours.

Le fond de ce tissu est assez riche pour accompagner le velours de manière à ne pas lui nuire; car il est bien reconnu qu'un fond pauvre ne saurait convenir au velours, qui a besoin d'un fond riche pour s'harmoniser avec lui, et pour que la richesse du velours n'écrase pas la pauvreté du tissu dont il est accompagné.

Sur le même fond, on a fait des velours double-corps, des velours chinés, etc., etc.

L'article ci-dessus décrit s'emploie pour gilets.

VELOURS FRISÉ, RAS, FOND SATIN, ET VELOURS SANS-PAREIL, EMPLOYÉS SPÉCIALEMENT POUR BOUTONS.

881. Cette spécialité de tissu n'a pas une bien grande importance, et il n'existe à Lyon que deux ou trois maisons qui le fabriquent. Chez nous la mode a favorisé il y a un certain nombre d'années l'emploi auquel ce genre de tissu s'applique exclusivement. Actuellement, cet article ne se fabrique plus que pour l'exportation. Quelques localités des pays étrangers ont conservé l'usage des boutons pour lesquels ce velours est destiné.

Ce tissu est tout ce qu'il y a de plus fin et de plus délicat en velours frisé. La toile qui fait le fond est à lisses ; la partie velours est ourdie sur cantre et montée à corps.

La chaîne pour la toile est en organsin cuit. Pour le poil, il faut une réduction beaucoup plus fournie que dans les velours ordinaires.

L'armure est fond satin ; quatre coups au fer.

La trame est à un bout.

La réduction des fers est de 35 au centimètre.

On emploie pour ce genre de velours les fers les plus fins qu'il soit possible de trouver. Il est tellement serré et bas, qu'il n'est pas susceptible de craindre les mâchures.

On a fait également des velours sans-pareil pour boutons, toujours en frisé très-bas.

VELOURS FRISÉ POUR MEUBLES, SUR FOND CANNELÉ.

882. La toile faisant le fond de ce tissu est en organsin cuit, ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil est

aussi en organsin cuit, ourdi sur cantre, et monté également à corps. L'ourdissage du poil se fait par trois fils pour un. La partie velours lie en taffetas ; dans les parties de fond cannelé la moitié de la toile flotte cinq coups de suite, et lie au sixième à l'endroit ; puis, l'autre partie flotte cinq coups à son tour, pour lier au sixième.

La trame peut être tout soie, ou *coton* sous le cannelé, et *soie* pour le liage.

La réduction du velours frisé est de 20 fers au centimètre. On emploie des fers bas.

Le poil concourt avec la toile à faire le cannelé du fond.

Cet article s'est fait pour *carosses, voitures,* etc., etc. La consommation en est restreinte.

VELOURS COUPÉ FOND SATIN ET FOND LISERÉ DEUX LATS.

883. La toile est en organsin cuit, ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil est ourdi sur une cantre, et monté à corps. Il est aussi en organsin cuit.

Cet article est ainsi entendu :

Les parties velours forment des effets divers. Le satin fait des groupes de fleurs de couleur noire, rebordés d'un liseré blanc. La partie de fond qui sépare les effets satin et les effets velours est produite par le second liseré, formant de petits *bâtons rompus,* qui imite de petits boyaux reps.

Les deux lats liseré servent à faire le corps du tissu en même temps que le liseré, et lient en taffetas dans les parties velours.

Ce tissu s'emploie pour gilets ; on peut le varier à

l'infini. Il peut être regardé comme appartenant à la famille des velours Gandin.

VELOURS, PAR BANDES VELOURS UNI, ET BANDES CACHEMIRE.

884. Ce tissu est entendu ainsi :

La toile est passée à corps sur des maillons; le poil est sur des lisses.

Le poil et la toile sont ourdis sur des rouleaux, mais séparément. La toile est en organsin cuit, ourdie double. Le poil est ourdi comme les poils des velours ordinaires, et dans les mêmes conditions de réduction. Le poil et la chaîne forment le liage du cachemire. La trame doit être en soie cuite.

Les bandes n'ont pas de dimension fixe. Dans l'échantillon que nous avons sous les yeux, et qui représente un tissu fait pour châles, les bandes velours uni ont 15 centimètres de largeur; les bandes cachemire, une largeur de 4 centimètres.

Ce genre de tissu, appliqué à l'article châles, s'est fait en belle qualité. On a fait des bandes cachemire en belle fantaisie; d'autres en belle laine cachemire. Pour l'harmoniser avec un tissu aussi riche que le velours, il faut que les bandes cachemire soient parfaitement entendues comme dessins et comme couleurs. Les dessins doivent être riches et de bon goût.

On a appliqué aussi cette combinaison de bandes velours et de bandes cachemire, pour gilets.

VELOURS FRISÉ AVEC BANDES CACHEMIRE.

885. Les indications que nous avons données dans l'article qui précède, en ce qui concerne la matière de

la chaîne et de la trame, l'ourdissage et le montage de la toile et du poil, etc., s'appliquent également au tissu dont nous parlons en ce moment. Il y a toutefois cette différence, qu'ici le velours est frisé, au lieu d'être coupé.

Le tissu dont il s'agit maintenant n'a pas été l'objet d'une application aussi générale que le précédent; le velours frisé soie ayant peu de succès pour gilet, la fabrication de ce genre de tissu n'a jamais été considérable.

Dans l'échantillon de ce velours que nous avons sous les yeux, la disposition des bandes est ainsi : bandes velours frisé, de 2 centimètres de large; bandes cachemire, d'un centimètre et demi.

VELOURS FRISÉ FOND UNI, AVEC EFFETS FAÇONNÉS EN CACHEMIRE SOIE.

886. La toile est en organsin cuit, et ourdie sur rouleau.

Le poil est ourdi sur cantre.

La toile et le poil sont à corps.

L'échantillon que nous prenons pour exemple de la description de ce tissu, représente de petits bouquets détachés, semés de distance en distance sur le fond uni en velours frisé. Les effets cachemire produits par le *lancé,* reposent sur un feuillage satin produit par la chaîne de la toile. Le lancé est lié à l'envers, toutes les cinq ou six dents.

Ce tissu s'emploie pour gilets d'été. Lorsqu'il est bien entendu, il est susceptible d'être un article assez apparent. Mais le frisé soie a toujours l'inconvénient d'être un mauvais tissu, surtout pour un emploi où l'étoffe a besoin de solidité.

VELOURS FRISÉ FAÇONNÉ AVEC FLOTTÉ DE CHAÎNE.

887. Le tissu dont nous faisons en ce moment la description, a été confectionné pour étoffes d'ameublements; on pourrait dire qu'il est resté à l'état d'essai; car il n'a jamais été l'objet d'une fabrication un peu importante, et d'ailleurs l'idée n'en était pas heureuse. Il offre cependant un type particulier.

La chaîne est en organsin cuit; elle est ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil, dans l'échantillon que nous avons, est d'une couleur opposée à celle de la chaîne; il est ourdi sur cantre à fil triple, et très-fourni, comme dans les tissus pour ameublements; il est également monté à corps. Il faut deux trames: l'une de la couleur du poil, l'autre de celle de la chaîne. La partie velours frisé lie en taffetas. L'aspect de ce tissu représente des feuillages en velours frisé, contournés de flottés de chaîne. Sous le flotté de chaîne le poil fait taffetas. Le fond du tissu représente un sergé, par l'effet de la trame de couleur.

Le tissage a lieu ainsi: un coup de fond, avec la trame qui est de la couleur du poil; un coup liseré formant sergé par la trame, qui couvre la première trame, et ne laisse apparaître qu'un fond sergé par la trame, sur lequel repose le velours frisé.

VELOURS COUPÉ FAÇONNÉ, TRAMÉ LAME.

888. La chaînē est en organsin cru, ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil est ourdi sur cantre, et monté aussi à corps.

L'armure du fond est sergé. La lame est liée à l'envers, toutes les deux dents, par un fil de toile formant sergé.

Ce velours est à trois coups au fer, un coup de lamé à chaque fer. La lame flotte à l'endroit du velours.

La lame est de couleur or, ou teinte en couleur verte, lilas, etc., etc. Le broché imite ainsi le *clinquant*.

Ce genre d'article, qui est pour gilets, se fait pour l'exportation.

Le tissu que nous décrivons ici est un de ceux qui visent à l'effet, et sont plus excentriques que de bon goût.

VELOURS COUPÉ-BROCHÉ.

889. Pour ce tissu, comme pour le précédent, la toile est ourdie sur rouleau et montée à corps. Le poil est aussi monté à corps; il est ourdi sur une cantre. La toile est en organsin cru.

Il est bien entendu que le brochage se produit à l'endroit du tissu. Un lat broché à chaque fer; deux lats à chaque fer, lorsqu'il y a deux ors.

On a fait de ces velours brochés à deux ors, *or lamé* et *or monté;* comme aussi or et argent.

De même que celui qui précède, le velours dont il s'agit est fabriqué pour l'exportation; il est égalemcnt destiné pour gilets.

TISSU FOND VELOURS PLEIN, AVEC DESSINS FORMÉS PAR UN LISERÉ OR MONTÉ SUR SOIE.

890. D'après l'échantillon que nous avons sous les yeux du tissu présentement décrit, on peut penser qu'il a dû être fait pour *vestes* au siècle passé.

La toile est en organsin couleur orange, et ourdie sur rouleau et montée à corps. Le poil est ourdi sur une cantre, et également monté à corps. Il est de couleur lilas.

L'armure est celle des velours ordinaires. Le liseré or flotte au milieu des feuillages du dessin; ce même liseré est lié par des fils de toile, autour des feuillages; c'est-à-dire que le flotté est séparé du velours par cette partie du liseré qui est liée. Par conséquent, la partie du liseré qui forme l'intérieur du feuillage, forme un léger relief.

Dans les tissus de ce genre, le liseré or lie à l'endroit du tissu; le poil étant très fourni couvre entièrement le liseré. Il faut ainsi trois coups de fond pour un coup de liseré et pour chaque fer.

Le poil lie avec la toile dans la partie *liseré*.

VELOURS MINIATURE, AVEC PLUSIEURS CORPS DE POIL, ET FOND LAMÉ.

891. La toile de ce tissu est en organsin cuit de couleur jaune or (1). Elle est ourdie sur rouleau, et montée sur un corps de maillons. Les différents poils sont ourdis sur une cantre, chacun séparément, et disposés par corps n° 1, corps n° 2, et corps n° 3; ainsi de suite.

Les poils sont aussi montés sur maillons.

Pour la trame, il faut de la soie *cuite* et de même couleur que la toile.

L'armure est la même que dans les velours ordinaires, fond taffetas; deux coups au fer, un coup lamé à chaque fer.

Le type de ce genre d'étoffe, que nous avons sous les yeux, représente des parties fond velours bleu na-

(1) En général, dans les tissus où le fond est lamé or, la toile est habituellement en organsin de la même couleur que l'or; ou bien, on dispose une toile de liage supplémentaire. Nous indiquons ceci, afin de ne pas y revenir.

poléon, garnies à l'intérieur d'un bouquet rouge et noir. Ces parties velours semblent être appliquées sur un fond or, représentant des feuillages qui contournent les parties velours et forment avec celles-ci une opposition bien sentie. Ces feuillages sont aussi garnis d'une partie représentant un flotté or, afin de relever le fond.

Ce genre de tissu, qui est d'une grande richesse, a été fait pour ornements d'église, pour chasubles, etc. On peut le varier à l'infini.

TISSU CHAÎNE GRENADINE, AVEC DESSINS DÉTACHÉS VELOURS, ACCOMPAGNÉS DE LISERÉS OR ET SOIE.

892. La chaîne est en soie grenadine, ourdie sur rouleau et montée à corps. Le poil est à cantre et à corps. Dans l'échantillon de ce tissu qui nous sert de type, chaîne et poil sont en organsin blanc.

L'armure de ce velours est fond sergé ; trois coups au fer, non compris le coup de liseré.

D'après notre échantillon, le tissu est entendu ainsi : groupe de feuillages et de fleurs ; les nervures du feuillage sont produites par un liseré, par la trame, soie et or. Les fleurs sont formées moitié or, moitié velours.

Le fond du tissu est un sergé grenadine uni, blanc, sur lequel sont semés de distance en distance les groupes de feuillages et de fleurs ci-dessus décrits.

Ce genre de tissu est pour gilets de bal et de soirée.

L'exportation en est plus considérable que la consommation de l'intérieur.

On peut varier ce genre d'article par le fond et par des effets velours double corps.

VELOURS FRISÉ FAÇONNÉ, DOUBLÆ CORPS.

893. La chaîne, en organsin cuit, est ourdié sur rouleau et passée aux lisses. Chacun des deux corps de poil est ourdi sur cantre séparément; les poils sont montés sur corps de maillons. Les deux corps de poils réunis ne représentent ensemble que la quantité de fils d'un seul poil ordinaire. Leur passage au peigne et leur remettage se fait par un fil blanc double et un fil bleu double dans la même dent; de manière que chaque corps de poil n'est passé qu'à un fil en dent. D'où il résulte que les effets produits par ce poil double-corps imitent une sorte de pointon et de broderie menue, reposant sur un fond sergé.

Ce genre de tissu, d'un goût assez délicat, s'applique parfaitement pour gilets d'été.

GALONS VELOURS MINIATURE A PLUSIEURS CORPS, ET FOND LAMÉ ARGENT BROCHÉ OR.

894. Les galons velours miniature que nous allons décrire, ne sont plus aujourd'hui l'objet d'une fabrication aussi considérable qu'ils l'ont été autrefois, et notamment au siècle dernier, sous le règne de Louis XV.

On a développé, à cette époque, dans la fabrication de ces tissus, un soin tout particulier; les matières employées étaient toutes de qualités très-fines, tant l'or que l'argent et la soie. On y mettait même une quantité de soie considérable; aussi nous avons divers spécimens de tissus qui datent du temps dont nous parlons, et qui, comme richesse et comme complication de travail, égalent tout ce que l'on pourrait fabriquer de mieux aujourd'hui.

Dans les échantillons qui nous servent de types pour décrire ce genre de tissus, il se trouve quantité de dessins de caractères tout-à-fait différents. Par exemple : des guirlandes, des groupes de fleurs, des médaillons-portraits portés par des colombes; des cavaliers, des châteaux avec arbres et terrasse, des oiseaux perchés sur des branches et entourés de fleurs; un berger faisant danser son chien au son de la flûte; une danseuse faisant un pas de ballet et tenant une guirlande; des *picadors* combattant des taureaux, etc., etc. Tous ces dessins étaient formés par la partie velours qui comportait plusieurs corps de poil, se remplaçant alternativement. Le nombre de ces corps variait suivant le nombre des couleurs dont le dessin nécessitait l'emploi. Les corps de poil étaient ourdis sur cantre, chacun séparément. La chaîne et les poils étaient montés sur des maillons. L'ourdissage des poils se faisait triple, c'est-à-dire par trois fils pour un. Les chaînes étaient ourdies sur rouleau. Les fonds de ces tissus étaient généralement blancs; dans les uns le fond était soie, et représentait des dessins par l'effet de trame; l'armure était gros-de-Tours. Les poils flottaient toujours à l'envers, et étaient liés seulement tous les 5 ou 6 millimètres par quelques fils de chaîne pour contenir cette quantité de soie contre le corps d'étoffe à l'envers. Un grand nombre de ces fonds étaient lamés argent; la lame formait des dessins flottés, qui accompagnaient les parties velours. Les parties qui ne faisaient pas dessin, liaient en sergé, à l'endroit.

Quelques-uns étaient brochés or sur lamé argent; quelques autres avaient deux chaînes; une blanche, et une couleur or. Cette dernière servait à faire double tissu et à relier le broché or avec la chaîne or; de manière que l'on obtenait ainsi un double tissu, c'est-à-

dire tissu or sur tissu argent; d'autres, enfin, étaient sur chaîne or.

Enfin, nous répèterons ce que nous disions tout-à-à-l'heure, que l'on déployait, pour l'exécution de ces galons velours-miniature, toutes les ressources de la matière et de l'art.

Nous avons indiqué ces divers genres de combinaisons de dessins, pour donner un aperçu du goût de l'époque où ils étaient en faveur.

GALON FOND VELOURS AVEC RÉSERVES LISERÉ PAR EFFETS DE TRAME, FORMANT DES FLEURS COLORIÉES AU PINCEAU.

895. Les galons dont nous parlons ici datent de la même époque que les riches galons qui ont été décrits dans le précédent article.

Le fond était velours ; l'armure gros-de-Tours. La chaîne et le poil étaient de mêmes couleurs. La trame, qui était blanche et en soie cuite, formait des dessins blancs, qui étaient ensuite coloriés au pinceau.

La chaîne, en organsin cuit, était ourdie sur rouleau et montée à corps. Le poil, ourdi sur cantre, était également à corps.

GALON LAMÉ ARGENT AVEC EFFETS GROS-DE-TOURS IMITANT LE VELOURS ÉPINGLÉ.

896. L'armure de ce tissu était fond gros-de-Tours. Le fond était lamé argent, la lame représentait des espèces de guirlandes, par l'effet du flotté. De distance en distance, se trouvaient des *réserves* gros-de-Tours formant dessins; dans ces parties, *réserves,* la lame flottait à l'envers. Ces réserves, gros-de-Tours ou blanc, étaient

disposées et entendues de manière à être dessinées au pinceau, après fabrication, pour recevoir différentes formes : fleurs, fruits, feuillages, etc., etc.

Les galons que nous venons de décrire étaient d'un joli effet lorsque les dessins étaient bien entendus, que les couleurs étaient bien rendues, il en résultait avec le fond argent une opposition heureuse ; et on croirait voir une miniature appliquée sur un fond métallique ; ce qui produisait un ensemble harmonieux.

Les trois genres de galons que nous avons successivement décrits se fabriquaient à Lyon, au siècle dernier ; époque où, comme on le sait, la passementerie de cette ville avait une haute importance industrielle, qu'elle a un peu perdue de nos jours. Les galons se fabriquaient pièce par pièce, et leur longueur variait de 2 à 12 centimètres.

VELOURS FRISÉ FOND REPS DEUX LATS, AVEC LISERÉ.

897. Ce tissu est entendu ainsi :

La chaîne pour la toile est en organsin cru, ourdie sur rouleau et montée à corps.

Le poil est ourdi sur cantre, et également monté à corps.

Le fond de cette étoffe représente un boyau reps par la trame, à deux lats, c'est-à-dire à deux couleurs ; soit un boyau formé par la trame blanche, et l'autre, par la trame bleue.

La partie velours frisé représente des feuillages ou autres formes, qu'accompagnent des effets liserés. Cette partie velours est blanche.

On a fait ce tissu pour gilets de soirées ; on l'a employé aussi quelquefois pour fichus. Cet article est d'assez bon goût et d'un aspect gracieux; il convient bien à

la destination principale qui lui a été appliquée, c'est-à-dire pour gilets de soirées, quoiqu'il ne soit pas d'un emploi très répandu.

VELOURS COUPÉ A DISPOSITIONS, AVEC BANDES FOND REPS ACCOMPAGNÉES D'UN FAÇONNÉ SATIN PAR UN POIL.

898. Le tissu dont il s'agit est entendu de la manière suivante :

La partie reps est montée sur maillons ; elle est ourdie sur rouleau ; chaîne en organsin cru.

La partie satin forme l'effet d'un doubleté ; elle est ourdie sur un rouleau séparé, et montée aussi sur maillons, chaîne organsin cuit.

Le façonné velours, ourdi à cantre, est monté sur un corps de maillons.

Le fond reps est par la trame.

Le poil satin flotte à l'envers, et représente des effets *masse*, c'est-à-dire des effets qui plaquent sur un fond reps.

On a fait autrefois ce tissu pour gilets.

VELOURS SANS-PAREIL, TRIPLE CORPS; UN CORPS FAISANT VELOURS PLEIN, ET LES DEUX AUTRES VELOURS SANS-PAREIL.

899. Ce tissu est entendu et combiné ainsi :

La toile en organsin cru, ourdie sur rouleau, est passée aux lisses. Les poils sont ourdis sur cantre, chacun séparément, et montés sur corps de maillons.

Le fond velours coupé représente, comme dessin, des racines très-menues, sur deux couleurs : blanc et lilas foncé, et imitant le chiné. Sur ce fond sont dis-

posées des feuilles de vigne en velours coupé et frisé, de couleurs verte et blanche. Les feuilles sont vertes et rebordées par le corps blanc.

On passe alternativement : un fer frisé, deux fers coupés; et ainsi de suite.

VELOURS COUPÉ FAÇONNÉ, DOUBLE CORPS, SUR FOND SERGÉ, LISERÉ DEUX LATS.

900. La toile en organsin cuit, blanc, est ourdie sur rouleau et montée sur corps de maillons.

Les deux poils sont ourdis à cantre et montés sur maillons.

Ce tissu représente un fond sergé uni, garni de fleurs et de feuillages formés par les deux lats liserés; ces effets liserés sont accompagnés de fleurs en velours entendus par deux nuances.

On fait ce tissu pour gilets de bal; il est très riche et d'un fort joli aspect.

On peut aussi faire ce même genre d'étoffe sur divers fonds et par diverses armures, même en mettant trois corps de poils au lieu de deux.

Enfin, le même genre se fait encore en velours sans-pareil, double corps; par exemple, des effets velours semés de distance en distance sur un fond sergé; on peut ne faire le liseré que d'un lat; c'est-à-dire n'avoir qu'une couleur pour le fond.

VELOURS SANS-PAREIL, AVEC DOUBLE CORPS PELUCHE.

901. La toile est ourdie sur un seul rouleau, et montée à corps. Les deux poils ourdis sur cantre, séparément, sont montés sur corps de maillons.

L'échantillon d'après lequel nous décrivons ce genre de tissu est entendu ainsi :

Le fond est couleur *mode*, chiné en deux teintes : *mode* claire, *mode* foncée, et disposé pour former des parties marbrées qui apparaissent au milieu d'une peluche de couleur bleu-napoléon. La partie couleur *mode* qui joint la peluche produit des découpures en velours frisé, avec le poil couleur *mode*. De sorte que la partie velours frisé forme un ton, et les parties couleur *mode* du clair au foncé forment chacune un ton; soit trois tons de nuances en tout.

Ce genre de tissu est d'un goût assez original, mais d'un fort joli effet. Il ne date que de quelques années, et a été peu varié jusqu'à ce jour. Il est destiné spécialement pour gilets.

VELOURS COUPÉ FAÇONNÉ DOUBLE CHAÎNE, AVEC EFFETS LISERÉS.

902. Voici la combinaison de ce genre d'article :

La toile est ourdie sur un seul rouleau, par un fil blanc et un fil marron, et montée sur corps de maillons. Le poil, ourdi sur cantre, est monté aussi sur corps de maillons.

La toile double chaîne qui fait le fond de ce velours, produit ses effets façonnés tantôt par le flotté du *pas blanc*, tantôt par le flotté du *pas marron*. Le *pas* qui reste en dessous lie en taffetas pour former le corps du tissu. Les parties velours produisent également leurs effets façonnés sur le fond, seulement les effets velours reposent sur un seul *pas* de la double chaîne; c'est-à-dire que le *pas marron* fait le fond sur lequel repose le velours, tandis que le pas blanc forme le corps du tissu.

Cet article peut s'appliquer pour certains genres nouveautés en gilets; on l'emploie également pour fichus, broches, etc.

VELOURS SANS-PAREIL FOND SATIN, A CORPS ET A LISSES, APPELÉ VELOURS GANDIN (1).

903. La pièce est passée dans un corps de maillons sur le derrière de la mécanique, à deux fils par maillon. Le poil est ourdi sur une cantre; il est également à corps, c'est-à-dire, passé aux maillons, mais à un seul fil par maillon.

Huit lisses de satin sur le devant de la mécanique, de sorte que la partie façonnée du corps de pièce est sur le derrière de la mécanique. Le poil est au milieu, et les huit lisses de satin faisant rabat sont sur le devant.

---

(1) Une maison de fabrique de Lyon avait été chargée par le Directeur du *Garde-Meubles* de Paris, de l'exécution de certains dessins pour lesquels il fallait le secours d'une trame spéciale, afin de produire les liserés sur fond satin et contournant les effets velours. Cette entente de tissu était alors sans précédent, et venait ainsi créer un nouveau genre d'étoffe.

Il s'agissait donc de trouver les moyens de produire ces effets *par ensemble;* c'est-à-dire, de faire en même temps du velours, du satin et du liseré.

Le chef de la maison de fabrique chargea plusieurs des ouvriers qu'il occupait de faire des essais pour atteindre le résultat désiré. On se livra à une foule d'essais infructueux. Enfin, un chef d'atelier arriva, par un montage de métier spécial, à résoudre le problème proposé; c'est-à-dire, à produire les effets que l'on avait voulu obtenir. Il paraîtrait que ce chef d'atelier, peu communicatif de sa nature, fit mystère des combinaisons à l'aide desquelles il avait réussi; on chercha inutilement à le faire parler; il persista dans son silence. C'est pour cela que les autres ouvriers, piqués de la réserve de leur confrère, se dirent entre eux : « *Il a trouvé le gandin.* » L'expression de *gandin*, tout-à-fait locale, mais significative dans sa trivialité, voulait dire : *Il a vaincu la difficulté.*

Quoiqu'il en soit, le mot de *gandin* fit fortune, si bien que l'on donna la dénomination de *velours gandin* au genre de velours que nous décrivons ici. Le fait que nous venons de relater à propos de ce tissu, se passa au commencement de ce siècle.

Passage au peigne par dix fils en dent, soit huit de satin et deux de poil.

Remettage. (Premier cours) : 1 fil satin est passé sur le premier corps au premier maillon sur le derrière, puis dans la lisse de satin n° 1 ; un autre fil (id.) est passé comme le premier sur le premier corps, dans le même maillon que le précédent, puis dans la lisse de satin n° 2. Un premier fil de poil est passé seul dans son maillon, sur le deuxième corps de la mécanique. Un fil satin est passé sur le premier corps, au deuxième maillon, puis dans la lisse de satin n° 3 ; un fil (id.) est passé dans le même maillon que le précédent, puis sur la lisse de satin n° 4. Un fil (id.) est passé au troisième maillon, puis dans la lisse n° 5. Un fil satin est passé dans le même maillon que le précédent, puis dans la lisse n° 6. Un deuxième fil de poil est passé dans le second maillon du deuxième corps. Un fil satin est passé sur le premier corps au quatrième maillon, puis dans la lisse de satin n° 7 ; un fil (id.) est passé dans le même maillon que le précédent ; puis dans la lisse de satin n° 8.

(Deuxième cours) : 1 fil satin est passé sur le premier corps au cinquième maillon, puis dans la lisse de satin n° 1 ; 1 (id.) est passé au même maillon que le précédent, puis dans la lisse de satin n° 2 ; 1 troisième fil de poil est passé dans le troisième maillon du deuxième corps. Un fil satin est passé au sixième maillon du premier corps, puis dans la lisse de satin n° 3 ; 1 (id.) au même maillon que le précédent, puis dans la lisse n° 4 ; 1 (id.) est passé au septième maillon du premier corps, puis dans la lisse n° 5 ; 1 (id.) est passé au même maillon que le précédent, puis dans la lisse n° 6. Un quatrième fil de poil est passé dans le quatrième maillon du deuxième corps. Un fil satin est passé au huitième

maillon du premier corps, puis dans la lisse n° 7; 1 (id.) est passé au même maillon que le précédent, puis dans la lisse n° 8.

Le corps satin est empouté sur huit cordes de hauteur; le corps de poil, sur quatre cordes de hauteur.

Bien que nous ayons dit que les fils satin étaient passés aux maillons par deux fils à chaque maillon, il y a cependant tels montages où ces fils sont passés par quatre dans chaque maillon; par exemple, si l'on veut obtenir des découpures plus grosses et que l'on ait un dessin de plus grande dimension.

Armure : Le premier coup rabat la lisse de satin n° 1; le poil lève. Le deuxième coup rabat la lisse de satin n° 6; le poil reste en fond. Le troisième coup rabat la lisse n° 3; le poil lève. Le quatrième coup (passage du fer frisé) rabat les 8 lisses de satin; les premier, deuxième et quatrième fils de poil lèvent sur le fer. Le cinquième coup rabat la lisse de satin n° 3; le poil reste en fond. Le sixième rabat la lisse de satin n° 8; le poil lève. Le septième coup rabat la lisse de satin n° 5; le poil lève. Le huitième (passage du fer coupé) lève le premier fil de poil et rabat les huit lisses de satin. Le neuvième coup rabat la lisse de satin n° 5; le poil lève. Le dixième rabat la lisse n° 2; le poil reste en fond. Le onzième rabat la lisse n° 7; le poil lève. Le douzième coup (passage du fer frisé) lève le deuxième fil de poil et rabat les 8 lisses de satin. Le treizième rabat la lisse de satin n° 7; le poil lève. Le quatorzième rabat la lisse n° 4; le poil reste en fond. Le quinzième rabat la lisse n° 1; le poil lève. Le seizième (passage du fer coupé) lève le quatrième fil de poil, et rabat les 8 lisses de satin.

Le coup de liseré formé par le corps de pièce sur les maillons, est lu sur la carte.

VELOURS GANDIN, FRISÉ.

904. De même que le velours gandin, qui précède, celui-ci est fait sur fond satin. Le poil est ourdi sur une cantre, et la toile sur rouleau. La partie velours se fait toute avec des fers frisés.

Cet article s'est fait pour ameublements; on l'a appliqué parfois pour gilets.

Dans la destination pour ameublements, on a fait de très-jolies choses, surtout pour petits appartements, tels que boudoirs, etc., etc.

Dans le velours que nous décrivons ici, le fond satin est semé d'effets de trame, suivant l'entente du dessin, comme dans le velours gandin coupé.

Il faut observer que la nuance du frisé doit toujours trancher sur le fond. Ainsi, dans l'échantillon que nous avons sous les yeux, les parties velours sont d'un rose vif, tandis que le satin est blanc.

Le poil doit être très-fourni, et ourdi quadruple; c'est-à-dire, par quatre fils pour un.

VELOURS COUPÉ DOUBLE CORPS FOND DAMIER, AVEC FESTONS FRISÉS, POIL GRENADINE FAISANT RELIEF, ET FORMANT UN TROISIÈME CORPS.

905. Ce tissu est entendu ainsi :

La réduction est la même que pour les velours ordinaires. Le poil du fond double corps est passé aux lisses; le poil grenadine qui fait le feston en relief est sur maillons, c'est-à dire, avec le secours de la mécanique Jacquard.

Le remettage du poil se fait par quatre fils de toile

et deux fils de poil en dent, et un seul fil poil grenadine dans chaque dent.

L'ourdissage du poil n° 1 et du poil n° 2 est entendu de la manière suivante :

10 fils de couleur noire et 10 de couleur groseille; les fils de chaque couleur sont disposés en sens inverse pour chaque corps : ainsi, lorsque pour le premier on commence par 10 fils noirs, on commencera pour le second par 10 fils groseille.

Le fond de ce tissu représente un petit damier velours dans lequel les carreaux sont contre-semplés, et alternativement noirs et groseille.

On tisse un centimètre de velours uni avec les rouleaux de poils n^{os} 1 et 2; puis deux centimètres où l'on emploie le poil n° 3 en grenadine; ces deux centimètres forment, comme mouvement, la dimension du chevron. Les fers servant à ce poil n° 3, qui forme relief et troisième corps d'étoffe, ont 5 millimètres de hauteur. La grosseur du chevron est de 5 millimètres. — On fait ensuite un centimètre de velours uni, puis deux centimètres avec le poil grenadine, et on continue ainsi.

Le tissu que nous venons de décrire a été fait pour gilets. Comme aspect, il est assez gracieux. On peut en varier les dispositions.

VELOURS DOUBLE CORPS, FORMANT DES FESTONS TRIANGULAIRES QUADRILLÉS, FRISÉ ET COUPÉ; ACCOMPAGNÉS DE FESTONS, AUSSI TRIANGULAIRES, EN VELOURS COUPÉ UNI, NOIR.

906. La dimension des festons, tant unis que quadrillés, est la même, et de 9 centimètres.

Ce tissu se fait à corps sur maillons.

L'ourdissage a lieu sur deux rouleaux ; un pour la partie unie, l'autre pour la partie quadrillée.

Le remettage est le même que pour les velours ordinaires double-corps; le passage au peigne se fait par quatre fils de toile et quatre de poil.

La partie unie est contourée d'une bordure en velours frisé que l'on obtient par le velours sans-pareil ; c'est-à-dire, alternativement un fer *coupé* et un fer *frisé*. Cette bordure, qui a un millimètre et demi de largeur, sert à séparer les deux festons.

Le triangle quadrillé est reproduit par des baguettes velours frisé, suivant les dimensions de l'ourdissage.

Cet article, très-curieux et assez original, appartient au genre galons velours pour garnitures de robes. Les dispositions du quadrillé peuvent varier à l'infini, selon les exigences de la mode, — et suivant les couleurs susceptibles de produire le plus heureux effet avec la partie velours uni. Ainsi, on la varie : par des festons peluche et des festons velours; ou par un feston blanc en peluche frisé, et un feston en velours, de couleur bleu napoléon; ou par un feston poil chiné et un feston poil uni; ou encore, par un feston poil organsin cuit, et un feston poil grenadine, pour velours bouclé et frisé.

L'armure est celle des velours sans-pareil. Dans la partie velours-quadrillé, les deux poils lient ensemble; et dans la partie unie, le poil quadrillé lie tous les dix coups.

VELOURS SANS-PAREIL DOUBLE CORPS FRISÉ ET COUPÉ, AVEC DES PARTIES CACHEMIRE, ACCOMPAGNÉES DE VELOURS FRISÉ. (1)

907. Ce genre de velours est entendu ainsi :

La toile et les corps de poil n^os^ 1 et 2 sont sur maillons. Les deux poils sont ourdis sur cantre.

Le remettage est celui des velours sans-pareil façonnés; il en est de même de la réduction.

Le tissu dont il s'agit représente des bandes transversales velours coupé, et bandes transversales cachemire, qui anticipent mutuellement les unes dans les autres, et sont alternées dans la disposition du tissu. Le fond velours, de couleur marron, par exemple, est garni de feuillages en velours frisé, de couleur bleue, qui s'étendent également sur la partie cachemire. Les effets cachemire, comme forme et comme couleurs, viennent accompagner le feuillage velours frisé.

Cet article, qui appartient à la catégorie des tissus riches, se fait pour gilets.

La toile des parties velours est en organsin cru.

VARIÉTÉ DE VELOURS DOUBLE-CORPS CISELÉ, AVEC PARTIES CACHEMIRE.

908. La toile et les poils N^os^ 1 et 2 sont montés à corps sur maillons. La chaîne est en organsin cuit. Les poils sont ourdis sur cantre.

Dans l'échantillon qui nous sert de type pour la description de ce tissu, la disposition est ainsi entenduc :

---

(1) Dans les deux tissus que nous allons décrire, les parties cachemire sont en cachemire soie.

une bande velours coupé, de 5 centimètres de largeur; les parties velours coupé double-corps et les parties cachemire servant de fond, sont de dimensions à-peu-près égales. Le façonné cachemire est à 3 ou 4 lats, soie, suivant l'entente du dessin. Le lat le plus saillant, comme opposition, sert à contourner les parties velours bordant les effets cachemire; de même que, dans les parties velours double-corps, le liseré sert à en détacher une partie des effets.

La bande que nous venons de décrire est encadrée par deux petits filets cannelés; vient ensuite une guirlande velours sans-pareil qui se produit sur la partie velours coupé de couleur opposée, et dont la largeur est d'un centimètre; puis un intervalle de fond velours coupé accompagne une torsade en velours coupé du second corps, de la même dimension, laquelle à son tour sert de réserve à une torsade cachemire; ensuite la bordure qui a déjà entouré la partie cachemire vient l'encadrer, toujours en forme de torsade; elle est accompagnée elle-même par la partie de couleur opposée du velours double-corps. Puis revient la seconde guirlande velours sans-pareil; on recommence ensuite la première bande dont nous avons donné la description.

Ce tissu, fort riche et très-gracieux quand il est bien entendu, appartient au genre riche, et se fait pour gilets.

VELOURS FAÇONNÉ, SIMPLE CORPS, SUR FOND CACHEMIRE LAINE.

909. La toile de ce tissu est en organsin cru, ourdie sur rouleau et montée à corps. Le poil est ourdi sur cantre, d'une seule couleur, et aussi monté à corps.

Les effets du velours sont disposés par contourages

de forme irrégulière; ils encadrent des parties cachemire, dont la disposition n'est pas régulière non plus, et qui sont garnies de petits bouquets de plusieurs couleurs. Dans les parties velours, le fond laine flotte à l'envers.

Cet article est assez joli comme aspect, à raison de l'opposition des dessins du fond cachemire avec les contourages velours uni. Il est employé pour gilets.

VELOURS COUPÉ PAR BANDES TRANSVERSALES A DISPOSITION, ET BANDES TRANSVERSALES CACHEMIRE SOIE, AUSSI A DISPOSITIONS.

910. La chaîne de ce tissu est en organsin cru, ourdie sur rouleau, et montée à corps sur maillons. Le poil est ourdi sur rouleaux, et à dispositions; il est passé sur lisses.

Dans l'échantillon qui nous sert de type pour la description de ce tissu, les bandes transversales velours coupé ont une largeur de 3 centimètres; les bandes transversales cachemire ont la même dimension de largeur.

Le dessin des parties cachemire représente des bandes horizontales, entre lesquelles sont disposées des palmes.

Ainsi, le tissu dont il s'agit se compose de bandes velours uni, rebordées de deux fers frisés sur la rive, et de bandes cachemire, toutes de même dimension.

Cet article se fait pour gilets; on peut aussi l'appliquer aux lats, écharpes, etc., etc.

VELOURS PAR BANDES, VELOURS A DISPOSITIONS, ET BANDES CACHEMIRE LAINE.

911. La toile de ce tissu est en organsin cru, ourdie sur rouleau et montée à corps. Le poil, ourdi aussi sur rouleau, est passé sur lisses.

La disposition est ainsi entendue :

Une bande transversale, cachemire laine, de deux centimètres de large; une petite baguette, velours, de trois millimètres de largeur; une autre petite baguette, cachemire, aussi de trois millimètres; puis une bande, velours, de deux centimètres. On recommence ensuite dans l'ordre que nous venons d'indiquer.

Les bandes velours représentent un petit damier, au moyen des fers frisés, de distance en distance, qui encadrent les dispositions d'ourdissage.

Les bandes cachemire représentent de petits dessins.

Ce tissu s'emploie pour gilets.

VELOURS FAÇONNÉ COUPÉ, AVEC PARTIES CACHEMIRE SOIE.

912. L'échantillon de ce tissu, qui est sous nos yeux, représente des bandes torses et une transversale; alternativement velours et cachemire; chaque bande a une largeur de 6 centimètres.

La toile, en organsin cru, est ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil, ourdi sur cantre, est également monté à corps.

Les bandes velours présentent un semis de pois dont la forme et la grosseur n'ont pas de régularité, et qui sont rebordés d'un seul liseré.

Les bandes cachemire représentent des palmes enchaînées les unes aux autres, et contourées de velours.

Cet article est très riche et peut produire de fort jolis effets lorsqu'il est convenablement entendu.

Il est employé pour gilets, volants de robes, etc.

TISSU FOND CACHEMIRE, AVEC BAGUETTES VELOURS FORMANT UNE SUITE DE PETITS CARREAUX VARIÉS PAR LES COULEURS.

913. Ce tissu est entendu ainsi :

La toile est en organsin cuit, ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil est passé aux lisses, et ourdi de la manière suivante : 3 millimètres *blanc ;* 3 millim. *noir;* 3 millim. *orange;* 3 millim. *bleu napoléon;* 3 millim. *noir;* 3 millim. *cerise;* 3 millim. *noir ;* 3 millim. *vert;* et ainsi de suite, en recommençant d'après les mêmes errements.

Le fond cachemire représente une torsade façonnée de 2 centimètres de largeur ; puis une torsade noire d'un centimètre et demi; ces deux torsades se succèdent alternativement et forment des bandes transversales de la largeur d'un centimètre. Puis viennent des baguettes velours d'un demi centimètre de large, qui se quadrillent au moyen des couleurs de la disposition d'ourdissage. Ces baguettes forment ainsi, et comme nous l'avons indiqué dans le titre, une suite de petits carreaux.

Cet article, qui est d'un goût un peu excentrique, se fait pour gilets.

VELOURS CISELÉ, DOUBLE CORPS, SUR FOND DAMAS.

914. L'entente de ce tissu est ainsi :

Le montage a lieu à corps pour la toile qui est en organsin cuit, et ourdie sur rouleaux. Les deux corps de poil n° 1 et n° 2 sont montés sur corps de maillons et ourdis à cantre, séparément. Ces deux corps de poils, de couleurs différentes, font tous deux velours ciselé,

c'est-à-dire, frisé et coupé en relief. Dans l'échantillon que nous avons sous les yeux figurent des roses accompagnées de leurs tiges. Le cœur de la fleur et le milieu des feuilles est en velours couleur *mode,* nuance claire; dans le calice apparaît un liseré couleur cerise, qui est destiné à représenter le creux. La corolle de la fleur et la partie extérieure des feuilles sont en velours bleu napoléon. Le fond du tissu est damas ; il forme une troisième couleur, qui doit faire opposition avec les nuances de la partie velours, de manière que les effets velours se détachent du corps d'étoffe. Le fond damas représente également des feuilles de tiges de roses, produites par le satin, et contourées de gros-de-Tours et de liseré.

Ce genre d'article est d'une très grande richesse ; lorsqu'il est bien entendu, il peut être compté au nombre des plus beaux tissus de velours.

On le traite avec succès soit pour gilets, soit pour robes, soit pour volants.

VELOURS CISELÉ; LE FRISÉ FORMANT LE FOND, ET LE COUPÉ, LES FEUILLAGES.

915. Le tissu que nous allons décrire est entendu de la manière suivante :

La toile, en organsin cru, est montée à corps et ourdie sur rouleau. Le poil est ourdi sur cantre, et monté également à corps. Un second poil, ourdi sur rouleau par quatre fils pour un, est passé toutes les deux dents ; il sert à produire une sorte de mosaïque incrustée dans le frisé, et qui forme de petits points saillants, lesquels n'apparaissent que par découpure d'une dent et d'un fer, dans les endroits où il y a absence de frisé. La partie formant le principal dessin, représentant par

exemple des feuilles détachées, est en velours coupé uni ; la partie de fond frisé que nous venons d'indiquer, est plus basse que la partie velours coupé, qui, par conséquent, fait relief. De cette combinaison il résulte que le velours que nous décrivons est une variété de velours ciselé ; c'est-à-dire que pour la partie velours coupé on emploie des fers hauts et des fers bas pour le frisé. Les petits points brillants dont nous avons parlé, forment à leur tour une sorte de ciselure dans la partie fond frisé.

Ce tissu se fait pour gilets : sans appartenir à ce qu'on appelle le *grand riche*, et sans viser à l'effet, ce tissu peut être classé parmi les articles simples mais de bon goût.

TISSU PAR BANDES TRANSVERSALES PELUCHE, ET BANDES TRANSVERSALES PIQUÉ.

916. L'entente de ce tissu est ainsi :

La toile est en organsin cuit, blanc, ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil est ourdi également sur rouleau, et passé aux lisses.

La partie *piqué* présente des bandes d'une largeur de trois centimètres et demi ; la largeur est la même pour la partie peluche.

La trame de liage du piqué est en organsin cuit, blanc ; le corps du tissu est en coton *paille*. Le poil flotte à l'envers du piqué (1).

La partie peluche est de couleur marron dans notre échantillon ; elle se traite comme les peluches ordinaires.

Ce tissu, d'un goût assez bizarre et d'un aspect un

---

(1) Nous indiquerons l'armure du *piqué*, lorsque nous traiterons les tissus de ce genre.

peu sérieux, a été employé pour garnitures de robes, vers le commencement de ce siècle.

On peut le faire en piqué soie; c'est-à-dire, en faisant une double étoffe taffetas pour recouvrir la trame coton qui fait bosseler le piqué.

On pourrait également le varier comme entente et comme disposition.

VELOURS COUPÉ, GROS-GRAINS, MATELASSÉ ET LISERÉ.

917. Voici l'entente de ce tissu :

La toile est en organsin cuit, noir, ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil, de couleur noire aussi, est ourdi sur cantre, et monté à corps.

Le tissu que nous décrivons représente des parties de matelassé, au moyen d'un sergé obtenu par une trame de couleur marron. Ces effets matelassés sont rebordés à leur tour d'un liseré produit par une trame d'une autre couleur que celle du sergé, pour faire opposition. Sur ce matelassé reposent des effets de gros-grains, où le poil vient couvrir une trame coton, de manière à imiter un velours frisé.

Les parties velours coupé, représentant une racine, viennent former relief sur le gros-grain dont nous avons parlé ci-dessus, ce qui produit dans les parties velours et gros-grains une imitation de velours ciselé.

Cet article riche, et d'un prix assez élevé, se fait pour gilets.

VELOURS COUPÉ, GROS-GRAINS, MATELASSÉ, AVEC SATIN LISERÉ.

918. Ce tissu est une variété de celui qui précède. Seulement, on ajoute dans celui que nous décrivons en

ce moment, une seconde chaîne au tissu, destinée à produire les effets satin.

Les indications ci-dessus s'appliquent également à cette variété, qui a la même application et le même emploi que le précédent.

VELOURS COUPÉ DOUBLE-CORPS, SUR FOND SATIN MATELASSÉ LISERÉ.

919. La chaîne est en organsin cuit, ourdie sur rouleaux, montée à corps de maillons.

Les deux poils sont ourdis sur cantre, et montés aussi à corps.

La partie velours double corps représente des roses avec leurs tiges, avec bordure par un liseré produit par une trame de la même couleur que l'un des poils. Dans l'échantillon que nous prenons pour type, l'un des poils est *blanc*, l'autre *grenat*.

Le fond matelassé est également garni d'un liseré, comme les matelassés ordinaires.

L'armure du matelassé est l'armure satin huit lisses.

Cet article s'emploie pour gilets ; il appartient au genre riche.

VELOURS COUPÉ MATELASSÉ UNI.

920. Ce tissu, qui n'a été fabriqué que depuis quatre ou cinq ans seulement, a été créé par la maison Turnion et Comp^{e} de Lyon.

Le matelassé est produit par le velours lui-même. L'aspect du tissu a toute l'apparence d'une étoffe piquée, de même qu'il la simule au toucher.

La toile est en organsin cru, ourdie sur rouleau, et montée à corps. Le poil est également ourdi sur rouleau, et monté aussi à corps.

Une seconde toile, pour le liage, est comme l'autre disposée à corps, et forme la partie double étoffe à l'envers. En même temps elle sert à plier les deux étoffes, et produit les sillons du piqué.

Ce tissu est remarquable à cause de sa nouveauté ; quoiqu'un peu lourd, et peut-être trop étoffé, il appartient cependant à la catégorie des étoffes riches et d'assez bon goût. Il se fait à double corps, à dispositions. Il a été fait en uni pour collets d'habits et pour gilets.

VELOURS SANS-PAREIL, TRIPLE CORPS, SUR FOND UNI PIQUÉ.

921. L'entente de ce tissu est ainsi :

La combinaison des toiles de fond et de liage est la même que celle du tissu qui précède. Il y a trois poils : un de fond, qui est ourdi sur rouleau et monté à corps; les deux autres, destinés à former le velours sans-pareil, sont ourdis à cantre et montés à corps.

Le passage au peigne a lieu comme dans les velours triple-corps, par six fils de poil en dent; savoir : deux de chaque poil.

Les fers sont passés de la manière suivante : 1° un fer de fond du n° 3; 2° un fer du n° 4 pour former le *coupé* de la partie *sans-pareil;* 3° un fer même numéro pour faire le *frisé* de la même partie.

L'échantillon que nous avons sous les yeux représente un petit groupe de feuilles, de deux teintes, faisant frisé coupé, et formant relief, par suite de la plus grande hauteur des fers.

Le poil n° 1 lève tous les coups de fond, même dans le façonné; seulement il est dissimulé par les deux autres poils, pour lesquels on emploie des fers plus hauts.

Le caractère de ce tissu est le même, comme aspect, que celui que nous avons décrit immédiatement auparavant. Il date de deux ou trois ans seulement.

On l'emploie pour gilets.

VELOURS GOURGOURON.

922. Le tissu auquel on a donné ce nom un peu bizarre, date du siècle dernier; il était encore en cours de fabrication au commencement de notre siècle. Il a eu en ses temps un grand succès; d'ailleurs les tissus étaient alors mieux variés que de nos jours.

C'est un mélange de *cannelé doubleté*, de *reps* deux lats, le tout entrecoupé de filets satin, et disposé par carreaux-baguettes, de différentes dimensions. Le nom qu'il a reçu vient de cette réunion de divers genres d'étoffes, et de la manière dont ils sont disposés, laquelle donne au tissu un caractère tout à fait spécial.

La réduction de chaîne doit être assez fournie pour produire un *cannelé garni*. Le fond de ce tissu est disposé ainsi par l'ourdissage :

Une bande de 3 centimètres 1/2 de largeur, *cannelé ombré doubleté*, ourdie sur deux rouleaux, par deux ombrés opposés de couleur; une bande *satin ombré*, de 2 centim., ombré par trois places, c'est-à-dire par trois gradations. Et ainsi de suite. Le poil velours est ourdi sur cantre, et monté à corps. Autrefois ce genre d'article se faisait généralement tout à lisses, c'est-à-dire à la *petite-tire*; de sorte qu'il n'était pas rare de voir jusqu'à 40 lisses sur les métiers destinés à la fabrication de ces tissus.

L'entente du velours gourgouron, d'après l'échantillon qui nous sert de type : La première bande que nous avons indiquée, en parlant de l'ourdissage, c'est-

à-dire *cannelé doubleté*, forme un carreau de la largeur de la bande, il est entendu par cannelé de 2 millimètres de chaque rouleau, à la suite l'un de l'autre, liant en taffetas l'un sous l'autre. Puis en carreau reps deux lats par la trame , formant un cannelé longitudinal de deux couleurs, au moyen d'un reps par deux trames. Ce carreau reps se fait carré.

On recommence ensuite par une bande cannelé doubleté.

Il est bien entendu que sous la partie reps par la trame, les cannelés lient en taffetas.

Vient ensuite la bande satin sur laquelle repose le poil velours. Cette bande se compose de parties satin et de parties velours alternées, et disposées en ligne diagonale.

La seconde bande cannelé doubleté qui se trouve après la bande satin, produit son carreau cannelé doubleté, lorsque la première fait son carreau reps ; c'est-à-dire, que les carreaux se contre-semplent mutuellement.

L'idée de ce tissu gît tout entière dans l'entente que nous venons d'indiquer. Cette idée a été variée et modifiée à l'infini, comme proportions.

Nous aurons occasion de donner les variétés de ce genre, en parlant du gourgouron façonné et à lisses.

Le velours gourgouron que nous venons de décrire était fabriqué à l'époque de sa faveur pour des *vestes* riches. On sait que la veste d'autrefois était la partie du costume masculin qui a été remplacée de nos jours par le gilet.

VELOURS FRISÉ FAÇONNÉ.

923. La toile est en organsin cuit; (quelquefois cependant en organsin cru); ourdie sur rouleau, et passée sur deux lisses. Le poil est en organsin cuit, chaîne double,

ourdi sur cantre et monté à corps. La cantre est ourdie suivant les découpures, par deux, quatre ou six fils.

D'après notre échantillon, le tissu dont il s'agit est ainsi entendu :

Bande transversale de 4 centimètres, disposée par une chaînette velours frisé; quatre coups taffetas; un boyau flotté par quatre coups taffetas; un boyau flotté par le poil et lié en taffetas; une chaînette; quatre coups taffetas, et ainsi de suite; de sorte qu'on répète six fois les indications que nous venons de donner.

Puis, 7 centimètres velours frisé avec des effets flotté par le poil, disposés de distance en distance. Ces effets représentent des roseaux, des fleurs, ou autres formes, etc., etc. Ils sont de la même dimension de hauteur que la largeur de la bande.

Après ces sept centimètres, revient la bande transversale décrite plus haut.

Ce tissu, qui date de quelques années, s'est fait pour garnitures de robes, pour volants, etc.

Si nous n'avons pas parlé de la réduction de ce tissu, c'est qu'elle est dans les mêmes conditions que pour les velours frisés ordinaires.

VARIÉTÉ DE VELOURS FRISÉ FAÇONNÉ.

924. Les conditions pour la toile et le poil sont les mêmes que dans le tissu décrit immédiatement avant celui dont nous parlons actuellement.

La seule différence qu'il y ait entre les deux tissus, c'est que les effets de flotté qui se produisent par le poil frisé forment dans le fond des armures différentes, telles que satin sergé, et autres; mais toujours produites par le poil dans les intervalles de frisé; la toile faisant corps de tissu en dessous.

On emploie des fers *frisé* gros ou fins, suivant la réduction de tissu que l'on a dessein d'obtenir.

Les deux tissus qui viennent d'être décrits sont susceptibles d'être variés à l'infini, comme disposition.

De même que le précédent, celui dont nous parlons en ce moment est employé pour volants, pour garnitures de robes, etc., etc.

VELOURS CISELÉ DOUBLE CORPS, FRISÉ OR SUR FOND SATIN.

925. La toile de ce tissu, qui est fond satin, est sur huit lisses. Le poil est ourdi sur cantre et monté à corps. Un second poil *frisé or* est destiné uniquement à garnir le calice des fleurs et quelques parties de feuillage ; il ne fait à-peu-près que le 1|5^{e} d'un poil ordinaire, dans l'échantillon qui nous sert de type.

Les fleurs sont en velours blanc, ciselé ; les feuillages, en *frisé* formant de petites armures. Dans l'échantillon que nous avons sous les yeux, le fond satin est également blanc.

Ce tissu, très-riche, est de ceux que l'on nomme de circonstance; il ne peut être employé que pour robes de bal.

TISSU FOND CACHEMIRE LAINE, AVEC APPLICATION DE VELOURS FRISÉ LAINE.

926. La toile de ce tissu est dans la réduction ordinaire des tissus cachemire laine. Le poil est en laine tordue; sa réduction comporte 20 fils au centimètre.

Le fond est formé par des bands transversales de différentes couleurs ; par exemple : *bleu*, *orange* et *grenat*. La longueur de ces bandes est d'un centimètre et demi.

Le poil qui fait le velours frisé est en laine blanche, et forme de petits bouquets *frisé* formant des guirlandes, et qui sont disposées diagonalement.

La réduction de la partie velours frisé est de 9 à 10 fers au centimètre.

Nous n'avons jamais vu que des fragments d'échantillons produits par la combinaison que nous venons de décrire. L'idée paraît très originale, et si elle était bien étudiée et habilement entendue, on pourrait en tirer bon parti pour faire un genre d'étoffe tout-à-fait nouveau.

Les essais que nous avons vus datent d'un temps déjà assez éloigné ; ils ont dû être faits à-peu-près à l'époque où le châle cachemire a commencé à être fabriqué à Lyon. On s'est livré alors à une foule d'essais divers, qui ont plus ou moins réussi.

Il est probable que l'échantillon qui nous sert de type pour cette description, a été fait pour gilets.

Ici se termine la série des tissus *velours*. Nous avons la presque certitude de n'avoir oublié dans cette nomenclature aucune des variétés infinies qui aient été traitées jusqu'à ce jour. Parmi celles que nous avons décrites, il en est même un assez grand nombre que nous présumons être inconnues, même des hommes les plus versés dans tout ce qui concerne la fabrique ; car, beaucoup de tissus dont nous avons parlé sont demeurés à l'état d'essai, et n'ont jamais été en cours régulier de fabrication. — Beaucoup aussi n'ont eu qu'une durée éphémère, et se sont vus délaissés par suite des caprices

de la mode. Toutefois, nous leur devions une place dans cet ouvrage, non seulement pour justifier son titre de *Dictionnaire Général*, mais aussi en ce qui a rapport aux tissus tombés en désuétude, pour que les indications y relatives puissent être utiles dans un temps donné, et dans le cas possible où la même cause qui les a fait abandonner viendrait les remettre en faveur. Et, à l'égard de ceux qui n'ont donné lieu qu'à de simples essais, parce que l'on peut tirer bon parti des combinaisons qui s'y appliquent et que nous faisons connaître, et cela, par de légers changements ou par de simples modifications. Mais comme il peut arriver qu'avant l'entière publication de notre *Dictionnaire* il se produisît de nouvelles combinaisons pour des velours unis ou façonnés, nous nous réservons de les décrire dans un supplément qui sera publié à la suite de l'ouvrage.

TISSUS FAÇONNÉS. (1)

(Depuis le *façonné simple*, jusques et y compris les articles les plus compliqués du *grand façonné.)*

Nous comprendrons dans la grande famille des *façonnés* tout ce qui a été fait, soit les tissus pour robes, gilets, meubles, tentures, ornements d'église, rubans, etc., soit les articles de grande nouveauté pour *modes*, ceux destinés à être exportés dans l'Orient, etc., etc. Nos descriptions commenceront par les façonnés qui se

---

(1) On désigne sous le nom de *façonnés*, par opposition aux étoffes unies, les tissus fabriqués par le secours de la mécaniqne Jacquard. Par des combinaisons de trame ou de chaîne, on fait produire sur la surface des tissus façonnés diverses sortes d'effets; soit par la chaîne, soit par la trame, soit par la chaîne et la trame en même temps. Ces effets sont : les uns, en *couleur pure*, c'est-à-dire de la même couleur que le fond de l'étoffe, d'autres sont obtenus par le secours de plusieurs trames, de sorte que chaque navette jouant entre les mains du tisseur le rôle du pinceau dans celles du peintre, vient fournir tour-à-tour sa couleur à l'endroit désigné par le dessin; d'autres, enfin, se produisent par le secours de plusieurs chaînes, ou *poils*.

Les dessins du façonné peuvent varier à l'infini, et présenter toutes les productions de la nature et tous les ouvrages de l'art.

Dans l'ancienne organisation de la fabrique, on désignait sous le nom de *façonnier* l'ouvrier qui façonnait les étoffes. On distinguait autant de façonniers divers dans les manufactures, qu'il existait de différentes étoffes à fabriquer. Ainsi, il y avait des façonniers en or, en argent, en soie, en laine, etc., etc.

Le *marchand façonnier de soie* était celui qui préparait les soies pour être employées aux étoffes. On le nommait aussi *marchand appareilleur*.

fabriquent chez nous actuellement, et ceux qui s'y sont fabriqués à une autre époque; par exemple, les riches tissus *broché or, lamé fond or ou argent,* dont quelques-uns étaient enrichis de pierreries, et qui datent des règnes de Louis XIV et Louis XV, temps où, comme on le sait, le luxe des vêtements et des ameublements avait atteint son apogée.

Nous parlerons ensuite des étoffes façonnées de provenance Chinoise et Indienne, en indiquant celles qui dans ces pays se fabriquent depuis quantité de siècles, et celles qui n'y sont en cours de fabrication que depuis quelque temps seulement.

On n'ignore pas que les Chinois, qui, les premiers, ont tissé la soie, sont aussi les inventeurs du façonné. Nous n'avons aucune idée de l'organisation de leurs anciens métiers; mais nous savons qu'actuellement ils en sont encore *aux semples,* c'est-à-dire, au système qui était en usage chez nous il y a quarante à cinquante ans, et que la *Jacquard* a remplacé.

Nous aurons à décrire : les *gazes façonnées,* les *gazes brochées,* en un mot toutes sortes de gazes; les tissus façonnés *sans-envers,* qui comprennent : les *sans-envers* avec un seul dessin, et ceux dont les effets à l'endroit et à l'envers sont différents; les tissus dont un côté est *uni,* et l'autre *façonné;* les tissus *superposés;* les tissus *double-étoffe;* les tissus *mélangés,* c'est-à-dire dans lesquels la soie est combinée avec la laine, le coton, etc., etc.; les tissus *piqués, matelassés, espolinés,* à *trame rentrée,* etc., etc.

Dans les façonnés, nous devrons donner place à ces beaux tissus que l'on pourrait appeler des *ouvrages d'art;* par exemple, les portraits et tableaux tissés de Meyziat, de Didier-Petit, etc.; de MM. Furnion, Gantillon, Carquillat, Verzier et Bonnand, etc., etc., dans

lesquels, par des combinaisons perfectionnées de mise en carte, on est parvenu à imiter la gravure ou la peinture, au point de tromper, au premier abord, même l'œil le plus exercé.

Chaque espèce, chaque spécialité de *tissus façonnés* aura sa série particulière, dans laquelle nous ferons une nomenclature exacte et une description de toutes les variétés, de tous les alliages, assemblages, etc., etc., auxquels le tissu primitif aura donné lieu.

En parlant des tissus appelés *mélangés*, nous en indiquerons les préparations, comme *torsion*, *mélange*, etc.; en un mot, toutes les opérations qu'on fait subir aux matières premières pour en varier l'aspect et pour produire des tissus différents.

TISSUS FOND TAFFETAS FACONNÉS.

TAFFETAS FAÇONNÉ, PAR EFFET DE CHAÎNE, SANS LIAGE.

927. Le tissu que nous désignons sous ce titre, est le plus simple des *façonnés*.

L'ourdissage se fait sur un seul rouleau; le remettage a lieu *suivi* sur un métier à corps, et le façonné se produit par un flotté complet de chaîne, c'est-à-dire que toute la partie de la chaîne formant le dessin flotte *masse* à l'endroit du tissu, tandis que la trame flotte à l'envers; par conséquent, cette partie de la chaîne, qui forme le dessin, n'est pas liée avec la trame.

Pour faire ce *flotté sans liage*, les dessins doivent être de petites dimensions, ou découpés, afin que les formes soient enlacées par un contourage de liseré chaîne et trame, lequel donne de la consistance à la partie façonnée ; à défaut de ce liseré, des effets d'une certaine dimension formeraient trace dans la partie du dessin qui fait le façonné.

Ce flotté, sans liage en dessous, est entendu ainsi, pour que la chaîne produise tout son effet.

On fait également ce gènre d'article sur toutes espèces d'armures, telles que *sergé*, *satin*, etc., etc.

Le tissu que nous venons de décrire se fait pour robes ; on fait aussi, par les mêmes combinaisons, des taffetas glacés.

TAFFETAS FAÇONNÉ, LISERÉ PAR LA TRAME.

928. Pour ce tissu, l'ourdissage, le remettage et le montage sont les mêmes que pour celui qui vient d'être décrit. Mais il y a cette différence qu'ici la chaîne flotte à l'envers du tissu, tandis que la trame flotte à l'endroit. D'ordinaire, la trame est d'une couleur opposée à celle de la chaîne, et forme glacé dans le fond. C'est la trame qui produit les effets indiqués par le dessin, apparaissant seule en *couleur pure*, et n'étant voilée par aucune partie de chaîne.

Le taffetas dont nous parlons en ce moment représente un taffetas glacé à deux couleurs, c'est-à-dire à nuances changeantes. Sur la superficie apparaissent des dessins ou formes en couleur pure.

Ce genre de façonné, liseré par la trame, s'applique également aux fonds sergés et armures par la chaîne.

TAFFETAS FAÇONNÉ, AVEC EFFETS DE CHAÎNE ET DE TRAME.

929. Ici encore, mêmes dispositions d'ourdissage, remettage et montage.

Les deux combinaisons de flotté sans liage que nous venons d'indiquer, l'une par effet de chaîne, l'autre par effet de trame, se trouvent réunies dans le tissu que nous décrivons.

Le dessinateur doit avoir soin que ses combinaisons de flotté de chaîne et de trame soient entendues de manière à ce qu'ils ne nuisent pas à la solidité du tissu; par conséquent, il convient qu'ils soient ménagés avec discernement.

Ce taffetas façonné, avec effets de chaîne et de trame, doit présenter, lorsqu'il est tramé d'une couleur différente de celle de la chaîne, trois tons distincts : par exemple, si la chaîne est blanche et la trame rose, les flottés de la chaîne et ceux de la trame apparaîtront *purs;* dans la partie taffetas, où la chaîne recouvrira la trame, si la chaîne n'est pas trop fournie, la trame se mariant avec la chaîne, et la chaîne modifiant la trame, il se produira un effet glacé rose et blanc, qui viendra former un troisième ton de nuance entre le rose pur et le blanc pur.

Le dessinateur et le metteur en carte doivent observer tous deux que les *brides,* faisant flotté, ne soient pas trop longues; ou si, par suite des dimensions du dessin, on ne peut éviter de leur donner une certaine longueur, il faudra faire lier la chaîne et la trame par fils en sens inverse, pour obvier à l'inconvénient du trop de longueur de la bride; ce qui peut parfaitement se faire sans préjudicier à l'effet.

Le genre d'étoffe qui est décrit ci-dessus est sans envers, et se fait pour robes et pour *modes*.

Lorsque ce genre de flotté de chaîne et de trame est employé pour *modes*, c'est-à-dire disposé en petits effets, il doit être soumis à un apprêt.

Le plus souvent la trame est en soie cuite, et la couleur de la trame est différente de celle de la chaîne.

GROS-DE-TOURS PAR EFFET DE TRAME, AVEC LIAGE A L'ENVERS.

930. On dit d'un tissu qu'il est *lié à l'envers*, lorsqu'une partie de la chaîne fait corps d'étoffe sous le flotté de la trame.

Ce liage à l'envers se pratique d'ordinaire sur des fonds gros-de-Tours. Il a lieu de la manière suivante : un coup, la trame flotte à l'endroit du tissu, pour en former le dessin ; un autre coup lie la chaîne sous le flotté.

Nous n'avons rien à dire de l'ourdissage, du remettage et du montage, parce qu'ils sont les mêmes que dans les tissus précédents.

Cette combinaison de flotté de trame lié à l'envers, offre l'avantage de produire un tissu qui a plus de consistance que les tissus sans liage. Aussi est-elle beaucoup plus usitée que les flottés sans liage. On l'applique aux gros-de-Tours pour la moire, et aux *Pékins* façonnés. Les tissus de ce genre sont plus souvent *glacés* qu'en *couleur pure*.

GROS-DE-TOURS FAÇONNÉ, PAR DEUX TRAMES DE DIFFÉRENTES COULEURS, AVEC LIAGE A L'ENVERS.

931. L'échantillon que nous avons sous les yeux comme type de ce genre, a été entendu ainsi :

Chaîne double, organsin cuit, de couleur grise, ourdie sur un seul rouleau et montée à corps.

Le dessin est formé par deux trames, chacune d'une couleur; par exemple, l'une *blanche*, l'autre *groseille;* toutes deux en soie cuite. Il représente des ornements *genre rocaille*, produits par la trame blanche, avec des *réserves* gros-de-Tours uni. La partie faisant le principal fond est produite par la trame couleur groseille, et forme un effet de *jour* par le flotté de trame groseille reposant sur le fond gros-de-Tours, qui est de couleur grise.

Ce genre de tissu se fait pour robes, gilets, rubans, etc.

Sur la partie où se trouvent les ornements *genre rocaille*, le liseré se produit en forme de *cailloutage*.

Nous ne décrivons ici qu'une des espèces de formes de dessin, applicables à ce genre de tissu; ces formes peuvent être variées à l'infini.

TAFFETAS TRAMÉ DE DEUX COULEURS; L'UNE POUR LE FOND, L'AUTRE POUR LE FLOTTÉ SERGÉ PAR LA TRAME, FORMANT LE DESSIN.

932. Chaîne double, organsin cuit, de couleur blanche, ourdie sur un seul rouleau et montée à corps. La trame destinée à faire le fond est de couleur lilas et en soie cuite. L'autre, qui est par le flotté sergé, est de couleur groseille et également en soie cuite; elle produit des effets façonné, liés en sergé à l'endroit.

Le premier *lat* (de couleur lilas) de ce tissu lie en taffetas à l'endroit, et en taffetas sous le flotté sergé.

Le deuxième *lat* est entendu ainsi par l'armure :

Liage en sergé 3—le 4 à l'envers, dans la partie unie.

Liage en sergé 7 — le 8, à l'endroit, dans la partie façonnée figurant le dessin.

Le fond du tissu que nous décrivons reste en *glacé blanc et lilas*. La partie façonnée représente un sergé pur qui flotte sur le fond du tissu.

On applique cet article pour robes, gilets, etc., etc. Ce genre, qui est d'une bonne entente comme condition d'étoffe, est d'une fabrication courante.

TISSU FAÇONNÉ FOND GROS-DE-TOURS; DEUX TRAMES, AVEC LISERÉ SERGÉ PAR UNE TRAME, ET EFFET DE COULEUR PURE PAR L'AUTRE TRAME.

933. La chaîne est en organsin cuit, de couleur blanche, ourdie sur un seul rouleau. Le montage est à corps. La combinaison du dessin est entendue ainsi qu'il suit :

Un coup d'une trame blanche, et un coup d'une trame couleur orange, qui forme une partie du dessin par un liseré sergé *fondu*. La chaîne lie en taffetas sous le liseré sergé.

La partie du dessin qui accompagne les effets se produit en sergé par la chaîne, et la trame couleur orange lie en sergé à l'envers, pour faire mieux ressortir le sergé par la chaîne, qui se détache en blanc pur.

TISSU FAÇONNÉ FOND GROS-DE-TOURS; DEUX TRAMES : L'UNE PRODUISANT DES EFFETS DE GLACÉ; L'AUTRE, DES EFFETS DE FLOTTÉ ET DE SERGÉ.

934. L'échantillon que nous prenons pour type représente un fond gros-de-Tours, glacé par deux couleurs. Un effet de marbrure se produit par un taffetas fait avec une seule des deux trames; tandis que la

seconde trame sert à produire, dans certaines parties du fond, des effets de liseré sergé et flotté. Cette dernière trame lie en sergé sous la partie taffetas formée par la première trame.

Le tissu que nous décrivons ici produit l'effet d'un taffetas à deux teintes ; bien qu'il n'appartienne pas à la catégorie des tissus qui ont un caractère nettement prononcé, il n'est cependant pas dépourvu d'un cachet particulier, surtout lorsqu'il est entendu et exécuté convenablement.

Les indications que nous avons données pour le tissu précédemment décrit, par rapport à l'ourdissage de la chaîne et au montage, s'appliquent également à celui-ci.

Cet article se fait pour robes.

TISSU FAÇONNÉ, TAFFETAS ET LOUISINE.

935. La chaîne de ce tissu est double, ourdie sur un seul rouleau, et montée à corps ; elle est en organsin cuit. La trame est ordinairement soie cuite.

Les parties façonnées *louisine* se produisent par un taffetas de deux fils ; tandis que le fond se produit par l'armure taffetas suivie, c'est-à-dire un fil dessus, un fil dessous.

Lorsque l'on emploie pour ce tissu une trame de couleur différente, les effets ressortent sur le fond avec plus d'opposition.

Cet article appartient aux *façonnés simples*. Dans les tissus de ce genre, plus la partie louisine domine sur le fond, moins l'étoffe a de qualité.

On emploie cet article pour robes et pour modes.

TISSU FAÇONNÉ, TAFFETAS ET LOUISINE, AVEC FLOTTÉ DE CHAÎNE.

936. Comme dans le tissu précédemment décrit, la chaîne est double, en organsin cuit, ourdie sur un seul rouleau; la trame est d'ordinaire en soie cuite. Le montage est à corps.

Nous n'avons pas à répéter les indications que nous avons données dans l'article ci-dessus, parce qu'elles sont ici les mêmes. L'effet flotté se produit par la chaîne, avec ou sans liage.

On peut aussi faire ce tissu avec des dispositions d'ourdissage sur les chaînes rayées, en donnant aux rayures plus ou moins de largeur.

L'emploi de ce tissu est le même que celui assigné au précédent.

TISSU FOND TAFFETAS, CHAÎNE BLANCHE, AVEC LISERÉ CERISE, PAR UNE TRAME.

937. Le montage de cet article est tout à corps. Il y a deux trames : l'une *blanche*, l'autre *cerise*.

La trame blanche forme, avec la chaîne, le fond du tissu à l'endroit; la trame cerise forme le liseré, et lie en taffetas à l'envers, avec un quart de la chaîne seulement. A son tour, la trame blanche fait taffetas à l'envers avec la chaîne blanche, sous le liseré cerise.

Ce genre d'étoffe appartient au façonné riche, parce qu'habituellement il se fait très fourni, soit en chaîne, soit en trame. On l'emploie pour robes.

GROS-DE-TOURS CAMÉLÉON, FAÇONNÉ.

938. L'échantillon d'après lequel nous donnons la

description de ce genre de tissu, représente des feuilles détachées, semées sur le fond de l'étoffe.

La chaîne est en organsin cuit, de couleur grise, ourdie sur un seul rouleau et montée à corps. Il y a deux trames : l'une de couleur *verte*, l'autre de couleur *groseille;* toutes deux sont en soie cuite.

Le dessinateur qui fait la carte doit peindre ces feuilles tout en gros-de-Tours, et les reborder en contre-semplant le gros-de-Tours, c'est-à-dire en changeant le pas; ce qui a pour objet de produire le résultat que voici :

Le premier coup, par la trame *groseille*, est passé d'abord sur le premier pas gros-de-Tours de la partie réservée aux feuilles, et fait en même temps le second pas du gros-de-Tours formant le fond. Le second coup, par la trame de couleur *verte*, suit en terminant le second pas de la partie réservée aux feuilles, et le premier pas du gros-de-Tours faisant le fond. Ainsi de suite.

On peut faire les effets façonnés liserés par les deux trames ou par une seule. S'il est fait sans liseré, c'est-à-dire tout gros-de-Tours, ce tissu sera sans envers, et représentera une teinte glacée *vert sur fond gris*, si le fond est *groseille* et *gris*.

Une particularité de ce genre d'article, c'est que si les formes du dessin peuvent se prendre soit de haut en bas, soit de bas en haut, le tissu aura cet avantage que l'on pourra choisir pour la robe l'un ou l'autre des côtés, par exemple le groseille ou le vert, sans que le dessin éprouve aucun changement de disposition.

Ce genre de tissu peut se varier à l'infini, en tirant partie des effets des deux trames, pour obtenir de

petites armures soit dans le fond de l'étoffe, soit dans l'intérieur des effets façonnés.

On peut aussi appliquer ce genre de tissu caméléon à des façonnés losanges ; les losanges étant alors formés par des effets de trame ou de flotté de chaîne. Dans cette combinaison, les carreaux losange se contresemplent par deux glacés de couleurs opposées, l'un groseille, l'autre vert.

On peut encore appliquer à l'entente de ce tissu la combinaison ci-après :

Faire des effets de fleurs, où l'intérieur de la fleur sera formé par une des trames en taffetas ; tandis que la seconde trame fait sergé à l'envers, et laisse apparaître les feuillages et autres formes en taffetas pur, de manière que le fond sera caméléon, l'intérieur de la fleur en taffetas glacé par une seule trame.

Enfin on peut combiner ce tissu avec des boyaux reps de différentes couleurs, par l'effet des deux trames.

Pour le tissage et les observations y relatives, voir le *Taffetas caméléon*, au tome I^er^, page 28.

Le tissu que nous venons de décrire a obtenu un grand succès il y a environ seize à dix-sept ans, c'est-à-dire en 1842 et 1843. On a même pris des brevets pour cette idée ; mais ceux qui les avaient pris ont eu tort, car cet article était déjà fabriqué dans le siècle passé.

L'emploi de ce tissu est pour robes, cravates, rubans, etc.

Dans les tissus *caméléons*, comme dans les *glacés*, la réduction de chaîne doit être entendue de telle sorte qu'elle ne soit couverte que précisément ce qu'il faut pour que les trames, qui sont de couleur opposée, produisent les transparents.

GROS-DE-TOURS FAÇONNÉ, LISERÉ, DEUX PAS, APPELÉ GROS-DE-TOURS CARTOUCHE (1).

939. L'entente de ce tissu est ainsi :

Montage à corps. Ourdissage de la chaîne sur un seul rouleau, par un fil d'un pas *bleu* et un fil d'un pas ombré par petites baguettes, du noir au rose pâle. Le pas ombré est ourdi comme il suit : 4 fils doubles de couleur *noire;* 2 fils doubles de couleur *grenat;* 2 fils doubles *cerise;* 2 fils doubles *rose vif;* 4 fils doubles *rose pâle;* 2 fils doubles *rose vif;* 2 fils doubles *cerise;* 2 fils doubles *grenat;* et 4 fils *noirs.* L'ombré se trouve ainsi complet.

Le fond de l'étoffe représente un rayé ombré, sur un pas coupé par le pas bleu, ce qui produit un petit ombré cannelé.

On emploie deux trames pour ce tissu : l'une blanche, l'autre bleue.

La trame blanche produit sur la surface du tissu les effets façonnés liserés, et lie à l'envers par un liage. La trame bleue fait le fond gros-de-Tours, et vient lier en taffetas sous le flotté de la trame blanche.

Le caractère de ce genre de façonné est de ne produire que de petits effets. Le tissu que nous venons de décrire était employé pour robes; il se faisait très *fourni*, et était destiné à être moiré, par les procédés appliqués à la moire antique.

---

(1) Il ne nous a pas été possible, malgré nos recherches, de savoir précisément d'où vient la dénomination de *Cartouche* donnée à cette étoffe, qui date du siècle dernier. La triste célébrité du fameux *Cartouche* a-t-elle eu une influence sur la désignation d'un nouveau tissu? On serait tenté de le croire, et ce ne serait pas la première ni la dernière fois certainement que la mode aurait imposé des dénominations excentriques.

Cette combinaison de *rayés* pouvait se varier à l'infini.

TISSU MARCELINE FAÇONNÉ PAR UN LISERÉ DE TRAME, AVEC BROCHÉ ARGENT.

940. Ce tissu est monté à corps, et se traite dans les mêmes conditions que les marcelines unies, comme entente, armure, etc., etc.

La réduction de la chaîne est de 45 fils simples au centimètre; la réduction de la trame, qui est à deux bouts, est de 40 coups au centimètre.

On ne fabrique les tissus de ce genre qu'en petites quantités, parce qu'ils n'ont guère de débouché que l'exportation pour le Levant.

VARIÉTÉ DU GENRE DE TISSU QUI PRÉCÈDE, AVEC DOUBLE BROCHÉ, BROCHÉ SOIE ET BROCHÉ ARGENT.

941. Les indications relatives à ce tissu sont absolument les mêmes que celles que nous avons données pour le précédent, dont il n'est qu'une variété. Même montage, même réduction de chaîne et de trame, etc. Ce qui établit la distinction entre les deux espèces, c'est que, comme nous le disons dans le titre, celui dont nous parlons en ce moment a un double broché, c'est-à-dire un broché argent, sur lequel est appliqué un second *lat* soie. Quant à sa destination, elle est la même pour tous les deux.

TISSU DOUBLE CHAÎNE, FOND TAFFETAS, SANS ENVERS.

942. L'ourdissage des deux chaînes, qui sont en organsin cuit, et chacune d'une couleur, par exemple

bleu napoléon et *blanc*, se fait sur un seul rouleau, par un fil de chaque couleur alternativement. Le montage est à corps, remettage ordinaire, c'est-à-dire suivi. Deux trames en soie cuite : l'une blanche pour le pas blanc, l'autre bleue pour le pas bleu napoléon.

Nous indiquons pour ce tissu la réduction, parce qu'elle est très importante pour que chaque côté du tissu conserve sa couleur pure, et que la couleur d'un côté ne glace pas l'autre.

La réduction de la chaîne est de 100 fils au centimètre ; celle de la trame, de 30 coups au centimètre.

On trouvera dans nos descriptions des taffetas unis à deux couleurs, les indications relatives à l'armure, dont le dessinateur aura besoin pour la mise en carte.

Le dessin représente de petits bouquets et petits feuillages, disséminés sur le fond de l'étoffe.

Ce genre de tissu très simple, et qui entre dans la catégorie des articles *petit façonné*, se fait pour robes de demi-toilette.

TISSU GROS-GRAINS, A DEUX CHAÎNES ; FAÇONNÉ FLOTTÉ PAR LES DEUX CHAÎNES, ET AVEC LISERÉ.

943. Les deux chaînes sont en organsin cuit, et ourdies sur un seul rouleau. La trame est en soie cuite, et de couleur blanche. Le montage est à corps.

D'après l'échantillon qui nous sert de type, le fond du tissu dont il s'agit est semé de feuillages de couleurs différentes, et produits par chacune des deux chaînes ; ainsi, un feuillage vert et un pas cerise, alternativement. Les effets de flotté sont rebordés d'un liseré par la trame.

Ce tissu est destiné à être moiré ; il se fait pour des rubans devant servir de ceintures.

TISSU TAFFETAS FAÇONNÉ, DEUX CHAÎNES : L'UNE AVEC UN PAS SIMPLE, DE COULEUR BLANCHE; L'AUTRE AVEC UN PAS DOUBLE, DE COULEUR ROSE VIF.

944. Le montage est à corps; les deux chaînes sont ourdies sur un seul rouleau, par 1 fil blanc et 1 fil rose. Il y a deux trames : celle du *pas blanc* est plus fine que celle du *pas rose*.

Le façonné est produit par des effets sergé et satin, et par le pas double, de couleur rose. Le *pas simple*, blanc, lie en taffetas sous le *pas double*.

Le fond de l'étoffe représente un taffetas *deux pas;* c'est-à-dire, un coup *blanc* et un coup *rose*, alternativement.

Ce tissu entre dans la catégorie des façonnés ordinaires; on le fait principalement pour *robes* et pour *modes*.

Cette combinaison de tissu est susceptible d'être appliquée aux étoffes pour gilets, en substituant au *rose* une couleur foncée.

TAFFETAS FAÇONNÉ, A DEUX CHAÎNES, AVEC FLOTTÉ DE CHAÎNES. (1)

945. L'ourdissage des deux chaînes, en organsin cuit, se fait sur un seul rouleau, par un fil blanc et un fil lilas. Le montage est à corps sur maillons. Remettage ordinaire, c'est-à-dire *suivi*.

---

(1) La première idée de ces genres de tissus qui comportent deux chaînes, a été appliquée primitivement au tissu appelé *Prussienne*, dont la fabrication date du milieu du siècle dernier. Nous avons parlé de l'étoffe appelée *Prussienne* dans notre tome Ier, page 277 et suivantes. (*Voir* notre description de ce tissu, et les indications relatives à l'ourdissage, remettage, armure, etc., etc.)

Deux trames : l'une blanche, l'autre lilas, en soie cuite.

L'armure est fond taffetas.

Le flotté de chaîne de ce tissu forme des effets *ondulés*, entendus de manière, que c'est alternativement le *pas blanc* et le *pas lilas* qui flottent et produisent l'ondulation, le flotté reposant sur fond taffetas.

La trame blanche est passée sur le pas blanc, et la trame lilas sur le pas lilas.

Ce genre de tissu se fait aussi avec des *ombrés ;* par exemple, du lilas foncé au lilas clair pour le premier pas ; du vert foncé au vert clair pour le second pas. Seulement, la partie *clair* de l'ombré de chaque pas doit se rencontrer avec la partie *foncé* de l'autre pas.

Dans la combinaison dont nous parlons en dernier lieu, chaque pas est ourdi par un fil de chaque couleur, soit un *vert* et un *lilas* alternativement.

On peut d'ailleurs varier ce genre à l'infini, par divers effets de chaîne, toujours en utilisant les deux chaînes, soit par des oppositions de couleurs entendues avec goût.

Dans toutes ces combinaisons, le flotté est lié à l'envers du pas qui flotte, par l'autre pas. Le liage a lieu en taffetas.

Les différentes variétés de ce tissu, que nous venons de décrire, s'emploient pour robes.

TAFFETAS FAÇONNÉ, DEUX PAS ; AVEC FLOTTÉ DE CHAINES SUR LES DEUX PAS, ET LISERÉ PAR LA TRAME.

946. Les deux chaînes de ce tissu sont ourdies sur un seul rouleau, par un fil d'une couleur et un fil de l'autre. Le montage est à corps sur maillons ; remettage suivi.

Les chaînes sont, l'une bleu clair, l'autre bleu foncé ; ce que l'on appelle *camaïeux*. La trame est couleur *mode*, nuance vive. Chaînes et trames sont en soie cuite.

L'armure du fond est taffetas ; le façonné représente de petites fleurs avec leurs tiges. Le dessin est entendu au moyen du flotté alternatif de chaque chaîne ; ce flotté est lié à l'envers par le pas opposé à celui qui flotte.

Le liseré par la trame sert à faire les petites feuilles de la tige ; ce liseré n'est pas lié, il flotte à l'endroit, et la double chaîne flotte au-dessous.

Ce tissu se fait pour robes ; il entre dans la catégorie des articles petit façonné. On peut le varier de diverses manières.

TAFFETAS FAÇONNÉ, DEUX PAS ; AVEC FLOTTÉ DE CHAÎNES SUR LES DEUX PAS.

947. Les deux chaînes sont en organsin cuit, ourdies sur un seul rouleau, par un fil d'une couleur et un fil de l'autre. Le montage est à corps sur maillons, et le remettage suivi.

La trame est en soie cuite.

Une des chaînes est *blanche*, l'autre couleur *mode*, nuance vive.

L'armure du fond est taffetas.

Le façonné représente de petites fleurs contresemplées, avec leurs tiges ; les unes blanches avec calice couleur *mode*, les autres couleur mode avec le calice blanc. Ces fleurs, qui forment le dessin, sont produites par des flottés de chaîne alternatifs ; c'est-à-dire, tantôt par le *pas blanc*, tantôt par le *pas mode*. Le flotté est lié à l'envers par le pas opposé au pas qui flotte.

On emploie ce tissu pour robes, et quelquefois pour modes. Il peut se varier à l'infini.

TISSU FAÇONNÉ, DEUX CHAÎNES, L'UNE POUR LE FOND, L'AUTRE POUR PRODUIRE LE FAÇONNÉ, EN IMITANT UNE ESPÈCE DE POIL.

948. Voici l'entente de ce tissu :

Il y a deux chaînes, ourdies séparément. La chaîne destinée à faire le fond est en organsin de couleur blanche, et ourdie double; elle est montée sur six lisses. Sa réduction est de 70 fils au centimètre.

La chaîne, qui fait la partie façonnée, est en organsin de couleur *marron;* elle est également ourdie double, et sa réduction est la même que celle de la chaîne blanche. Le montage de cette seconde chaîne est à corps, et ordinaire.

Le pas *marron*, formant le *poil*, produit son effet en sergé flotté par la chaîne, reposant sur le fond taffetas, avec *fondus* d'armure.

Les effets façonnés sont détachés du fond par des parties taffetas pur, à l'envers desquelles le poil fait sergé. Dans la partie proprement dite du fond, en général, le poil se produit en petites côtes, sergé à l'endroit par la couleur; et à la rayure qui suit, le poil fait sergé à l'envers.

De sorte que ce tissu appartient réellement à la famille des sans-envers.

On a fait cet article pour robes, comme aussi pour rubans, pour tentures; dans ce dernier emploi, son application est susceptible d'être très heureuse.

TISSU FAÇONNÉ, A DEUX CHAÎNES, ET SANS ENVERS, PAR UN PAS RAYÉ ET UN PAS BLANC.

949. L'entente de ce tissu est ainsi :

Montage à corps. Ourdissage par deux couleurs;

soit un pas *blanc* et un pas *rayé*, par dix fils blancs et dix fils noirs.

L'un des côtés de l'étoffe représente des fleurs en armure sergé, avec le pas blanc; le fond est en gros-de-Tours, sans envers, avec le pas rayé, sur lequel fond reposent les fleurs, de couleur blanche, produites par l'armure sergé.

L'autre côté représente un fond gros-de-Tours blanc, sur lequel reposent des fleurs aussi en armure gros-de-Tours, par le pas rayé. (1)

TAFFETAS FAÇONNÉ GLACÉ, AVEC DEUX CHAÎNES POUR FORMER DOUBLE ÉTOFFE.

950. La réduction de chaîne est de 140 fils au centimètre; chaîne double, ourdie sur un seul rouleau, par un fil d'une couleur et un fil d'une autre; soit, d'après l'échantillon que nous avons sous les yeux, un fil vert et un fil orange.

Le montage est tout à corps.

Le pas orange est tramé blanc; le pas vert est tramé noir. La réduction des trames est de 40 coups pour chaque corps de tissu, soit 80 pour les deux.

Ce genre d'article est sans envers.

La mise en carte est entendue de telle sorte, que chaque corps de tissu ne se lie à l'autre qu'à la rebordure des effets, où un corps vient remplacer l'autre.

---

(1) Pour l'armure de tous les tissus sans envers dont nous aurons encore un grand nombre à décrire, nous renvoyons aux descriptions des tissus unis sans envers, qui se trouvent dans notre Tome I^er^.

Les premières étoffes sans envers ont été fabriquées par les Indiens, et datent, par conséquent, d'une époque très reculée. Mais si nous avons emprunté des Indiens les notions primitives de ce genre, nous en avons varié et modifié les combinaisons à l'infini, et l'application a été faite à une innombrable quantité de tissus divers.

On a fabriqué ce genre de tissu il y a trente à quarante ans environ, sur des dessins d'un caractère tout particulier et qui affectaient une forme grecque.

TAFFETAS FAÇONNÉ, A DISPOSITIONS, PAR BANDES SIMPLE ÉTOFFE, ET BANDES DOUBLE ÉTOFFE.

951. Voici quelle est l'entente de cet article :

Deux chaînes, dont les couleurs et les dispositions d'ourdissage sont indiquées ci-après :

La réduction de chaîne est de 60 fils au centimètre, dans la partie simple étoffe, et de 120 fils dans la partie double étoffe.

Ourdissage : 2 millimètres de couleur *groseille* (rouleau n° 1); 8 millimètres de couleurs *orange* et *bleu-napoléon* (rouleau n° 2), par 2 fils d'une de ces couleurs et 2 de l'autre, en commençant par le fil *bleu-napoléon*, continuant par le fil orange, et ainsi de suite ; 8 millimètres de couleurs bleu-napoléon et orange (même rouleau n° 2), toujours par 2 fils d'une couleur et 2 de l'autre, commençant cette fois par les fils orange, et continuant par les fils bleu-napoléon, et en suivant ainsi, de même que ci-dessus. Deux millimètres de couleur groseille (rouleau n° 1); 13 millimètres taffetas blanc uni (rouleau n° 1); 2 millimètres de couleur groseille (même rouleau); puis reviennent les parties double étoffe, par les fils bleu-napoléon et orange, disposés comme nous l'avons indiqué plus haut et dans le même ordre.

Lissage : Tout ce qui appartient au rouleau n° 1, soit la partie unie et les petites parties couleur groseille, est remis sur 6 lisses, sur le corps de remisse n° 1 ; la partie double étoffe, formée par les petits carreaux orange et bleu-napoléon, qui se contresem-

plent au moyen d'un accrochage, est remise sur deux corps de remisse (n° 2 et 3). Chacun des trois corps de remisse est d'une réduction de chaîne égale; seulement les corps n° 2 et 3 font alternativement *endroit* dessus et dessous, par carreaux longs, de 2 centimètres de hauteur.

Nous avons dit dans le titre que ce tissu se faisait à disposition; il peut cependant se faire aussi à corps.

On peut varier ce genre d'article par des losanges ou autres formes *masse*, au moyen de l'emploi de la double chaîne.

Ce genre de tissu a été fait pour robes, il y a environ quarante à cinquante ans.

TISSU FOULARD FAÇONNÉ, DEUX CHAÎNES, SANS ENVERS, POUR FORMER DOUBLE ÉTOFFE.

952. L'ourdissage des deux chaînes se fait sur un seul rouleau, par un fil d'une couleur et un de l'autre, soit un *marron* et un *blanc*. Le montage est à corps.

Remettage suivi par un fil du pas blanc et un fil du pas marron, alternativement.

Réduction des chaînes : 80 fils au centimètre.

L'armure de ce tissu est taffetas; chaque *pas* forme un corps d'étoffe distinct, et chacun d'eux a sa trame particulière. Ainsi, le corps d'étoffe marron est tramé de cette couleur, et le corps d'étoffe blanc, par une trame blanche. La réduction des trames est de 60 coups environ au centimètre, pour les deux corps de tissu; 30 coups de chaque trame. Ces trames sont à deux bouts.

La mise en carte est entendue de manière que chaque *pas* forme un corps de tissu; les deux étoffes ne se lient que dans les parties où elles se remplacent

mutuellement, pour produire les formes ou effets façonnés, au moyen de la transmission des tissus, dont l'un passe à l'envers de l'autre, sans cesser de faire double étoffe; car ce n'est qu'au contour des effets que le liage se produit.

Le tissu dont il s'agit doit être entendu de telle sorte, que de petits effets soient parsemés à des distances assez rapprochées, pour que les parties *uni*, faisant double étoffe, n'aient pas une trop grande dimension; autrement, le vide qui existe entre les deux tissus serait trop considérable, ce qui produirait l'effet d'une doublure mal ajustée sur l'étoffe à laquelle elle a été appliquée.

Ce tissu est employé pour robes.

On comprendra que, pour faire une étoffe avec un compte de chaîne aussi peu fourni, il faille nécessairement avoir recours à la double étoffe, pour que l'une des trames ne transpire pas à travers la chaîne de l'autre.

TISSU ARMURE, PETIT FAÇONNÉ, AVEC FLOTTÉ DE CHAÎNES, PAR UN PAS D'UNE COULEUR ET UN DE L'AUTRE.

953. L'ourdissage a lieu comme pour les taffetas à deux chaînes. Le montage et le remettage sont également entendus de même.

Les deux chaînes, dans le tissu que nous décrivons, sont utilisées à faire de petites armures obtenues par le flotté des chaînes, qui produisent leurs effets alternativement, soit par *petites places*, soit par divers petits motifs. Dans cette dernière disposition de dessin, c'est-à-dire par petits motifs, les effets forment le fond de l'étoffe; lorsque au contraire les effets se produisent

par *places*, comme *damiers*, etc., il y a des réserves taffetas uni.

Dans ce genre de tissu, les chaînes sont en organsin cuit, et la trame en soie cuite.

On fait cet article pour robes.

La nomenclature des variétés très multiples que ce genre a produites, serait trop longue à énumérer; nous avons dû nous borner à indiquer les combinaisons du type primitif.

On peut, dans ce genre de tissu armures, faire de jolis tissus armure gros grains pour gilets, toujours au moyen des deux chaînes.

TAFFETAS FAÇONNÉ A DEUX CHAÎNES OMBRÉES, AVEC FLOTTÉ DE CHAÎNES, ET SANS ENVERS.

954. Ce tissu est monté à corps. L'ourdissage de la chaîne se fait par deux *ombrés*, savoir : un pas ombré du vert clair au vert foncé; un pas du grenat foncé au groseille clair.

L'article dont nous parlons représente des bandes diagonales par le flotté de chaîne. La dimension de ce flotté est de 3 millimètres; chacun des flottés est séparé de l'autre par une bande diagonale de taffetas glacé, aussi de 3 millimètres.

La moitié de la chaîne flotte toujours d'un côté de l'étoffe; ainsi, quand elle a flotté, elle fait ensuite taffetas dessous. De sorte, par exemple, et d'après l'échantillon que nous prenons pour type, le grenat et le vert flottent et font taffetas tour à tour. On a ainsi alternativement une bande diagonale de flotté ombrée vert, une bande taffetas glacé vert et orange, une bande flotté ombrée grenat, une bande taffetas grenat tramée orange, et ainsi de suite.

D'après les indications qui précèdent, on voit que, comme nous l'indiquons dans le titre, il n'y a pas d'envers à ce tissu.

On a appliqué ce genre d'article pour robes à dispositions, mais surtout pour rubans.

TAFFETAS FAÇONNÉ, DEUX PAS : UN PAS BLANC ET UN PAS OMBRÉ.

955. Ce tissu est monté tout à corps. Le dessin représente des espèces de fleurs, appelées *cloches*, accompagnées de leurs tiges.

L'intérieur des fleurs se fait par le pas *ombré*, dont les nuances vont du *pensée* au *lilas clair*. L'armure de la partie ombrée est un sergé flotté par la chaîne, le flotté étant de 9 à 10 coups. Les parties ombrées sont rebordées par le pas blanc.

Pour l'ourdissage, il se fait par deux couleurs : un fil du pas blanc, et un fil du pas ombré ; le dernier, nuancé comme il est dit ci-dessus.

Le dessinateur doit avoir soin que le dessin soit disposé de manière, que les effets soient inclinés sur le tissu ; afin que l'ombré commence à la naissance de la fleur, et se termine en nuance foncée, à l'extrémité du calice.

Lorsque l'ombré est entendu de telle sorte, qu'il s'harmonise bien avec le dessin, ce fondu de nuances produit un très gracieux effet.

Les feuilles et les tiges se font avec le pas blanc.

Le fond de l'étoffe est un taffetas à 2 pas.

Il faut l'emploi de deux trames : l'une de couleur lilas, l'autre de couleur blanche. Le pas lilas est tramé en lilas ; de manière que, dans le fond, le pas ombré transpire peu, et l'ombré sergé se détache parfaitement.

Par les ressources que présente ce genre d'article, il peut fournir des éléments à une foule de combinaisons.

Ce tissu se fait pour robes.

TISSU GROS-GRAINS FAÇONNÉ, DEUX PAS.

956. L'ourdissage se fait sur un seul rouleau, par un fil blanc et un fil de couleur groseille. La réduction de la chaîne est de 44 fils doubles au centimètre. Le montage est à corps.

Pour être dans les conditions de l'échantillon qui nous sert de type, un tissu de ce genre doit être entendu par petits dessins garnissant le fond, de manière qu'il n'y ait pas de longs flottés de chaîne à l'envers; car les deux pas servent à se remplacer mutuellement, toujours par l'armure taffetas.

A la surface, ce tissu représente des effets façonnés par opposition de couleurs; ainsi, lorsqu'un des pas cesse de faire corps d'étoffe à l'endroit, il flotte à l'envers. De sorte que la moitié de la chaîne fait continuellement le corps du tissu, tandis que l'autre moitié flotte à l'envers. Par suite, la moitié de la chaîne se trouve perdue.

Il résulte de la combinaison ci-dessus indiquée, que cet article, qui coûte beaucoup à raison de la quantité de soie qu'il nécessite pour la chaîne, ne représente jamais son prix. C'est une de ces étoffes qui offrent très peu de bénéfices aux fabricants qui veulent les traiter.

On peut varier ce genre de tissu par un second pas rayé, au moyen d'une disposition d'ourdissage.

On peut faire ce tissu en gros-grain tout soie, pour la moire. L'échantillon que nous avons pris pour type

est tramé coton ; il était destiné à des étoffes pour gilets.

TAFFETAS VELOUTÉ, IMITANT LA MOIRE, PAR UN EFFET DE PRISME.

957. Le tissu dont nous parlons ici est monté à corps. L'ourdissage se fait d'une seule couleur sur deux rouleaux, savoir : le quart de la chaîne sur un rouleau, et les trois quarts sur l'autre ; à dispositions, par bandes de 2 à 3 centimètres de large.

Le remettage s'effectue par 3 fils du rouleau n° 1, et 1 fil du n° 2 ; ainsi de suite.

Dans la partie veloutée, qui représente une suite de lignes courbes, imitant le feston arrondi, les trois quarts de la chaîne forment le flotté ; l'autre quart lie en taffetas sous le flotté. Le flotté de la chaîne se fait par six coups dessus et six coups dessous.

Ce tissu est sans envers. On emploie deux trames de couleurs différentes ; par exemple, blanche et noire, et l'on passe six coups de chacune, alternativement.

L'effet flotté de la chaîne, en couvrant par inégales parties la trame rayée en travers, fait produire des ondulations qui sont variées par la couleur opposée paraissant et disparaissant tour à tour ; ce qui produit pour le coup d'œil une sorte de prisme chatoyant.

On peut tirer un parti très avantageux de cette combinaison, dont l'idée n'a pas été d'une application très étendue.

Ces effets de prisme ont été copiés sur un dessin de papier peint, qui a eu une grande vogue il y a environ vingt à vingt-cinq ans.

On a employé le tissu dont il s'agit pour robes et pour cravates.

TAFFETAS VELOUTÉ A DEUX CHAÎNES, SANS ENVERS.

958. Le montage de cet article est à corps. Les deux chaînes sont ourdies séparément, chacune sur un rouleau. La réduction, au centimètre, est de 40 fils doubles pour la chaîne blanche, et de 10 fils doubles pour la chaîne bleue.

Remettage suivi, par un fil de chaque couleur, alternativement.

Ce tissu est sans envers. La chaîne blanche forme des côtes veloutées dans lesquelles le poil flotte par trois coups, et lie au quatrième. Ces baguettes sont répétées six fois; puis le pas blanc, qui a flotté trois coups répétés six fois d'un côté de l'étoffe, flotte également trois coups répétés six fois, et lie au quatrième coup, de l'autre côté du tissu.

Le dessous du flotté blanc lie en taffetas par le pas bleu, et *vice versâ;* c'est-à-dire que le pas bleu lie en taffetas du côté opposé au cannelé.

Des effets façonnés sont produits par le pas blanc, au moyen de flottés de chaîne, qui se continuent sur les deux parties de l'étoffe. Le dessous de ces flottés de chaîne se produit en taffetas pur, par le pas bleu.

On peut varier cet article de quantité de manières ; par exemple, en employant des trames glacées d'une autre couleur que la chaîne qui fait la partie taffetas.

Ce tissu a été employé pour robes, chales soie, rubans et nouveautés.

TAFFETAS A DEUX PAS, AVEC DOUBLE EFFET CANNELÉ.

959. L'ourdissage de la chaîne se fait sur un seul rouleau, par un fil d'une couleur et un fil de l'autre. Le montage est à corps.

Le façonné est produit par des flottés de chaîne de huit coups pour chaque pas ; le liage des flottés a lieu à l'envers pour le pas qui reste en dessous.

Ces effets de flotté imitent un cannelé doubleté, coupé par les deux pas, du *blanc* au *cerise*. Dans l'échantillon que nous avons sous les yeux, les formes du dessin représentent des *zig-zags* continus, formant des losanges irréguliers.

Pour que les tissus de la nature de celui que nous décrivons aient de la consistance, il faut ménager les effets, de manière à réserver une certaine partie de fond.

On emploie cet article pour robes, pour modes, etc.

TISSU FOND TAFFETAS, A DEUX PAS, AVEC DOUBLE EFFET SERGÉ DE CHAÎNE.

960. Le montage est à corps. La chaîne est ourdie sur un seul rouleau.

Le dessin de ce tissu imite des effets de moire, par le flotté sergé des deux pas, entendu de manière que les deux effets de chaîne viennent se remplacer alternativement; l'une des nuances, par exemple la nuance *mode* contourant la nuance marron, et *vice versâ*.

On peut appliquer d'autres armures à ces combinaisons d'effets de chaîne; ainsi, on peut remplacer le sergé par le satin, ou toute autre armure.

Cet article dont la chaîne est ourdie par un fil d'une couleur ou nuance, et un fil d'une autre couleur, est une des nombreuses variétés des tissus à deux pas. On l'emploie pour robes.

TISSU FAÇONNÉ, DEUX PAS ET TROIS COULEURS, AVEC EFFETS DE FLOTTÉ DE CHAÎNE.

961. Le montage est à corps, et ordinaire. Ourdissage sur un seul rouleau et de la manière suivante :

Un pas de couleur verte ; un de couleurs marron et bleu-napoléon, ce dernier ourdi par un fil de chacune de ces deux couleurs.

Voici qu'elle est la combinaison du dessin :

On obtient des effets façonnés par le pas de deux couleurs. Ces effets se produisent par le flotté de la chaîne de ce pas ; ils lient en taffetas à l'envers, et sont rebordés par le pas de couleur verte.

Le fond du tissu est taffetas deux pas ; sur ce fond il se trouve un dessin produit par le pas d'une seule couleur, qui contourne les effets obtenus par le pas de deux couleurs, et produit une armure quelconque, par exemple un petit piqueté par la chaîne, ou un sergé par la chaîne.

Pour bien être réuni, ce genre d'article a besoin d'une étude spéciale, afin d'éviter que le dessin ne soit brouillé.

Ce tissu se fait pour robes.

TAFFETAS FAÇONNÉ, DEUX PAS, SANS ENVERS ; AVEC EFFETS CANNELÉS, AUSSI SANS ENVERS.

962. Le tissu que nous décrivons ici est monté tout à corps. La chaîne est ourdie sur un seul rouleau, par un fil vert et un fil noir. La réduction est de 120 fils doubles au centimètre.

Le dessin est ainsi entendu :

Fond taffetas. Sur la partie produite par la chaîne

de couleur verte, la chaîne noire fait des effets cannelés, en s'intercalant avec la chaîne verte. Ce cannelé vient reborder des effets façonnés, représentant des feuillages en armure sergé par la chaîne. Les effets que nous venons d'indiquer se produisent de même aux deux côtés du tissu; seulement, d'un côté c'est la chaîne noire qui fait le fond, de l'autre c'est la chaîne verte.

Ce genre d'étoffe est d'une combinaison heureuse et qui n'a pas été beaucoup appliquée. On pourrait en tirer bon parti pour tentures, comme aussi pour rubans, écharpes, etc., etc.

La trame est de couleur verte.

TISSU FAÇONNÉ, DEUX CHAÎNES : L'UNE FORMANT DES FLEURS SATINÉES, L'AUTRE FAISANT LE FOND TAFFETAS.

963. Le montage de ce tissu est à corps et à lisses. Les deux chaînes sont ourdies sur rouleaux, séparément; dans notre échantillon, l'une est blanche, l'autre verte. La réduction de la chaîne blanche est de 76 fils doubles au centimètre; celle de la verte est du même nombre de fils.

Il n'y a qu'une seule trame, de couleur blanche.

La chaîne blanche lie en taffetas, et est montée à lisses. La chaîne verte est montée à corps, et forme des fleurs satin plaquées sur le fond blanc. La chaîne verte lie à l'envers tous les quatre coups par deux fils, c'est-à-dire que tous les deux coups la moitié de cette chaîne lie à l'envers.

Le montage à corps de la chaîne verte est le même que celui des façonnés ordinaires. La chaîne blanche, faisant le corps d'étoffe, est sur six lisses. Le remettage

se fait suivi, et de la manière ci-après : 1 fil sur le corps et 1 fil sur les lisses.

Le tissu que nous décrivons représente un fond taffetas blanc pur sur lequel sont disposées, de distance en distance, des fleurs satinées, d'une couleur opposée au fond.

On pourrait presque dire que ce tissu n'a pas d'envers ; le côté qui peut être regardé comme l'envers, ressemble à un velours ottoman. La partie qui a flotté à l'endroit laisse apparaître à l'envers la partie taffetas pur ; la fleur qui est en satiné à l'endroit est en taffetas à l'envers ; de sorte que, des deux côtés du tissu, les fleurs produisent également leur effet.

Ce tissu, bien entendu, est susceptible d'être appliqué à plusieurs espèces d'articles, tels que rubans, étoffes pour robes, pour tentures sans envers, etc., etc.

TISSU FAÇONNÉ, LISERÉ ; DEUX PAS ; IMITANT UN GENRE DE CRÊPE, REPOSANT SUR UN FOND TAFFETAS UNI.

964. Ce tissu est monté à corps, dans les conditions de montage ordinaires.

Ourdissage sur deux rouleaux, pour chacun desquels la réduction est la même : 45 fils doubles organsin cuit rose vif ; 45 fils simples organsin cru blanc.

L'armure du pas rose vif est fond taffetas ; celle du pas blanc est l'armure du satin dix lisses ; c'est-à-dire que le pas taffetas sert de toile au satin, et la partie organsin cru étant peu fournie comme chaîne, forme une espèce de satin allongé qui, venant flotter librement sur le fond taffetas, ressemble à une soie indépendante et imite une sorte de crêpe, formant opposition avec le dessous de l'étoffe.

Le dessin façonné du tissu se produit par un liseré par la trame qui recouvre les deux chaînes.

La réduction de trame pour la partie de fond est de 35 à 36 coups au centimètre ; la trame est à deux bouts.

Ce tissu date d'environ vingt ans ; la maison Audra et Valansot, de Lyon, est la première qui l'ait fabriqué. Il a eu, dans ses premiers temps, une assez grande vogue ; l'idée était neuve et originale.

Cet article, qui peut être varié à l'infini, a été employé pour robes et pour modes.

TISSU GROS-GRAINS FAÇONNÉ, A DEUX PAS, ET SANS ENVERS.

965. Ce tissu est monté à corps. L'ourdissage se fait par deux pas : l'un chiné gris et noir ; l'autre, disposé par 10 fils de couleur verte, et 10 de couleur noire.

L'échantillon de ce tissu, qui nous sert de type, représente : d'un côté, un fond chiné gros-grains noir et gris, et des effets façonnés produits par le second pas, où se trouvent des fils noirs et verts ; de l'autre côté, le fond est noir et vert, et les effets façonnés sont produits par le pas chiné gris et noir.

Le tissu dont il s'agit ici ne date que de quelques années ; on l'a fait pour gilets à châles, et il est entendu de manière que le revers du châle soit de couleur différente que le corps.

On emploie deux trames ; l'une de soie, l'autre de coton.

Ce genre peut également se varier d'une foule de manières.

TISSU SERGÉ FAÇONNÉ; DEUX PAS.

966. Le montage de cet article est tout à corps. La réduction de la chaîne est de 100 fils doubles au centimètre. Cette chaîne est ourdie sur un seul rouleau, par un fil lilas et un fil mode. Le pas lilas produit les effets façonnés par un sergé flotté de 7 sur 8. Le pas mode fait sergé de 3 sur 4, à l'endroit. De sorte que la partie sergé, produite par le pas lilas, a plus de relief que le sergé du fond. Le pas mode lie en taffetas sous le sergé lilas; le huitième fil sergé relie les deux chaînes. Puis, sous le fond mode, le sergé lilas lie en sergé de 3 le 4.

La trame employée pour ce tissu est de couleur mode.

Le tissu que nous venons de décrire, sans appartenir au genre riche, est un bon article courant. Il peut d'ailleurs se varier à l'infini par différentes combinaisons d'armures.

On emploie cette étoffe pour robes, et aussi pour gilets.

TISSU SERGÉ FAÇONNÉ SANS ENVERS; DEUX CHAÎNES PAR UN PAS CHINÉ ET UN PAS UNI.

967. La réduction de la chaîne de ce tissu comporte 90 fils doubles au centimètre. L'ourdissage se fait sur un seul rouleau, par un fil chiné et un fil bleu-napoléon.

Le montage est à corps. La trame est bleue.

L'armure du fond du tissu est un sergé de 3 le 4, tantôt par un pas à l'endroit, tantôt par l'autre; de sorte que les deux pas font sergé alternativement dans

les parties de fond, et se remplacent tour à tour pour former le dessin.

Un côté de l'étoffe représente des formes de palmes produites par le pas chiné, reposant sur le fond bleu-napoléon ; de l'autre côté, c'est le contraire.

On peut varier cette combinaison de diverses manières ; par exemple, par un pas grenadine et un pas soie, comme aussi par un pas imprimé, un pas jaspé, un pas ombré, etc., etc.

Pour donner à un tissu de cette espèce un aspect gracieux, il faut qu'il soit parfaitement compris et entendu.

Quant à son emploi, on peut l'appliquer à des étoffes pour robes, à des châles soie, à des rubans, etc., etc.

TISSU SERGÉ-FAÇONNÉ, DEUX CHAÎNES, AVEC FLOTTÉ PAR UNE DES CHAÎNES.

968. Les deux chaînes sont ourdies sur un seul rouleau, par un fil *bleu* suivi sur un pas, par quatre fils *marron* et deux fils *blanc*, sur le second pas.

Réduction de la chaîne pour les deux pas : 100 fils au centimètre.

Le montage est tout à corps.

Il n'y a qu'une seule trame, de couleur marron. Sa réduction est de 50 coups au centimètre.

L'entente de ce tissu est ainsi :

A l'endroit, le pas marron, avec filets blancs, fait sergé de 3 le 4, par la chaîne, pour le fond.

Le pas bleu forme des pois de forme ovale, par un petit flotté imitant le piqué.

A l'envers, c'est le pas bleu qui fait sergé de 3 le 4, par la trame, pour le fond ; et sous la partie façonnée

à l'endroit, par le pas bleu, qui forme, comme nous avons dit, des pois ovales. L'envers lie en taffetas.

Ce tissu s'est fait pour robes. Il peut se varier et se modifier au moyen d'une foule de combinaisons ; et comme goût, il entre dans la catégorie des étoffes de consommation ordinaire.

TISSU SERGÉ FONDU PAR LA CHAÎNE ET PAR LA TRAME ET SANS ENVERS.

969. **Montage tout à corps.** Une seule chaîne, dont la réduction varie suivant la qualité de tissu que l'on désire obtenir.

L'ombré du sergé s'obtient par l'opposition des couleurs de la trame et de la chaîne, en fondant le sergé de la trame et de la chaîne; c'est-à-dire, en faisant dominer, dans certaines parties, le flotté de la chaîne, et dans d'autres parties, celui de la trame : de telle sorte que l'un des flottés diminue à mesure que l'autre augmente, alternativement.

Ce tissu est sans envers. Il s'applique pour rubans, pour cravates, articles modes, etc.

On peut en varier à l'infini les combinaisons.

TISSU SANS ENVERS FAÇONNÉ, DEUX PAS, L'UN OMBRÉ, L'AUTRE UNI.

970. Le montage de ce tissu est tout à corps. Les deux chaînes sont ourdies sur rouleaux séparés. La réduction des chaînes est de 30 fils au centimètre pour chaque rouleau. Les chaînes sont ourdies doubles.

Le pas uni, qui est blanc, fait fond taffetas suivi. Le pas ombré, qui est nuancé du rose pâle au rose vif, forme un flotté sergé allongé qui se produit à l'envers

aussi bien qu'à l'endroit du tissu, en faisant des effets compensés; c'est-à-dire, que le dessin est égal sur chaque pas.

On fait ce genre d'article pour modes, pour robes, etc., etc.

TISSU FAÇONNÉ POUR MEUBLES, CHAÎNE ET TRAME FANTAISIE.

971. Le montage est tout à corps. La réduction de la chaîne est de 30 fils au centimètre; chaîne double, ourdie sur un seul rouleau par un fil orange et un fil bleu. La réduction de trame est à peu près du même nombre de coups au centimètre que celui des fils de chaîne; la trame est à deux bouts, et de même matière que la chaîne, c'est-à-dire fantaisie.

Il y a deux trames, dont chacune a la couleur de la partie de chaîne avec laquelle elle doit travailler.

Ce genre d'étoffe a été entendu pour meubles, tentures, rideaux, etc. Il est sans envers.

Le dessin représente des roseaux. Les deux corps de tissus sont reliés par un dessin *vermicelles*, pour éviter l'écartement des deux corps d'étoffe.

TISSU FAÇONNÉ GROS-DE-TOURS, POUR MOIRE ANTIQUE.

972. Le dessin est représenté par des effets satin, avec nervures en liseré, d'une couleur opposée à celle de la chaîne.

Il faut que le dessin soit entendu à retour. Ainsi, deux chemins en représentent quatre, par suite de la disposition du montage. Il en résulte qu'au milieu de l'étoffe le dessin vient doubler son effet.

Le dessinateur doit observer que son esquisse se

prête à la jonction du dessin qui doit le relier au milieu du tissu.

Cette entente est indispensable pour l'application de la moire antique sur les tissus façonnés; car il faut que, l'étoffe étant repliée sur elle-même de gauche à droite, les effets satin ou liserés se rencontrent, ainsi que les parties uni, pour que la moire puisse s'obtenir.

Il faut aussi que le dessinateur ménage des réserves en uni assez développées, pour que les parties unies puissent recevoir des effets moirés d'une certaine dimension.

Le montage du genre de tissu que nous décrivons se fait ordinairement de 96 centimètres à 1 mètre de large.

Disposition du montage :

2 Chemins de 900 cordes, à retour; empoutage en croisé; 2 cordes au même crochet. Remettage par 2 fils au maillon, passés à la lève sur 8 lisses; sur un peigne à 6 fils en dent, 25 dents au centimètre.

Colletage : La première pointe sur le derrière de la mécanique; la deuxième, sur le devant.

Nombre des fils de la chaîne : 14,400, simples.

Il convient d'observer que les matières employées pour ce genre d'étoffe, soit chaîne, soit trame, doivent être sans *craquant;* attendu que le craquant est un obstacle à la réussite de la moire antique.

Les façonnés grand dessin à retour, pour moire antique, ont été en grande faveur sous Louis XVI. Ils se faisaient alors d'ordinaire en petites largeurs; par exemple, de 50 à 60 centimètres. On les faisait en gros-de-Tours, avec effets satin, mais sans liserés; comme aussi sans effets satin, le dessin étant formé seulement par un liseré d'une couleur opposée à celle

du fond; par exemple, liseré blanc sur fond cerise. De sorte que le tissu, dans ces conditions, est tramé par un coup de trame blanche et un coup de trame cerise. L'armure doit être entendue de manière que le coup de trame blanche lie à l'envers avec le quart de la chaîne, et que le coup de trame cerise produise son effet à l'endroit en couleur pure.

On faisait aussi ces mêmes façonnés en *broché*, toujours sur fond gros-de-Tours.

A la même époque, on a essayé aussi des applications d'or, d'argent, de poussière de laine, sur moire antique. Les procédés de ces applications étaient à peu près les mêmes que ceux en usage pour les papiers peints, industrie qui était alors dans sa nouveauté.

Les essais dont il s'agit avaient été appliqués à des tissus destinés à des tentures ou à des ornements d'église.

Il ne paraît pas que ce genre de produit ait eu un grand succès, car il n'a pas été l'objet d'une fabrication considérable; il est depuis longtemps tout-à-fait abandonné (1).

---

(1) Comme l'emploi de la poussière de laine est appliqué de nos jours à divers genres de tissus, soit laine, soit coton, tels que : articles de Tarare, mousseline, tarlatane, robes de bal, tapis de table, etc., il est à propos de faire remarquer que c'est le papier velouté qui a donné l'idée d'appliquer la poussière de laine à certains tissus.

Or, le papier velouté, qui fait, comme on le sait, de très belles tapisseries, et n'est pas sujet aux mêmes inconvénients que beaucoup d'étoffes employées au même usage, a passé quelque temps pour être une invention des Anglais. Mais il paraît qu'elle ne leur appartient pas. En effet, nous voyons qu'en 1756, un sieur *Tierce*, de Rouen, revendiqua cet honneur pour sa patrie. Il soutint que ce secret, né en France, était passé en Angleterre, avec des ouvriers français qui s'y étaient réfugiés; il prouva qu'un sieur *François*, établi à Rouen, avait découvert cet art en 1620; il confirma son dire par des planches qui avaient appartenu à ce même François, planches que l'on conserve

APERÇU HISTORIQUE SUR LA MOIRE ANTIQUE.

Nous ne pouvons parler de la *moire antique* sans donner quelques détails sur l'art de moirer, tel qu'il existait il y a quelques années encore, avant les heureuses modifications et les perfectionnements importants que MM. Vignet frères et Barbier lui ont fait subir depuis 1855.

Jusqu'au milieu du siècle dernier, l'art de moirer les étoffes de soie était à peu près inconnu en France, ou du moins il s'y trouvait à un tel état d'enfance, que

---

encore, et portant les dates de 1620 et 1630. Il ajouta que le fils de François, mort à Rouen, en 1748, avait soutenu avec honneur la manufacture de son père pendant plus de cinquante ans; qu'à peine pouvait-il faire fabriquer assez de papier velouté pour les étrangers qui lui en demandaient; que ce fut l'espoir d'une fortune rapide et brillante qui détermina quelques-uns de ses ouvriers à passer à l'étranger; mais qu'ayant tenté d'imiter les ouvrages de leur maître, leur inhabileté ne leur permit de représenter que des brocatelles sur des fonds bleus ou dorés, et de faire quelques papiers veloutés; et qu'une opération aussi simple n'avait pas beaucoup de mérite, puisqu'elle ne consistait qu'à appliquer un mordant sur les planches du graveur, et à y semer sans aucune nuance une ou deux teintes de laine en poudre.

Le successeur du sieur François fils avait tellement perfectionné cet art, qu'il a imité dans un degré plus parfait toutes sortes de tapisseries de paysage ou d'histoire, et qu'il copiait quelque tableau que ce fût, en faisant que le mélange des laines répondit exactement à celui des couleurs. Pour donner à ses ouvrages une durée plus longue, il exécutait sur la toile ce que les autres faisaient sur le papier.

Après des expériences de tout genre, et déjà huit mois d'un travail assidu, le sieur *Aubert*, graveur sur bois à Paris, est parvenu à faire des papiers veloutés assortissant à toutes sortes de meubles, et aussi parfaits que ceux venant d'Angleterre.

la plus grande partie des moires livrées à la consommation était de fabrication anglaise. On trouve, il est vrai, une mention des moires françaises dans un règlement de 1667, relatif aux étoffes de soie fabriquées à Paris et à Lyon ; mais de ce document même il résulte que nos moires de cette époque n'étaient que des tissus de qualité au-dessous du médiocre, et d'une importance à peu près nulle au point de vue de notre industrie.

Il est à peu près démontré que les Chinois se sont livrés longtemps avant nous à la confection de la moire. Leurs produits en ce genre ne nous sont pas connus ; mais il y a tout lieu de présumer que la qualité en était très inférieure, et ce qui tend à le prouver, c'est que tous les documents qui traitent des tissus chinois ne parlent que pour mémoire des étoffes moirées de ce pays, et n'entrent à leur égard dans aucun détail, tandis qu'ils s'étendent beaucoup plus longuement sur certains tissus fabriqués en Chine.

Quoi qu'il en soit, il est certain que jusqu'en 1754, l'industrie du moirage des étoffes de soie appartenait à peu près exclusivement à l'Angleterre, et que nos voisins tiraient grand avantage de cette espèce de monopole.

Des offres avantageuses furent donc faites par le gouvernement français à un nommé Jean Badger, qui les accepta, et se fixa à Lyon en 1754. On reconnut bientôt les heureux fruits de cette importation ; la fabrique de notre ville lui dut un notable accroissement de prospérité. Pour reconnaître le service rendu par Badger, on lui accorda la jouissance de l'établissement construit en vue de l'exercice de son industrie ; et cette concession devait profiter, tant à Badger qu'à sa famille, pendant une période d'un siècle.

La machine à moirer ou *calandre*, employée par

Badger, se composait d'une grande et forte masse de pierre, longue de 8 mètres 50 cent. environ, haute de 4 mètres, et d'une largeur de 1 m. 80 c. Le fond était formé de forts plateaux parfaitement unis en dessous ; la plate-forme, sur laquelle la machine agit, était solidement assise sur le sol. Le poids de la masse, qui allait jusqu'à 30 mille, et même parfois jusqu'à 40 mille, suivant les exigences du tissu à moirer, était déterminé par des matériaux, soit par exemple des blocs de pierre réunis et scellés ensemble.

Le genre de moire dont Badger importa les procédés en France, est la *moire antique*, ou *moire anglaise;* entre ce genre et la *moire ronde* ou *moire française*, il existe des différences que nous expliquerons tout-à-l'heure.

Mais de nombreux inconvénients étaient attachés au système de machine à moirer ci-dessus décrit. En premier lieu, il faut signaler les proportions gigantesques de la calandre, qui nécessitait un emplacement très vaste, et par suite des locaux immenses; en second lieu, les difficultés que l'on éprouvait à la faire fonctionner ; enfin et principalement, la perte de temps énorme occasionnée, tant par la mise en train, que par la vérification du moirage.

De tout cela, il résultait que l'emploi de ces procédés ne permettait pas l'obtention d'une moire parfaitement régulière. De plus, il fallait que les tissus destinés à être soumis au moirage, fussent très forts, pour que la calandre eût prise, et pour que le grain pût s'écraser. Si les tissus étaient légers, leur épaisseur n'offrant pas assez de résistance à la calandre, elle n'y laissait que des traces presque imperceptibles de son passage.

Outre ces inconvénients, l'ancien système de calandre en présentait encore plusieurs autres, qu'il n'est pas inutile de mentionner.

Lorsque l'un des rouleaux, soit celui qui servait à moirer, soit celui qui était destiné à servir de point d'appui, venait à dévier de sa marche perpendiculaire à la base (ce qui arrivait assez souvent), il entraînait l'autre rouleau en sens contraire, et la calandre, avançant alors en ligne diagonale par rapport à sa base, semblait prête à se précipiter vers la terre; accident qui, si la course eût été longue, serait infailliblement survenu. Le retour de la calandre l'envoyait du côté opposé, toujours en sens diagonal à la base; ainsi de suite, en se dérangeant de plus en plus. L'ouvrier devait, pour remédier à cet accident, châtier les rouleaux, c'est-à-dire les redresser par bout, à l'aide d'une masse. Mais, par suite de toutes les évolutions que nous venons de décrire, l'étoffe se trouvait torturée, plissée, quelquefois même coupée; multipliés à l'infini, les effets de moire étaient mâchés, et le résultat que l'on désirait obtenir n'était produit que très imparfaitement. Ce qui le prouve, c'est que sur quinze pièces d'étoffe soumises à l'opération du moirage, par les procédés ci-dessus expliqués, à peine en trouvait-on cinq ou six qui n'eussent pas de défauts.

Et pourtant le système de Badger, malgré toutes ses imperfections, fut pour notre industrie une véritable bonne fortune; et le service rendu par celui qui l'avait importé, fut reconnu et apprécié. Nous avons dit plus haut que l'on avait concédé à Badger et à ses héritiers, pour une durée d'un siècle, la jouissance du local affecté à l'exercice de son industrie. Ajoutons que sa fille toucha jusqu'à son décès une rente de 600 fr., que la ville de Lyon s'était obligée à lui servir, en vertu d'une délibération de la municipalité, approuvée et sanctionnée par un décret de Napoléon I^er^, daté de 1806. Enfin qu'il y a quelques années seulement,

c'est-à-dire près d'un siècle après l'importation de Badger, la Chambre de commerce votait à sa petite fille une pension viagère de 400 fr.

Les récompenses et les encouragements accordés à Badger étaient justes, car il nous avait apporté un secret qui enrichissait l'Angleterre, lorsqu'elle en était seule en possession. Mais, sur les instances des manufacturiers, le gouvernement chargea le célèbre Vaucanson de chercher une combinaison de machine à moirer de dimensions moins gigantesques, d'un usage plus commode et d'un emploi moins difficultueux que la calandre dont se servait Badger. Les études auxquelles se livra le fameux mécanicien l'amenèrent à l'invention de la *calandre cylindrique*, dont la conformation mérite d'être indiquée ici.

Cette calandre est établie dans la forme d'un laminoire muni de deux cylindres métalliques de première force. Ces cylindres sont creux, et sont intérieurement garnis d'une barre de fer rougie ; cette barre est remplacée par une autre, à mesure qu'elle perd sa chaleur. Dans ce système de calandre, la pression mutuelle des cylindres se produit à l'aide de leviers de différents genres. Par suite de la disposition de ces leviers, il est possible d'atteindre une pression qui équivaut aux charges de la masse dans le système Badger. Par les procédés de Vaucanson, rien n'est plus facile que de diminuer ou d'augmenter instantanément la pression de la machine.

Toutefois, l'œuvre de Vaucanson, si elle simplifiait le système ancien, ne réussit pas à le remplacer; car son emploi permettait de produire la *moire ronde*, mais non la *moire antique*. C'est ici le cas de signaler la différence bien caractérisée qui existe entre ces deux genres.

Il y a dans la moire antique une telle variété quant aux effets produits; ces effets sont tellement multiples et capricieux, que même sur un grand nombre de pièces d'étoffes soumises à ce genre de moirage, on en trouverait très difficilement deux où se rencontrassent précisément les mêmes effets. Aussi l'on peut dire avec vérité que, dans les dispositions de ses effets, la moire antique n'offre nulle suite, nul caractère parfaitement accusé. Ici, ce sont des groupes comme en forment les nuages; là, des ondulations; là encore, des lignes brisées dont les sinuosités ressemblent à l'éclair sillonnant l'espace. Ce genre est, en un mot, tout-à-fait accidenté, et tout y est livré au caprice et à la fantaisie.

Il en est autrement pour la moire ronde. Là, ce sont toujours, à peu de chose près, les mêmes effets, qui paraissent tous appartenir à une seule famille, leur caractère ne subissant presque pas de variations. Dans la moire ronde, on retrouve constamment des formes arrondies, qui imitent assez bien les contours que l'on remarque sur la partie intérieure des troncs d'arbre, par exemple des chênes ou des pins.

Ce que nous venons de dire de la différence existante entre les deux genres de moire, explique naturellement pourquoi les procédés, applicables à l'une, ne le sont pas à l'autre. L'invention de Vaucanson eut donc pour résultat de doter l'industrie d'un nouveau produit; il ne fit rien pour la moire antique, et créa seulement la moire ronde, appelée communément *moire française*.

Mais la mode a, depuis quelques années, remis la moire antique en grande faveur. Or, la machine de Vaucanson, ne pouvant produire que la moire ronde, et l'ancienne calandre ne donnant que des résultats

très souvent incomplets, la substitution de la pression mécanique à la pression déterminée par le poids, constituait donc un service rendu à l'industrie du moirage, attendu qu'en simplifiant le travail et les procédés, elle dotait cette industrie d'un progrès réel, évident et universellement reconnu.

Cette heureuse innovation, on la doit à MM. Vignet frères, apprêteurs-moireurs à Lyon, et à M. Barbier, mécanicien de la même ville. Réunissant entre eux la science pratique du moireur et celle du mécanicien, ces messieurs sont parvenus à une combinaison de machine à moirer, dans laquelle les masses de pierres de Badger et les cylindres de Vaucanson sont remplacés par des *plateaux* à pression artificielle irrégulière.

Ce fut le 24 décembre 1854 que MM. Vignet et Barbier prirent un brevet de quinze ans pour un système de plateaux presseurs et calandreurs. La machine faisant l'objet de cette invention était destinée au calandrage des étoffes, opération qui a deux buts distincts : 1° le calandrage proprement dit, consistant à écraser le grain de l'étoffe; 2° le moirage, produisant la moire appelée *antique*.

La machine de MM. Vignet et Barbier se composait, outre le bâtis destiné à servir de point d'appui à ses divers organes :

1° D'un plateau supérieur en fonte, ne se mouvant que de bas en haut ou de haut en bas, maintenu au point où l'on veut le fixer par un système de vis à pression, et latéralement muni de galets portant sur les colonnes du bâtis; ces galets devant servir à faciliter le mouvement du plateau, ou à régulariser ce mouvement; 2° d'un plateau inférieur, auquel une machine à vapeur imprime un mouvement de va-et-vient, à l'aide d'une vis; ce second plateau portant sur des ga-

lets mobiles destinés à en faciliter et à en régulariser le mouvement; 3° de barres ou bascules adaptées au plateau supérieur, et ayant pour but de procurer de l'élasticité à la pression.

Ainsi l'ancienne calandre *mobile* et le plan inférieur *fixe* sont remplacées par les plateaux mobiles entre lesquels devait être placé le rouleau d'étoffe. Ces plateaux sont destinés à exercer sur les rouleaux une pression mécanique qui peut être augmentée ou diminuée à volonté, au lieu d'une pression résultante de leur propre poids.

Dans le système nouveau, la pression s'exerce à l'aide d'une vis; de telle sorte qu'un mode de pression artificielle et mécanique remplace la pression par le poids en usage dans l'ancien système.

Pour bien apprécier les avantages résultant de cette substitution, il convient de remarquer ceci :

En se reportant à une époque antérieure à l'invention de MM. Vignet et Barbier, on voit, — et le témoignage de tous les hommes compétents attestera ce fait, — que jusqu'alors les *étoffes fortes,* c'est-à-dire celles où le grain était facile à écraser, pouvaient seules être soumises à ce moirage. Maintenant, et par l'emploi des nouveaux procédés, soit de la calandre à pression mécanique, on peut varier la pression, c'est-à-dire l'augmenter ou la diminuer; ce qui permet de moirer des tissus même très légers.

Entrons à ce sujet dans quelques détails. La moire antique est le résultat d'un dérangement du grain de l'étoffe, produit par la combinaison des poids et du va-et-vient de la calandre. Donc il est évident qu'une machine, réunissant à une pression mobile un système de marche régulière, en agissant toujours parallèlement à la base de la machine, devait nécessairement

doter la production de la moire antique d'une amélioration considérable. On doit, en effet, comprendre aisément que, si le grain n'est dérangé que dans une certaine et juste limite, les effets de moire seront constamment beaux.

Et si, outre ce résultat incontestable, on en obtient un autre tout aussi important; si l'on parvient à diminuer le volume de l'ancienne machine à calandre, de cet assemblage cube de 8 à 10 mètres de long sur 4 à 5 de haut et 120 centimètres de large, le tout en bloc de pierres et de maçonnerie, assemblage à raison duquel il n'est pas possible de réunir plusieurs de ces engins énormes et incommodes, dont la marche est meurtrière pour l'étoffe, dès que l'un des rouleaux dévie de son sens perpendiculaire à la machine; si, disons-nous, on parvient à remplacer cette masse lourde et volumineuse par une petite machine marchant avec une régularité parfaite, et ne nécessitant pas un emplacement plus vaste qu'un bureau de dimensions ordinaires; ne sera-t-on pas arrivé à doter l'industrie de la moire antique d'une amélioration notable? Ne sera-ce pas là une découverte brevetable à double titre, pour la perfection dans le résultat obtenu, et pour la simplification de la masse de la machine? Eh bien! ces résultats si avantageux et si remarquables, on les doit à MM. Vignet frères et Barbier.

Mais si ces messieurs ont obtenu un succès complet, ils n'y arrivèrent pas sans efforts; ce ne fut que pas à pas qu'ils combinèrent et perfectionnèrent leur invention. Leur idée première consista dans les petits plateaux mobiles assemblés par des colonnes; l'un quelconque pressé par des vis verticales; l'autre, affectant un mouvement de va-et-vient longitudinal. Une vis agissant dans son écrou leur parut le moyen le

plus sûr d'imprimer aux plateaux une marche régulière, et d'éviter en même temps le glissement qui avait lieu dans l'ancienne calandre. Mais ces modifications au système usité jusqu'alors n'étaient pas suffisantes, et bien des obstacles restaient encore à surmonter.

La manière d'enrouler l'étoffe destinée au moirage ne permettant pas au rouleau d'être parfaitement cylindrique, les plateaux mobiles devant demeurer invariablement à distance égale l'un de l'autre, il serait arrivé que les rouleaux auraient cessé de tourner dès l'instant où ils n'auraient plus été parfaitement cylindriques; il en serait résulté une telle pression sur la partie la plus forte du rouleau, que les plis de l'étoffe se seraient coupés dans certaines parties.

Ce fut dans le but de parer à cet inconvénient, que MM. Vignet et Barbier introduisirent dans leur machine des barres ou bascules d'élasticité destinées à donner de la souplesse aux plateaux, et permettant d'obtenir un mouvement élastique de la pression, susceptible de se prêter à tous les mouvements du faux-rond du rouleau à moirer.

Ces barres ou bascules ne se trouvaient pas dans l'ancienne calandre, où l'élasticité existait naturellement. Dans celle-ci, en effet, si le rouleau revêtu d'étoffe ne représentait pas un parfait cylindre, la partie saillante soulevait naturellement la calandre, lorsquelle arrivait sur cette partie; de sorte que la pression s'exerçait toujours d'une manière uniforme sur toutes les parties du rouleau.

Au moyen des combinaisons ci-dessus indiquées, les inventeurs du nouveau système avaient donc une calandre fonctionnant d'une manière bien supérieure à l'ancienne, et marchant constamment avec deux rouleaux entre les petits plateaux mobiles.

Mais comme il fallait, dans l'ancienne calandre, employer 80,000 kilog. pour faire opérer 40,000 kil. sur le rouleau à moirer; comme la pression, dans la nouvelle, s'exerçait sur deux rouleaux, l'un servant à moirer, l'autre servant de point d'appui, MM. Vignet frères et Barbier, désirant que leur système fût aussi parfait que possible, et voulant en même temps utiliser toute la pression, imaginèrent les *galets régulateurs de la marche des plateaux.* Ces galets, placés sous les plateaux, fonctionnant dans des rainures, supportant carrément la charge de la machine, permettent de placer seul entre les deux plateaux le rouleau à moirer, de manière qu'il supporte seul toute la pression de la machine.

Ces galets obvient à l'inconvénient résultant de ce que les plateaux ne suivraient pas une marche toujours régulière, le cylindre parfait ne pouvant être obtenu dans les rouleaux. Ils facilitent et régularisent la marche du plateau à mouvement horizontal. L'emploi de ces galets régulateurs se trouve pour la première fois dans le système de Vignet frères et Barbier, en tant que formant partie intégrante de la machine; c'est là un fait qu'il est à propos de bien constater. On a voulu prétendre que des galets avaient été placés par M. Barbier à une calandre d'ancien système, appartenant à M. Guignod. Mais ils ne jouaient pas le même rôle; ils n'occupaient pas la même position, puisqu'ils étaient placés non au-dessous de la masse de pierre, mais à côté. Encore devons-nous ajouter que l'on fut forcé de les supprimer, puisqu'ils ne remédiaient pas à l'inconvénient que l'on avait voulu éviter en les introduisant comme accessoires dans la calandre de M. Guignod.

Les galets ne sont donc pas un agent d'importance secondaire, mais un organe essentiel et indispensable

dans le système de calandre de MM. Vignet frères et Barbier. Ce ne sont pas de simples *rouleaux de frictions,* ainsi qu'il a plu de les nommer pour en diminuer l'importance; pas plus que les plateaux mobiles ne sont la reproduction de l'ancienne calandre, ainsi qu'on a voulu le prétendre pour arriver à dire qu'il n'y avait d'invention, qu'en ce qui concernait la vis de pression et les barres ou bascules d'élasticité. Et si l'on a consenti à laisser à Vignet frères et Barbier le mérite de l'invention pour ces deux sortes d'agents, c'est parce que les contrefacteurs n'y ont pas eu recours.

Mais l'appareil hydraulique par lequel ceux qui ont copié le système des véritables inventeurs ont remplacé la vis de pression, n'est qu'une modification apportée à l'idée principale qui réside dans la substitution de la pression artificielle et mécanique à l'ancien système où la pression était produite par les poids. Il n'y a en présence l'une de l'autre que deux sortes de pression : l'une naturelle, l'autre mécanique. Dans la première, c'est un seul organe, la masse de pierre, qui exerce la pression de 40,000 kil. Dans la seconde, deux principaux organes, le plateau mobile et la vis, ou l'appareil hydraulique, exercent l'un par l'autre le degré de pression nécessaire. L'élasticité mécanique, substituée au cahotement naturel de la masse de pierre, constitue une disposition particulière de la machine brevetée au nom de Vignet et Barbier. Par suite, la même élasticité mécanique, obtenue par l'emploi d'un organe différent, se réduit à un changement dans l'invention primitive. D'ailleurs, Vignet frères et Barbier ont demandé eux-mêmes, dans l'année de leur brevet, et à la date du 21 décembre 1855, un certificat d'addition pour le remplacement facultatif, dans leur machine, de la vis de pression verticale par un appareil hydrau-

lique destiné à remplir le même emploi que cette vis. Ils devaient, par conséquent, avoir la préférence sur tous autres, par rapport à ce changement, en vertu de l'article 18 de la loi du 5 juillet 1844 ; lequel porte que le breveté principal aura la préférence pour les changements, perfectionnements et additions, à raison desquels il aurait lui-même demandé un certificat d'addition ou un brevet, pendant l'année de la date de son brevet principal.

On a prétendu, il est vrai, que les plateaux mobiles étaient connus et usités en Prusse, avant la demande de brevet de Vignet frères et Barbier ; qu'un M. Kaselowski se servait d'une calandre à plateaux mobiles et fixes, cannelés. Mais la machine brevetée en faveur de ce manufacturier prussien, avait été qualifiée par lui de machine à *finir les étoffes de coton, de fil ou de laine;* de plus, il est établi que, dans la pensée de son inventeur, cette machine n'a été destinée uniquement qu'à donner le *lustrage* aux tissus de coton et de toile, sur lesquels s'exerce exclusivement l'industrie de M. Kaselowski. Et ce qui confirme cette opinion, c'est que les divers manufacturiers qui ont obtenu l'autorisation de se servir du système Kaselowski, n'ont jamais fait usage de cette machine pour faire de la moire antique sur étoffes de soie.

Or, il y a une différence totale entre le *calandrage* des tissus de coton, opération qui n'a d'autre but que de leur donner une tension, afin que la superficie en soit plane et unie ; et le *moirage* des étoffes de soie, qui fait obtenir, sur un tissu primitivement uni, ces effets que l'on nomme *moirés*, et qui produisent les plus gracieux ornements. De plus, les étoffes de coton que l'on soumet au calandrage ne sont destinés, en général, qu'à faire des doublures ; tandis qu'il est au vu et su

de chacun, que les tissus de soie que l'on moire sont classés parmi les étoffes les plus riches, fabriqués et employés pour robes de toilette.

Enfin tous les hommes compétents savent qu'il n'existe aucune analogie entre la profession de calandreur de tissus de coton, et celle de moireur, d'après la signification véritable de ce mot. En effet, il est d'usage, en terme de fabrique et de commerce, de réserver la qualification de *moireur* à ceux qui s'occupent spécialement du moirage des étoffes de soie. Ceci est tellement vrai, que, dans une foule de localités où l'industrie des tissus de coton est exploitée sur une large échelle, notamment à Rouen, Mulhouse, Villefranche, etc., etc., on trouve beaucoup de calandreurs, tandis qu'il n'y a pas de moireurs.

MM. Vignet frères sont apprêteurs-moireurs; M. Kaselowski et tous les industriels qui se servent de ses procédés sont simplement calandreurs.

Mais, à part l'application toute différente de la machine Kaselowski et de celle de Vignet et Barbier, il suffit de comparer l'une avec l'autre, pour se convaincre qu'elles ne comportent pas toutes deux les mêmes organes ou agents. Telle qu'elle est, la machine Kaselowski ne réunit pas les conditions voulues pour le moirage des étoffes de soie; il lui manque plusieurs organes indispensables pour que l'on puisse, en l'employant, obtenir de la moire antique propre à être livrée à la consommation. Ainsi, elle n'a ni bascules d'élasticité, ni galets destinés à régulariser la marche des plateaux.

De sorte que, tout en admettant que les plateaux mobiles fussent une idée commune à MM. Vignet frères et Barbier et à M. Kaselowski; que ce dernier eût fait le premier l'application de cette idée, il est néanmoins

constant que MM. Vignet frères et Barbier ont appliqué le système des plateaux mobiles à un résultat tout autre ; résultat que personne antérieurement à eux n'avait obtenu, à l'aide de semblables procédés. Et lors même que les divers agents dont se compose leur système de machine eussent déjà été connus et employés isolément, — bien que nous ayons prouvé le contraire à propos des galets régulateurs et des bascules d'élasticité, — ils n'en seraient pas moins réellement inventeurs, puisqu'ils auraient, les premiers, combiné et réuni ces agents pris isolément dans le domaine public, pour les appliquer à l'obtention d'un résultat nouveau : *la production de la moire antique sur des étoffes de soie, par l'emploi de la pression mécanique substituée à la pression naturelle.*

Si nous avons donné à cet aperçu historique sur la moire antique d'aussi longs développements, c'est que l'industrie du moirage a acquis une haute importance, à raison de la faveur signalée dont la moire antique se voit en possession depuis quelques années, et qu'elle semble destinée à conserver longtemps.

Si nous sommes entrés, à propos de l'invention de MM. Vignet frères et Barbier, dans certains détails qui nous ont amené à apprécier le mérite de leur découverte, c'est qu'au moment où nous écrivons, cette découverte est mise en question, et MM. Vignet frères et Barbier sont en instance d'appel pour soutenir leurs droits contre ceux qu'ils accusent de s'être servis de procédés dont la propriété leur était garantie par brevets.

Il nous appartenait, en notre qualité d'historien des tissus, de faire ressortir les avantages qui sont résultés, pour l'industrie de la moire antique, de l'invention de MM. Vignet frères et Barbier ; de cette invention re-

connue comme telle par les experts appelés à donner leur avis, puisqu'ils ont avoué eux-mêmes « *n'avoir eu « connaissance d'aucune machine autre que la calandre en « pierre employée à la préparation de la moire antique, « avant le brevet de Vignet frères et Barbier ;* » qu'ils ont dit encore « *reconnaître positivement que ces derniers « étaient les premiers qui eussent apporté la modification « notable supprimant la masse de pierre de l'ancienne ca- « landre.* » Enfin ils ont dit aussi : « *L'invention des « demandeurs est la première dans la voie des perfectionne- « ments dont la calandre peut être susceptible.* »

Mais nous ajouterons à cette déclaration, qui mérite d'être constatée, qu'elle ne dit pas assez en présence des résultats obtenus. Voici comment la question devait être envisagée, et comment nous la résumerons :

L'industrie de la *moire antique*, dite *moire anglaise*, fut importée en France par Badger, qui importa aussi le système de calandre en pierre, tel que nous l'avons décrit plus haut. Plus tard, les inconvénients qui résultaient de l'emploi de cette lourde et incommode machine, déterminèrent les manufacturiers à prier le gouvernement de faire chercher les moyens d'apporter un perfectionnement aux procédés en usage, pour l'obtention de la moire antique. Ce fut alors que le fameux Vaucanson reçut mission de s'occuper de cette recherche. Le célèbre mécanicien se mit à l'œuvre ; mais les travaux de cet homme de génie n'atteignirent pas le but désiré. La calandre cylindrique de Vaucanson n'était pas apte à la production de la moire antique. Seulement, elle dota le commerce d'un nouveau genre de moire, appelée *moire ronde*, ou *moire française*.

Nous avons signalé les différences qui existent entre ces deux genres de moire. Enfin, de nos jours, la moire antique ayant reconquis une haute faveur,

MM. Vignet frères, apprêteurs-moireurs, et M. Barbier, mécanicien, réunissant les connaissances pratiques et spéciales de leurs professions, arrivèrent, par des combinaisons heureuses, à substituer aux masses de pierre de Badger et aux cylindres de Vaucanson les plateaux mobiles à pression artificielle et mécanique. Ils furent les premiers, — ceci est un fait incontesté, — à obtenir la moire antique au moyen des procédés qu'ils avaient appliqués à sa production. Car la machine de M. Kaselowski, telle qu'elle est, n'est pas apte à produire la moire antique, et n'a jamais été employée qu'au lustrage, au calandrage, si l'on veut, des étoffes de coton servant pour doublures.

Il y a donc eu, de la part de MM. Vignet frères et Barbier, application de moyens connus à un résultat tout nouveau ; ce qui, selon le texte et selon l'esprit de l'article 2 de la loi de 1844, constitue une véritable et réelle invention.

C'est donc une grave erreur que de considérer l'application du système des plateaux mobiles à l'obtention d'un résultat nouveau, comme étant au fond peu importante. Il existe une différence trop grande entre le lustrage d'un simple tissu de coton, et le moirage sur étoffes de soie, pour que ce ne soit pas déprécier l'industrie de la moire antique, que de l'assimiler à un genre qui lui est très inférieur et totalement étranger. Cette erreur, qui ne peut manquer de frapper tous les hommes compétents, nous avons cru qu'il nous convenait de la relever ; que *c'était pour nous, historien des tissus*, une obligation, un devoir.

Nous dirons donc : MM. Vignet frères et Barbier ont pris l'industrie de la moire antique pour ainsi dire à l'état d'enfance, quoiqu'elle datât déjà de longtemps ; ils l'ont prise au moment où de nombreux défauts dans

le système en usage, défauts jusqu'alors incorrigibles, allaient peut-êtce faire abandonner cette industrie, tandis que cependant la moire antique était l'objet d'une grande faveur. Ils ont obtenu, dans la production de ce genre de moire, ce fini, cette perfection vainement cherchés avant eux, et dont la recherche pourtant avait, à une autre époque, paru au gouvernement chose assez importante, pour que lui-même s'y intéressât. Enfin ils l'ont portée d'un seul coup à l'apogée du perfectionnement ; car personne après eux n'y a rien ajouté. On a pu les contrefaire, on n'a pas réussi à les surpasser.

Cette industrie leur doit donc réellement une seconde existence. Aussi désormais les noms de Badger, de Vaucanson, de Vignet frères et Barbier seront inséparables dans les fastes d'une industrie devenue lyonnaise, celle de la moire sur soie.

Voilà ce que nous nous plaisons à constater, obéissant en cela à notre conviction et au sentiment de la vérité. A défaut de la récompense matérielle à laquelle ils auraient eu droit pour prix d'un perfectionnement qui équivaut à une invention, ils obtiendront du moins cette justice que rend l'opinion publique à ceux qui ont bien mérité. Et nous, auteur du *Dictionnaire des Tissus,* nous aurions failli à notre mission, en négligeant de citer dans notre ouvrage leurs noms qui ont droit d'être classés parmi ceux que l'industrie met au rang de ses bienfaiteurs.

TISSU FAÇONNÉ, APPELÉ BRILLANTINE.

973. La brillantine eut beaucoup de vogue et fut en grande faveur au commencement de ce siècle; aujourd'hui, elle n'existe plus que pour mémoire, car elle est entièrement sortie de la consommation.

Ce genre de tissu est un façonné par effets de chaîne et de trame simultanément, ou par effet de chaîne, ou de trame seulement.

D'ordinaire l'étoffe appelée brillantine était composée de petits dessins, de petits effets détachés; son entente était combinée de manière à obtenir par les flottés le plus de brillant qu'il était possible; et c'est de là que lui venait sa dénomination.

Du reste, cette étoffe avait peu de consistance, et devait nécessairement être soumise à l'apprêt.

TISSU FAÇONNÉ DEUX PAS, SANS ENVERS, FORMANT DOUBLE ÉTOFFE.

974. Le montage de ce tissu est tout à corps. Voici son entente :

Il se compose d'une chaîne simple ourdie par un fil blanc et un fil rose. On trame par un coup de trame rose et un coup de blanche.

Réduction : pour la chaîne, 60 fils au centimètre; pour la trame, 80 coups au centimètre.

Le corps du tissu est en partie formé par la trame, laquelle est beaucoup plus fournie que la chaîne.

Ce tissu est sans envers, et produit un taffetas superposé à un autre, formant double étoffe. Il présente des fleurs et divers ornements, garnis d'effets armure, au moyen des trames de deux couleurs.

Ce genre d'étoffe offre beaucoup d'analogie avec le foulard deux chaînes.

TISSU FAÇONNÉ CÔTELÉ, DEUX TRAMES, SANS ENVERS.

975. Ce tissu est monté tout à corps, et sur un peigne de 14 dents au centimètre.

L'ourdissage se fait sur deux rouleaux, par un fil gros coton simple, et deux fils soie double. Réduction du fil gros coton : 7 fils au centimètre ; des fils soie : 14 fils.

Le passage au peigne se fait par un fil coton dans une dent, et deux fils soie dans la dent suivante ; ainsi de suite.

Réduction des deux trames ensemble : 70 à 72 coups au centimètre, par un coup bleu et un coup blanc.

Entente du dessin :

Le genre de dessin qui convient le mieux à cette espèce de tissu est celui des dessins *plaqués*.

La chaîne soie fait continuellement taffetas. Pour produire l'effet du façonné, la trame blanche et la trame bleue passent alternativement sous le gros coup coton ; de manière que, d'un côté du tissu, la forme blanche repose sur fond bleu, et de l'autre côté c'est le contraire ; c'est-à-dire que la forme bleue repose sur un fond blanc.

On fait aussi ce même tissu avec des dispositions qui font des variétés ainsi : 1° le gros fil coton étant espacé par 4 ou 5 dents, plus ou moins ; 2° avec des dispositions qui varient par des couleurs différentes ; 3° par des dispositions contresemplées comme effets de trame. On obtient, par exemple, une côte d'une couleur et une d'une autre couleur. On peut même le

faire avec cinq à six nuances, toujours par effets de trames.

Ce genre de tissu a été fort à la mode pour gilets, il y a environ de 40 à 50 ans ; pendant plusieurs années il a joui d'une haute faveur, traité en petits effets ou petits motifs.

Plus tard, on l'a appliqué à l'article tentures et étoffes pour meubles ; il a eu beaucoup de succès et a très bien réussi pour les lainages. Sa consommation n'a cessé d'être suivie dans ce genre d'application.

On a aussi appliqué ce tissu à l'article robe, en le traitant tout soie ; ou même en employant un coton très fin, toujours en suivant les combinaisons et errements qui viennent d'être décrits, et en variant les réductions.

On a fait encore ce tissu avec des dispositions de cannelé par la chaîne, dans l'intervalle des grosses côtes.

DESCRIPTION D'UN TISSU AVEC EFFETS GROS GRAINS EN RELIEF, PAR UNE CHAÎNE BLANCHE, SUR FOND DE COULEUR, ET PAR EFFET DE TRAME ET LIAGE.

976. Cet article se fait tout à corps. Réduction de la chaîne n° 1 formant le gros grain relief au moyen d'un gros coup coton qui forme le façonné : 40 fils simples au centimètre.

La chaîne n° 1 est blanche ; la chaîne n° 2, de couleur bleue, comme la trame qui fait le fond.

Réduction de trame : 40 coups au centimètre.

Le dessin est ainsi entendu :

La partie formant gros grains en relief flotte 4 coups pour le lit du gros coup coton ; c'est-à-dire qu'après le coup de fond on passe un coup coton.

L'armure du fond est un sergé par la trame ; sur ce

fond apparaît en relief l'effet façonné, qui imite le velours épinglé.

A l'envers du tissu, le coup coton est lié par la chaîne blanche (n° 1) en taffetas, sous le sergé par la trame. La trame est liée à l'envers et à l'endroit par la chaîne bleue (n° 2).

On peut tirer grand parti de ce tissu pour tentures, ameublements et voitures. Il a été fait aussi pour gilets. C'est un article dont on n'a pas encore épuisé les ressources, et qui a beaucoup d'avenir.

VARIÉTÉ DU TISSU QUI PRÉCÈDE, MAIS SANS LIAGE.

977. Le montage est le même que dans le tissu précédent. Seulement, dans celui-ci, il n'y a qu'une seule chaîne; la réduction de chaîne et de trame est, du reste, la même.

Même entente de dessin, avec cette différence que le coup coton n'est pas lié à l'envers; par conséquent, il faut, pour le tissu dont nous parlons en ce moment, des dessins de petite dimension, pour éviter des brides trop longues à l'envers de l'étoffe.

On fait ce tissu pour gilets plus spécialement; mais il pourrait être employé pour ameublements.

On peut varier ce tissu par des chaînes ombrées, jaspées, doubletées, chinées, etc., etc.

AUTRE VARIÉTÉ : ARMURE DÉRIVANT DU TYPE CI-DESSUS, SUR FOND TAFFETAS GLACÉ.

978. Dans ce tissu, les effets d'armure sont produits par le coton qui fait relief.

Cet article est monté tout à corps; on peut cependant le monter à lisses, pour certaines armures.

Entente du tissu : 2 coups de fond pour 1 coup de coton.

La chaîne est ourdie sur un seul rouleau, surtout dans les *armures compensées*.

Cet article peut se varier à l'infini, et avec des dispositions.

Il se fait principalement pour gilets. Son aspect est celui d'un velours frisé armure.

DESCRIPTION D'UN TISSU GROS-GRAIN LISERÉ, POUR AMEUBLEMENT, IMITANT LE VELOURS ÉPINGLÉ.

979. Comme les précédents, cet article se fait tout à corps.

La chaîne est ourdie sur deux rouleaux.

Réduction de la chaîne faisant le gros-grain : 40 fils triples au centimètre; de la seconde chaîne destinée à former le liage à l'envers du tissu : 20 fils simples au centimètre.

On trame par un coup soie, un coup liseré, un coup gros coton, un coup liseré, etc., etc. Réduction de trame : 32 coups au centimètre.

La partie *liseré par la trame*, formant le dessin, est liée à l'endroit par la chaîne triple, et à l'envers par la chaîne simple. Les effets de liseré sont rebordés par un effet de la chaîne triple, faisant flotté pendant trois coups consécutifs.

On peut donner un aspect très riche à ce tissu, pour ameublement, en le traitant dans de bonnes conditions, c'est-à-dire en faisant entrer beaucoup de soie dans la matière destinée à le confectionner.

TISSU GROS-GRAIN ONDULÉ, IMITANT LE VELOURS ÉPINGLÉ, ET AVEC DES EFFETS DE PRISME.

980. Ce tissu est monté tout à corps ; on peut pourtant le faire à lisses, si les découpures le permettent.

Ourdissage sur deux rouleaux, un pour la chaîne ourdie triple, un pour la chaîne ourdie simple. Remettage, par un fil de chaque chaîne.

Les découpures formant l'ondulation marchent par 2, 4, ou 6 fils ensemble; elles descendent par deux coups, et continuent leur mouvement de gradation descendante suivant la dimension que l'on se propose de donner à l'ondulation. Elles remontent de la même manière.

Le flotté de la chaîne est de 6 à 8 coups, en liant en taffetas sous le gros coup coton qui sert à former le relief de l'ondulation.

Pour qu'il produise l'effet de prisme, ce tissu est tramé de deux couleurs; par exemple, rouge et vert. Ces deux trames forment liseré par la trame à l'endroit, par 4 ou 6 coups, dans l'intervalle, des gros coups formant relief : c'est-à-dire, 4 coups de trame rouge, et 4 de trame verte. De sorte que le velours épinglé formant la côte, se jetant tantôt sur la trame rouge, tantôt sur la trame verte, fait disparaître alternativement chacune de ces deux couleurs.

La combinaison de tissu ci-dessus décrite est susceptible d'offrir de très grandes ressources, à quiconque se donnera la peine de l'étudier, pour pouvoir en tirer tout le parti possible. Ce qui est d'autant plus facile, que jusqu'à ce jour on n'a pas essayé tout ce que l'on peut faire avec succès en ce genre.

On fait ce tissu pour gilets, pour articles *mode*, etc.

TISSU GROS-GRAIN RELIEF, SANS ENVERS, IMITANT LE VELOURS ÉPINGLÉ.

981. Ce tissu est monté tout à corps. L'ourdissage se fait sur un seul rouleau, par un fil marron foncé et un fil marron clair. Réduction de chaîne : 100 fils au centimètre ; de trame : 40 coups au centimètre.

On trame par un coup coton monté, et un coup soie.

Cette étoffe fait relief des deux côtés, avec la même nuance, le marron clair. La nuance marron foncé forme le creux du tissu à l'envers et à l'endroit. De sorte que le coup coton produit son effet à l'envers quand il ne le produit pas à l'endroit.

Il faut, pour l'entente de ce tissu, des *dessins compensés* (1).

L'armure est celle d'un taffetas sans envers.

On peut dire, au sujet de ce genre de tissu, qu'il est très peu connu, et qu'il réussit parfaitement. Il est susceptible d'être avantageusement appliqué pour tentures, étant entendu soit avec des chaînes fantaisie, soit avec des chaînes laine, etc., etc.

On peut également l'employer avec succès pour l'article gilets, etc., etc.

TISSU GROS-GRAIN RELIEF, DEUX CHAÎNES, FAÇONNÉ, SUR FOND ARMURE, ET IMITANT LE VELOURS ÉPINGLÉ.

982. Le montage est tout à corps.

Ourdissage sur deux rouleaux. Réduction : pour le

---

(1) Nous avons déjà parlé et nous aurons à parler plusieurs fois encore de *dessins compensés*. On entend par là des dessins dont la forme se produit à l'envers comme à l'endroit.

premier rouleau, 50 fils doubles au centimètre, organsin de couleur grise; pour le deuxième rouleau, même nombre de fils, laine montée extra-fine, couleur mode. Remettage par un fil de chaque rouleau.

Réduction de trame : 48 coups au centimètre.

Le fond du tissu forme une armure par flotté de 4 fils, et six coups de trame par effet contresemplé.

On trame par un coup fil et deux coups soie. Le gros coup fil prend toute la chaîne couleur mode pour former la partie relief faisant le dessin; la chaîne soie lie en taffetas à l'envers du dessin. Les deux coups soie font taffetas entre chaque gros coup fil dans la partie façonnée, et lient le flotté du fond à l'endroit. A l'envers, la partie laine de l'étoffe lie en taffetas.

Ce tissu, qui a quelque rapport avec celui que nous venons de décrire, offre un assez joli aspect. De même que le précédent, il a été peu répandu dans la consommation. On peut l'employer pour voitures et pour tentures; il pourrait également réussir pour l'article gilets. Comme il est facile de le voir par l'indication des matières qui le composent, sa solidité est à toute épreuve.

DESCRIPTION D'UN GENRE DE TISSU GROS-GRAIN FAÇONNÉ, IMITANT LE VELOURS SIMULÉ.

983. Montage tout à corps. — Ourdissage sur deux rouleaux; la réduction pour chaque rouleau est de 25 fils au centimètre. Un rouleau est ourdi simple, l'autre triple. Remettage par un fil triple et un fil simple.

Réduction de la trame : 14 coups au centimètre.

On trame par un coup soie et un coup coton; quelquefois le coup soie est de couleur différente.

Armure taffetas.

Pour la confection de ce genre de tissu, on emploie d'ordinaire de gros cotons.

On fait ce tissu à dispositions; bandes satin, bandes cannelé, etc.

Il remonte, pour l'époque de son apparition dans la fabrique, à 25 ans environ. Il a acquis une grande extension, et s'emploie beaucoup pour ameublements, voitures, etc.

TISSU GROS-GRAIN, AVEC TAFFETAS, FORMANT DOUBLE ÉTOFFE, ET REBORDÉ D'UN LISERÉ.

984. Ce tissu est monté tout à corps. — Ourdissage sur un seul rouleau.

Réduction de chaîne : 80 fils doubles au centimètre.

La partie façonnée du tissu forme des *réserves,* taffetas glacé de couleur rose, rebordées d'un liseré vert, qui sépare la partie gros-grain du taffetas glacé.

On trame par un coup coton et trois coups soie, en commençant par un coup coton blanc, un coup soie de couleur groseille, un coup liseré vert, un coup soie de couleur groseille, puis un coup coton; et ainsi de suite.

Le coton flotte à l'envers de la partie taffetas glacé; le groseille, à l'envers du gros-grain blanc; le liseré vert flotte sous le liseré coton.

Ce genre de tissu comporte un nombre infini de variétés; soit par des dispositions, soit en grand façonné, etc., etc.

Jusqu'à ce jour, on a appliqué cet article à la consommation pour gilet. On le traite également avec des effets brochés, lancés, etc., etc.

VELOURS SIMULÉ A DISPOSITIONS, AVEC BANDES CACHEMIRE LAINE.

985. La réduction de chaîne varie suivant la qualité d'étoffe que l'on veut obtenir. Le montage est tout à corps. Ourdissage de la chaîne sur deux rouleaux, l'un pour les fils simples, l'autre pour les fils triples.

On fait ce genre d'étoffe uni ou à dispositions.

Les bandes cachemire sont transversales; c'est-à-dire que l'entente du tissu est ainsi :

On trame un coup fin soie, et un gros coup coton. Dans la partie cachemire, la chaîne est employée à produire le façonné cachemire, et disparaît sous la laine, en formant sergé à l'envers de l'étoffe.

On emploie ce tissu pour gilets.

On l'a traité également avec bandes cachemire soie, au lieu de cachemire laine.

DISPOSITION D'UN TISSU GROS-GRAIN RELIEF, IMITANT LE VELOURS ÉPINGLÉ, CONTOURNÉ DE PARTIES TAFFETAS GLACÉ, EN DEUX COULEURS, AVEC LISERÉS PAR UNE DES TRAMES.

986. Le montage de cet article est tout à corps.

Ourdissage sur un seul rouleau. La chaîne est de couleur bleu-napoléon; sa réduction est subordonnée à la qualité plus ou moins belle que l'on veut obtenir pour l'étoffe.

On trame par un coup blanc, un coup marron, deux fois répétés; puis vient un coup coton, et on recommence dans le même ordre.

L'entente de ce tissu est ainsi :

Il représente deux fonds d'étoffe : un, gros-grain

couleur bleu-napoléon, faisant relief; une autre partie de fond détachée, en taffetas glacé, couleur marron, avec la chaîne bleue. Sur les parties marron, la trame blanche forme des effets liserés et des effets de taffetas glacé, avec la chaîne reposant sur le fond marron.

Dans ce tissu, les trames soie et la trame coton flottent toutes à l'envers, sans liage.

On emploie cet article pour gilets. Il a été créé à Lyon, il y a à peu près dix ans.

TISSU A CÔTES TRANSVERSALES, A DEUX CHAÎNES FAISANT LE FOND, AVEC EFFETS TAFFETAS FORMANT LE DESSIN, ET AVEC EFFETS LISERÉS.

987. Montage tout à corps. Ourdissage sur un seul rouleau, par un fil blanc et un fil bleu. Réduction des deux chaînes : 80 fils au centimètre (ensemble).

On trame par quatre coups soie et un coup coton, sous chacun des pas blanc et bleu. Le pas qui flotte à l'envers opère son liage en taffetas.

Dans les parties taffetas formant dessin, la trame soie fait taffetas tantôt avec le pas blanc, tantôt avec le bleu, afin d'obtenir des effets de deux couleurs, en glacé. Une trame soie d'une autre couleur sert à faire les effets de liseré.

Cette étoffe présente un aspect assez original; à raison de ce que des formes en armure taffetas viennent produire des effets *plaqués* sur un tissu à grosses côtes, dont la réduction n'est que de 10 coups au centimètre. Ces deux tissus forment ainsi une opposition bien tranchée.

Ce genre d'article date à peu près de la même époque que le précédent; il a eu assez de succès, mais on n'en

a pas encore tiré tout le parti dont il est susceptible, et il est loin d'avoir reçu toutes les applications auxquelles il pourrait se prêter. On l'a fait pour gilets.

TISSU FOND SERGÉ, PAR LA CHAÎNE, AVEC DESSINS PLAQUÉS EN ARMURE TAFFETAS, ET EFFETS DE LANCÉ DANS LE FOND.

988. Le montage de ce tissu est tout à corps.

Ourdissage sur un seul rouleau. La chaîne (pour le type que nous avons sous les yeux) est de couleur marron. Sa réduction est celle d'un sergé très fourni en chaîne. La réduction de la trame pour la partie taffetas qui plaque et forme dessin, est de 48 coups au centimètre. L'armure du sergé est un flotté de 5 le 6. La partie sergé est tramée de couleur *mode* nuance claire.

Le tissu que nous décrivons ici offre quelque analogie avec un autre dont nous avons parlé précédemment, comme superposition d'étoffe; en effet, il présente un tissu plaqué dans un autre.

La partie taffetas forme double étoffe, c'est-à-dire qu'elle n'est pas liée avec l'envers du tissu, qui forme également sergé à l'envers, avec une partie de la chaîne.

La partie du fond sergé formant une grosse côte, est semée d'un petit dessin *fouillis* broché.

Ce tissu, dont l'aspect a un cachet bien caractérisé par l'opposition des tissus et des couleurs, s'emploie pour gilets. On peut aussi le faire pour robes, etc.

TISSU GROS-GRAIN, AVEC UN POIL FAÇONNÉ, CHAÎNE SOIE, TRAME COTON.

989. Montage à corps et à lisses. La chaîne est ourdie sur deux rouleaux. Sa réduction dépend de la *couverture*

que l'on veut donner à l'étoffe. La réduction de la trame est de 32 coups au centim.; cette trame est en coton.

L'armure du fond est gros-de-Tours.

Le poil est monté tout à corps; il découpe par fils et par coup.

Les effets se produisent par des flottés de chaîne et des *fondues*.

Le poil qui forme le façonné de cette étoffe, étant d'une couleur différente du tissu, il en résulte des effets qui imitent l'impression et la gravure sur un tissu gros-grain.

Ce genre d'article est d'une réussite aussi parfaite que possible. Il est de création assez récente, et ne date guère que d'environ dix ans.

On a fait ce tissu pour gilets; mais il est susceptible d'être avantageusement appliqué pour tentures, ameublements, etc., etc.

TISSU GROS-GRAIN PAR TROIS CHAÎNES, AVEC FLOTTÉ DE CHAÎNES ET EFFETS TAFFETAS.

990. Montage tout à corps. — Ourdissage sur un seul rouleau, par un fil noir, un fil de couleur groseille, un fil de couleur orange, etc.

La chaîne groseille et la chaîne noire sont employées chacune pour un pas. La chaîne orange est employée pour les parties faisant taffetas. Ces parties taffetas reçoivent les flottés des deux chaînes noire et groseille.

Lorsque la partie taffetas cesse d'être exécutée à l'endroit de l'étoffe, elle vient se produire à l'envers.

Le liage, dans ce tissu, s'opère à l'envers comme à l'endroit.

La réduction pour les trois chaînes ensemble est de 100 fils au centimètre.

On trame par quatre coups soie et un gros coup coton. Réduction : 50 coups au centimètre. Le flotté du gros-grain formant le fond est de 5 coups pour chaque pas.

Le tissu que nous venons de décrire s'emploie pour gilets. Il est d'un aspect bizarre et assez original ; la combinaison des effets qu'il est appelé à produire exige une assez grande habileté pour la disposition.

C'est une étoffe qui date d'environ dix à douze ans, et peut être considérée comme un de ces essais qui furent tentés vers cette époque, pour faire entrer l'article gilet dans une voie nouvelle.

TISSU FAÇONNÉ, FOND TAFFETAS, AVEC UN FIL GRENADINE SOIE MONTÉ MOITIÉ OR, C'EST-A-DIRE FORMANT UNE TRAME JASPÉE OR ET SOIE.

991. Le montage de ce tissu est tout à corps. La réduction de la chaine formant corps d'étoffe est de 80 fils au centimètre ; celle de la chaine formant poil de liage est de 25 fils au centimètre.

Les effets façonnés produits par le liseré grenadine, sont liés avec le taffetas de dessous.

La partie taffetas faisant le fond de l'étoffe forme double étoffe. Le taffetas est pur.

Pour la partie taffetas, la réduction de trame est de 36 coups au centimètre ; et pour la partie grenadine, de 18 coups.

On trame par deux coups soie et un coup grenadine.

La trame pour la partie taffetas est blanche ; la trame grenadine est blanche également.

On a fait cet article, depuis quelques années, pour gilets de bal et de soirée. Il est principalement fabriqué pour l'exportation.

TISSU DEUX CHAÎNES, MOITIÉ TAFFETAS, MOITIÉ GROS-GRAIN.

992. Montage tout à corps. Ourdissage sur deux rouleaux. La réduction de chaque rouleau est égale, c'est-à-dire de 40 fils au centimètre pour chacun.

L'une des deux chaînes est blanche, l'autre de couleur marron.

Le dessin dans cette étoffe est reproduit par deux taffetas dont les couleurs sont différentes; tous deux sont parsemés d'effets liserés. Le taffetas blanc est tramé de couleur bleue; le marron est tramé de la même couleur.

L'étoffe dont il s'agit est tissée ainsi :

Un coup taffetas, sous le pas marron; cinq coups sont tissés par un coup bleu et un coup marron; puis vient un gros coup coton sous le pas blanc; ainsi de suite, en répétant plusieurs fois. On en fait autant avec un gros coup coton marron.

Le liage de ce tissu a lieu à l'envers; il est toujours fait par celui des deux pas qui ne figure pas.

On emploie cet article pour gilets. Il appartient aux tissus fantaisie, et n'a rien d'ailleurs de remarquable comme aspect.

TISSU GROS-GRAIN FORMANT CÔTE SERGÉE TRANSVERSALE PAR LA CHAÎNE, AVEC EFFETS LISERÉS REPOSANT SUR UN FOND SERGÉ UNI.

993. Le montage de ce tissu est tout à corps.

L'ourdissage se fait sur deux rouleaux. La réduction de l'une des chaînes est de 60 fils doubles au centimètre; celle de l'autre, de 20 fils simples.

Remettage par deux fils de pièce et un fil de toile.

La réduction de la partie gros-grain formant la côte sergée est de 12 coups pour le rapport de la côte, savoir : un coup trame noire; un coup trame liserée de couleur bleue. Après ces douze coups, on passe un gros coup coton, qui fait bosseler la partie sergée, et lui fait produire relief. Les douze coups passés, et le gros coup coton, la chaine liera à l'envers de l'étoffe; on recommence ensuite le même nombre de coups. Les six coups de trame noire forment le petit chevron qui fait corps d'étoffe en dessus.

L'aspect de ce tissu est riche; c'est une étoffe solide et d'un bon usage. On l'emploie pour gilets. C'est un genre de tissu qui offre de grandes ressources, et peut se varier à l'infini. Il appartient à la catégorie des articles riches et de bon goût.

TISSU FAÇONNÉ, FOND TAFFETAS TRAMÉ ONDÉ, AVEC FLOTTÉ DE CHAÎNE.

994. Ce tissu est monté tout à corps. La réduction de la chaîne est de 90 fils doubles au centimètre; cette chaîne est ourdie sur un seul rouleau.

La particularité de ce tissu est de présenter une surface ondulée, par suite de ce que la trame forme un grain. Ce qui permet à la trame de produire cet effet, c'est qu'elle est montée de manière qu'un gros fil est tordu autour d'un fil beaucoup plus fin; d'où il résulte que dans les endroits où le fil fin apparaît, la matière est nécessairement plus *grenée*. Le toucher de ce tissu répond à son aspect; c'est-à-dire, qu'il n'est pas lisse et est inégal sous la main.

Cette étoffe entre dans la catégorie des tissus riches, et est d'un prix assez élevé. Il offre quelque ressem-

blance avec le crêpe. On l'emploie pour robes; il s'est fait aussi pour modes, pour rubans, etc.

C'est aux environs de Pélussin et de St-Paul-en-Jarret (Loire), que se trouvent principalement les mouliniers qui montent les matières propres à ce genre de tissu.

TISSU FAÇONNÉ CHAÎNE SOIE, TRAMÉ LAINE ET SOIE, FORMANT DES POIS INÉGAUX ET DE DIFFÉRENTES COULEURS.

995. Montage tout à corps. La chaîne est ourdie sur un seul rouleau et rayée inégalement. La réduction est de 80 fils doubles au centimètre. La réduction de trame est de 56 coups au centimètre, par un coup de trame laine et un coup de trame soie. La trame varie pour former le glacé du taffetas formant de petits pois inégaux comme il est dit dans le titre.

La trame soie est liée à l'envers, de distance en distance, et par un liage très clair.

La trame laine flotte à l'envers des petits effets taffetas.

L'armure du fond laine est un sergé par la trame.

On peut varier ce tissu à l'infini, par de multiples combinaisons. Il offre l'aspect d'un semis de pois différenciés par leur grosseur et par des couleurs variées. On l'emploie pour gilets.

TISSU FOND GROS-GRAIN, DEUX PAS, AVEC SUPERPOSITION D'UN SECOND TISSU, RAYÉ ET QUADRILLÉ, PLAQUÉ DE DISTANCE EN DISTANCE.

996. Le montage est tout à corps. L'ourdissage se fait sur deux rouleaux. La réduction de chaîne est de

90 fils au centimètre pour chaque rouleau. Le premier rouleau est ourdi par un fil noir et un fil gris; le deuxième est ourdi à dispositions, combinées de manière à former de petits carreaux, dans la partie où le second tissu est superposé au tissu de fond.

Remettage par un fil d'un rouleau et un fil de l'autre.

Le fond représente une armure *sablée* par les deux couleurs de la chaîne du tissu principal.

La seconde chaîne qui forme des carreaux ou losanges, de distance en distance sur la surface de l'étoffe, est une chaîne supplémentaire qui est superposée au tissu principal, et fait une étoffe indépendante formant la *poche;* elle est quadrillée d'après les dispositions de la chaîne par une trame supplémentaire.

La réduction du gros-grain est de 40 coups au centimètre. On trame par un coup coton noir et un coup coton blanc.

Dans la partie superposée faisant double étoffe, la réduction est de 80 coups au centimètre; savoir: un coup pour le tissu de dessous et un pour celui de dessus.

La trame et la chaîne flottent, pour être ensuite découpées, dans la partie où la seconde étoffe cesse d'être appliquée sur le tissu de dessous. Ce dernier ne subit pas d'interruption.

Ce tissu est d'un aspect curieux; il coûte assez cher, à cause de l'emploi de la double chaîne. On l'emploie pour gilets. Il peut être rangé daus la catégorie des articles riches et d'un goût un peu original.

TISSU GROS-GRAIN, AVEC EFFETS SATIN ET LISERÉ.

997. Montage tout à corps. Ourdissage de la chaîne sur un seul rouleau, et réduction de 40 fils au centimètre. La chaîne est blanche.

On trame par un coup soie de couleur noire et un coup coton blanc. Réduction de la trame : 40 coups au centimètre.

L'armure de la chaîne faisant effet satin, est de cinq coups, et par suite celle du satin cinq lisses.

La trame coton flotte à l'envers de l'étoffe et est liée toutes les trois ou quatre dents.

Les effets liserés contournent sur la partie satin, et y produisent le façonné.

La trame soie flotte aussi à l'envers, et est liée légèrement.

Ce tissu se range parmi les étoffes classiques pour gilets soie et coton.

TISSU GROS-GRAIN ET CANNELÉ, AVEC EFFETS LISERÉS.

998. Ce tissu est monté tout à corps. La chaîne est ourdie sur un seul rouleau ; sa réduction est de 80 fils simples au centimètre.

On trame par deux coups soie et un coup coton. Une partie de la chaîne flotte trois coups, et l'autre partie fait taffetas en dessous.

L'armure de la partie *liseré* fait taffetas, et l'autre partie de la chaîne lie à l'envers.

L'aspect de ce tissu représente un fond gros-grain avec de grosses côtes d'intervalle en intervalle.

Cette étoffe est une des nombreuses variétés de l'article gros-grain pour gilets. Elle ne date guère que

d'environ dix ans; on peut la classer parmi les tissus très ordinaires.

TISSU GROS-GRAIN, TRAMÉ COTON JASPÉ ET SOIE, AVEC EFFETS LISERÉ SOIE SUR LE FOND JASPÉ, ET FAÇONNÉ TAFFETAS BLANC PUR, FORMANT DOUBLE ÉTOFFE.

999. Montage tout à corps. La chaîne est ourdie sur un seul rouleau; sa réduction est de 60 fils doubles au centimètre.

On trame par deux coups soie et un coup coton jaspé. Réduction de trame : 60 coups au centimètre.

La trame coton jaspé flotte à l'envers sous le taffetas pur; de même que la trame soie flotte à l'envers sous la partie jaspée du tissu. Les deux trames sont liées légèrement.

Ce genre d'article se varie à l'infini. Il se combine avec des bandes satin, cannelé, doubleté, etc., etc. Lorsqu'il est bien entendu, il arrive à former d'assez gracieux types d'étoffes.

On emploie ce genre de tissu pour gilets.

VARIÉTÉ DE TISSU GROS-GRAIN, DEUX CHAÎNES, TRAME COTON DE DEUX COULEURS, AVEC EFFETS FAÇONNÉS, PAR UNE SEULE CHAÎNE.

1000. Ce tissu est monté tout à corps. — Ourdissage sur deux rouleaux, un pour la chaîne blanche, un pour la chaîne de couleur marron. La réduction de la chaîne blanche est de 56 coups au centimètre; il en est de même pour la chaîne marron. Les deux chaînes sont ourdies doubles.

On trame par deux coups de coton blanc et un coup

de coton couleur marron. La réduction de trame est de 32 coups au centimètre.

Les deux coups de la trame coton blanc font taffetas; le coup de coton marron est passé sous la moitié de la chaîne de même couleur; puis on passe deux coups de la trame coton blanc, qui font taffetas; ensuite un coup de coton marron est passé sous la seconde moitié de la chaîne marron, et ainsi de suite.

Dans la partie de l'étoffe où le dessin représente de petits feuillages, le fond est pur; le coton marron passe à l'envers du tissu.

L'aspect de ce tissu présente un gros-grain de deux couleurs.

Ce genre d'étoffe entre dans la catégorie des articles simples et ordinaires. Il se fait pour gilets.

TISSU GROS-GRAIN, DEUX PAS, DEUX TRAMES, FORMANT DES BOYAUX REPS ET DES EFFETS DE FLOTTÉ.

1001. Montage tout à corps. La chaîne est ourdie sur un seul rouleau par un fil blanc et un fil marron, et sa réduction est de 80 fils doubles au centimètre.

Réduction de trame : 45 coups au centimètre.

On trame par un coup soie de couleur bleu-napoléon, un coup soie de couleur marron; on répète le coup bleu et le coup marron; puis on passe un coup coton marron sous le pas marron. On passe ensuite un coup de chaque couleur bleu et marron, puis le coup coton blanc sous le pas blanc.

L'aspect de ce tissu présente un gros-grain de deux couleurs; sur le fond gros-grain, la trame marron forme de petits effets liserés, puis des boyaux reps de couleurs bleue et marron forment des sinuosités sur le fond de l'étoffe.

Les trames coton flottent à l'envers des boyaux reps; les trames soie flottent à l'envers du fond côtelé, et sont liées légèrement.

Cette étoffe est une des variétés nombreuses des articles pour gilets.

TAFFETAS FAÇONNÉ, FOND PUR, AVEC DEUX TRAMES DE COULEURS DIFFÉRENTES.

1002. Le montage est tout à corps. Ourdissage sur un seul rouleau; la réduction de la chaîne est de 60 fils doubles au centimètre.

La réduction de la trame est de 60 coups au centim.

On trame par un coup blanc et un coup noir.

La trame de couleur noire fait taffetas avec le corps du tissu; la trame blanche forme des effets façonnés sur la surface de l'étoffe, et lie à l'envers en taffetas avec une fraction de la chaîne. Les effets façonnés sont de divers genres; ainsi des effets reps, effets de cannelé, etc., etc. Ces effets imitent la broderie.

Ce genre d'etoffe s'applique à diverses destinations; il offre une quantité de ressources, et peut être utilisé avec avantage. On le fait pour robes, pour ombrelles, pour cravates, pour rubans, etc., etc.

C'est un type de tissu très ancien; il date du siècle dernier.

TISSU TAFFETAS, DEUX CHAÎNES, SE TISSANT L'UNE A LA SUITE DE L'AUTRE.

1003. Montage tout à corps, pour les articles à disposition. Les deux chaînes sont ourdies chacune sur un rouleau. Leur réduction est susceptible de varier, suivant la beauté de l'étoffe que l'on veut obtenir.

La création de ce genre de tissu appartient à l'industrie de Saint-Etienne. On en a tiré un excellent parti, comme application à l'article rubans.

Voici l'entente de ce genre :

On ajoute une chaîne rayée à disposition à la suite d'une chaîne unie, (quelquefois c'est une chaîne chinée imprimée ; quelquefois encore, une chaîne dont la matière est différente).

Dans cette sorte de tissu, les deux chaînes ne travaillent qu'alternativement, soit d'une manière complète, soit par fractions. La chaîne qui cesse de travailler flotte toujours à l'envers, pour être ensuite découpée.

Souvent la jonction des deux chaînes est rebordée par un effet de chaîne formant un flotté de 3 ou 4 coups, ou un cannelé, ou un liseré par la trame.

Le tissu que nous décrivons en ce moment a joué un très grand rôle dans la fabrique de Lyon. Beaucoup d'articles a volants se sont produits par cette combinaison, dans les années 1856, 1857 et 1858. Plusieurs maisons de fabrique ont même ajouté une troisième chaîne pour des articles très compliqués.

L'inconvénient que présente ce genre d'étoffe, c'est qu'il est d'un prix très élevé, à cause de l'emploi de plusieurs chaînes.

TISSU APPELÉ TAFFETAS-POMPADOUR, AVEC EFFETS DE POIL, BANDES SATIN, BANDES CANNELÉES, ETC.

1004. Ce genre de tissu date du règne de Louis XV, ainsi que l'indique la dénomination de *Pompadour* qui lui a été donnée à l'époque de son apparition. Il a fait naître une prodigieuse quantité de variétés, dont nous ferons connaître les principales.

L'étoffe dont il s'agit a eu un grand succès de mode à la Cour de Louis XV et à celle de Louis XVI; toutes les grandes dames de ce temps, où le luxe du costume a été porté à un si haut degré, ont eu des robes de ce riche et beau tissu.

On sait que la célèbre marquise de Pompadour, qui fut une des nombreuses maîtresses de Louis XV, et gouverna réellement la France pendant de longues années, a donné son nom à tout ce qui s'est fait de son temps. C'est ainsi que l'on dit encore de nos jours: *ameublements Pompadour, ornements de style Pompadour.* Les objets d'art qui datent de cette époque se distinguent généralement par des formes contournées, des couleurs fraîches et tranchantes. Ce que l'on appelle ordinairement *costume Pompadour* était un costume de femme avec poudre, paniers, fleurs, dentelles et rubans à profusion. La *robe à la Pompadour* était un négligé coquet inventé par la marquise elle-même. Les formes de cette robe prenaient le cou, étaient boutonnées au-dessus du poignet, adaptées à l'élévation de la gorge, colantes par les hanches, et dessinaient la taille.

Le tissu dont nous donnons en ce moment la description était précisément celui que l'on employait pour *robes à la Pompadour.* De nos jours, on a essayé de remettre ce tissu en cours de fabrication; il a eu les faveurs de la mode, il y a environ douze ans; depuis, il s'est montré à différentes reprises, mais sans obtenir un succès aussi marqué.

La maison Champagne et Rougier, de notre ville, a fabriqué avec beaucoup d'avantage ce genre d'étoffe, en le traitant d'une manière large, en y adaptant des combinaisons heureuses et une habile entente de dessins et de dispositions.

Nous ne devons pas oublier de mentionner que le sultan Abdul-Medjid, charmé de ce genre d'étoffe et de son aspect gracieux, riche et coquet, en a fait, il y a quelques années, à une maison de Lyon, une commande considérable. L'intention du souverain de la Turquie était d'habiller tout son sérail de cette étoffe.

Voici la description de l'un des types de ce tissu :

Le montage est à corps et à lisses; le plus souvent, sur un fond taffetas. C'est sur ce fond que reposent les effets façonnés par une double ou triple chaîne, appelée *poil*.

On a soin de choisir pour le fond un riche taffetas.

Le rapport de la disposition porte 16 centimètres, et est distribué ainsi :

Sept centimètres formés par une bande cannelée, qui flotte sept coups à l'endroit, et repose sur une toile taffetas. La bande et la toile sont bleu de ciel, nuance vive. Dans ces sept centimètres est compris un effet de poil de mêmes couleur et nuance, mais reposant sur taffetas blanc, rebordant la bande par une imitation de feston de la même dimension que les effets cannelés, et formant des sortes de boucles, surtout des effets de passementerie, au moyen d'une armure satin de huit.

Ces effets de poil sont passés aux maillons, tandis que la partie de cannelé droit est sur des lisses.

Deux centimètres de taffetas blanc uni, passé aux lisses.

Un cannelé de six millimètres, monté sur le même corps de remisse que le large cannelé dont il est parlé plus haut. Ce petit cannelé est divisé par deux millimètres d'organsin blanc; deux millimètres de couleur bleue, et deux autres millimètres organsin blanc.

Un centimètre et demi taffetas blanc; un second

petit cannelé, de même que celui que nous venons de décrire.

Un centimètre et demi de taffetas blanc, comme précédemment.

Un troisième petit cannelé de six millimètres, pareil aux deux dont nous avons déjà parlé.

Deux centimètres taffetas blanc uni.

Sur les trois petites baguettes de cannelé, que nous avons indiquées ci-dessus, reposent des groupes de fleurs et feuillages, superposés à ces trois petits cannelés et aux intervalles taffetas uni.

Ces groupes de bouquets sont produits par un poil doubleté, monté à corps. Le poil formant le feuillage est d'une couleur vert foncé; la fleur du premier bouquet est ombrée du rose vif au rose moyen, cependant la nuance vive doit être dominante. Pour le second bouquet, qui est jeté dans un autre sens que le premier, et qui reborde une autre partie de la disposition, le feuillage est de même nuance; la fleur est ombrée de la couleur *capucine,* nuance foncée, à la couleur or, nuance vive.

La chaîne de couleur verte, destinée à faire le feuillage des deux bouquets, est ourdie sur un seul rouleau, et forme le premier poil. Dans le deuxième poil, les deux ombrés sont ourdis aussi sur le même rouleau, à la suite l'un de l'autre; l'ombré qui va du rose vif au rose moyen, remplit à peu près la moitié de l'intervalle de la partie droite de la disposition, tandis que l'ombré de couleur capucine à la couleur or remplit l'autre moitié de cette disposition, en prenant la partie gauche.

La chaîne de ce poil doubleté est ourdie double ou triple, suivant la couverture que l'on veut donner au tissu.

Le dessin du bouquet est ordinairement produit par

flotté de poil. La partie verte de ce poil lie en sergé sous les effets de couleur rose, et à son tour la partie rose lie également en sergé sous la partie de couleur verte.

Il faut observer toutefois que pour que le dessin se produise par flotté sans liage, il est indispensable que les effets soient de petite dimension.

PREMIÈRE VARIÉTÉ DE TISSU POMPADOUR.

1005. La disposition de ce second type du tissu Pompadour porte 14 centimètres 1/2 de largeur, et est entendue comme il suit :

Deux corps de lisses pour le fond, dont l'un satin et l'autre taffetas. La partie satin a 4 centimètres 1/4 (il faut que ce soit un satin très fourni), la partie taffetas a 10 centimètres 1/2. La partie satin est rebordée d'un effet de poil qui est de couleur bleue, comme le satin, et imite le jour dentelle, genre valenciennes. Cette bordure a 2 centimètres de largeur; elle est montée à corps, et repose sur un fond taffetas blanc, faisant *le jour*. Elle se trouve reproduite de chaque côté de la bande satin, c'est-à-dire à droite et à gauche.

Vient ensuite une partie ou bande taffetas blanc uni, qui a 6 centimètres 1/2 de largeur. Au milieu de cette bande taffetas, repose un bouquet façonné par effet de poil, portant 4 centim. dans sa partie la plus large. Le feuillage est vert; les trois bouquets occupent chacun environ le tiers de la dimension de largeur du groupe : l'un est ombré de la nuance capucine foncée à la nuance or; un autre, du rose vif au rose pâle, et du rose pâle au rose vif, c'est-à-dire que l'ombré subit tour à tour la gradation ascendante et descen-

dante ; un troisième enfin est ombré de la nuance lilas pensée à la nuance lilas clair.

De même que dans le type précédemment décrit, le poil qui forme le groupe de feuillages et de bouquets flotte à l'envers ordinairement sans être lié ; nous entendons par là que son liage ne fait pas corps de tissu. Mais après quinze coups de trame, le seizième vient le lier à l'envers ; ce liage s'opère par un sixième de la chaine, c'est-à-dire un fil sur six.

Le poil n'est pas découpé.

DEUXIÈME VARIÉTÉ DE TISSU POMPADOUR.

1006. La disposition de ce troisième type du tissu Pompadour porte une largeur de 19 centimètres 1/2. Le montage est à corps et à lisses.

Le taffetas est plein, c'est-à-dire qu'il occupe tout le fond de l'étoffe. La partie façonnée, qui se produit par un poil tripleté, a 10 centimètres de dimension dans sa plus grande largeur.

On entend par ce poil tripleté, trois corps de poil : un, de couleur verte, ombré dans quelques parties, du vert tendre au vert foncé ; un autre ombré, du rose vif au rose un peu pâle ; un troisième est blanc.

Les effets de poil forment armure satin et quelquefois armure sergé ; ils lient avec le corps du tissu.

Comme dans le type que nous décrivons les formes sont de plus grande dimension que pour les deux types précédents, le liage du poil est nécessaire, afin d'éviter de trop grandes brides.

Nous devons ajouter, comme complément à ce que nous avons dit dans le préambule de l'article explicatif du premier type, que les tissus Pompadour ont été avantageusement appliqués pour ombrelles.

TROISIÈME VARIÉTÉ : TISSU POMPADOUR SUR TAFFETAS ÉCOSSAIS.

1007. Le montage est à corps et à lisses.

La disposition porte 15 centimètres. Dans ces 15 centimètres, figure un large carreau de 8 centimètres. Sur ce carreau serpente un effet façonné par un poil doubleté et ombré, qui produit un bouquet formant torsade, et allant d'une extrémité à l'autre du carreau. Vient ensuite une petite bande de 3 centimètres, rayée et ombrée, sur laquelle repose un semis de pois de différentes grosseurs, croisant la disposition en lignes brisées. Ce semis de pois est produit par un poil simpleté. Puis arrive une seconde bande de 3 centim. 3/4, de couleur autre que la précédente, également rayée et ombrée, sur laquelle est superposé un poil simpleté de couleur or, produisant de petits effets qui se suivent en ligne directe.

Les diverses nuances qui entrent dans la disposition de ce tissu sont de couleurs vives, chatoyantes, de manière que leur opposition et leur contraste produisent de ces tissus à grand effet. Les bandes, les effets façonnés produits par les poils sont entendus de manière à dominer le carreau principal.

Les étoffes de ce genre sont d'un goût un peu original; elles étaient destinées à des dames qui, désespérant de fixer l'attention par la jeunesse et la beauté, cherchaient à l'attirer par des toilettes excentriques. Aussi l'on peut dire du tissu que nous venons de décrire, qu'il est plus remarquable par son aspect assez bizarre que par le bon goût.

QUATRIÈME VARIÉTÉ : TISSU POMPADOUR, AVEC DISPOSITIONS CHINÉES.

1008. Le montage de ce tissu est à corps et à lisses. Sa disposition est ainsi entendue :

Elle porte 11 centimètres 1/2, savoir :

3 centim. de chiné par trois tons : deux tons roses, l'un rose vif, l'autre rose pâle, formant camaïeux, et un troisième ton noir; ce chiné représente un chiné *fouetté* par égales portions. Ensuite un filet blanc, de 2 centimètres, rose vif pur; un autre filet blanc; une seconde bande chinée de 3 centimètres, comme celle ci-dessus et dans les mêmes conditions; un filet taffetas nuance rose vif. Enfin 3 centim. taffetas blanc pur.

La partie rose vif pur est recouverte d'un effet façonné blanc pur formant des groupes d'œillets. Cet effet est produit par un poil simplété, liant en satin à l'endroit.

La partie taffetas blanc pur est disposée par un poil ombré doubleté, formant un groupe de fleurs d'un aspect très gracieux. Ce poil est disposé de manière à former les effets suivants : Sur le bord du groupe, de petites fleurs ombrées dans l'ordre suivant : du lilas pâle au lilas vif; du cerise vif au cerise pâle; du capucine foncé au bouton d'or.

Ces trois ombrés sont ourdis ensemble, pour se succéder et fournir au groupe les trois tons différents qu'il doit présenter.

CINQUIÈME VARIÉTÉ : TISSU POMPADOUR, FOND SIMPLETE AVEC GROUPES DE FLEURS PAR UN POIL TRIPLETÉ.

1009. Le montage est à corps et à lisses.

Il faut trois corps de poil. La chaîne est ourdie sur

un seul rouleau et passée aux lisses; elle est en organsin gris.

Le premier poil est organsin blanc; il forme, sur toute la superficie du tissu, des formes façonnées ornements et fleurs, avec des effets d'armure. Dans certaines parties du dessin, se trouvent des groupes de fleurs de large dimension, par les deux autres poils qui sont ombrés (n^os 2 et 3).

Les effets produits par les poils 2 et 3 sont rebordés par le poil blanc (n° 1), de manière à former dans cette partie un poil tripleté.

Les trois poils lient à l'envers, de distance en distance, par 1/10 de la chaîne et une fraction du poil.

Dans ce genre de tissu, le fond uni compose à peu près le tiers de l'étoffe; le reste est tout façonné.

Cet article appartient à la catégorie des tissus riches; par son entente, il est susceptible de produire de très beaux effets façonnés.

SIXIÈME VARIÉTÉ : TISSU POMPADOUR, FAÇONNÉ BROCHÉ.

1010. Ce tissu est monté à corps et à lisses. La disposition est entendue ainsi :

Un effet de poil formant chevron, reposant sur fond taffetas; une bande de 12 millimètres brochée 2 lats, faisant camaïeux par effet de trame et par deux nuances, vert clair et vert foncé; un second chevron reborde cette bande brochée; 2 centimètres de taffetas blanc, sur lequel repose un effet de poil doubleté formant ornement; un troisième chevron; une seconde bande brochée 2 lats; un quatrième chevron; 2 centimètres taffetas pur, nuance rose vif; un cannelé de 2 millim.; 2 centim. 1/2 de taffetas rayé rose et vert; un cannelé

blanc de 2 millim.; 2 centimètres de taffetas rose vif pur; d'une partie rose vif pur à l'autre, repose de distance en distance un bouquet broché offrant six nuances; un cannelé de 5 millim., sur trois couleurs : noir, vert et blanc; 7 millim. de taffetas blanc pur, sur lequel repose un effet de poil doubleté; un cannelé de 8 centimètres, ourdi par égales parties : blanc, vert, noir, vert et blanc; 7 millim. de taffetas blanc pur, avec effet de poil doubleté; un cannelé de 5 millim. sur trois couleurs, ou rayures : blanc, vert et noir; 2 centim. de taffetas nuance rose vif; un cannelé de 2 centimètres blanc; 2 centim. 1/2 taffetas rayé rose et vert; un cannelé de 2 centimètres; une bande de 2 centim. taffetas uni, nuance rose vif.

Entre les deux cannelés blancs, et sur cette dernière partie rose et vert, repose un petit bouquet broché offrant quatre nuances, moitié soie ondée, moitié soie plate.

Ce tissu est riche, et c'est un type tout particulier.

SEPTIÈME VARIÉTÉ : TISSU POMPADOUR, AVEC DES ORNEMENTS EN PASSEMENTERIE.

1011. Montage à corps et à lisses.

La disposition porte 11 centimètres 1/2. Elle est entendue ainsi :

Une bande taffetas bleu-napoléon, de 6 centim. 1/2, passée aux lisses; un effet de poil de 2 millimètres, formant un feston satin; 5 millim. organsin, de couleur marron, pour taffetas monté à corps, avec rebordure par un feston satin par effet de poil, de 2 mill. comme ci-dessus. Au milieu de cette bande taffetas marron, sur un espace de 3 centim. 1/4, est passé un poil doubleté. Ce poil, qui, de même que les festons

satin, est monté à corps, forme des ornements en passementerie, par deux couleurs de poil : blanc et marron. La partie blanche de ce poil fait corps d'étoffe par intervalle, en blanc pur, en se substituant à la chaîne de fond. La partie de poil de couleur marron se produit par effets satin marron, contournés par un filet blanc.

Nous ajouterons, en terminant ici les descriptions des innombrables variétés que l'on peut créer avec le type de tissu Pompadour, que ce type offre un champ immense et une foule prodigieuse de ressources et de combinaisons.

Ainsi, l'on peut faire des imitations de guipure, des tissus avec cinq ou six corps de poil; enfin une quantité innombrable de dispositions variées à l'infini.

TISSUS FAÇONNÉS, APPELÉS MEXICAINE.

Avant de donner la description de ce genre de tissu, nous devons faire remarquer qu'il appartient, pour ainsi dire, à la même famille que les *Pompadour;* qu'il date de la même époque, et que, dans tous deux, c'est à peu près le même ordre d'idées et la même entente.

Seulement, dans la *mexicaine*, les formes et les effets sont plus petits : c'est, pour ainsi dire, le même type en miniature; car si, dans les Pompadour, les dispositions comportent des formes de larges proportions, ici, au contraire, nous ne trouverons que de petits effets très gracieux et très jolis. Les Pompadour pouvaient convenir à des dames d'un certain âge, ou à celles qui voulaient fixer les regards par un peu d'excentricité; tandis que la mexicaine paraît destinée plu-

tôt à de jeunes personnes. Dans ce dernier tissu, tout est simple, en même temps que joli, gracieux et de bon goût.

Ajoutons que l'on a tellement compris, au siècle dernier, tout le parti qu'il pouvait offrir, toutes les ressources qu'il présentait et toutes les combinaisons auxquelles il se prêtait, que l'on peut dire qu'aujourd'hui il serait très difficile de créer et imaginer quelque chose de nouveau dans ce genre de tissu.

Il ne reste plus maintenant, à notre avis, qu'à se modeler sur les conceptions et les dispositions qui nous ont été léguées, et à les combiner d'une manière heureuse, en les variant selon le goût de notre temps.

La mexicaine a été d'une grande ressource, surtout pour l'industrie stéphanoise ; le bon parti que les fabricants de rubans ont su tirer de ce tissu, a contribué à la prospérité de leurs manufactures, et à la renommée hors ligne que St-Etienne a acquise dans sa spécialité.

PREMIER TYPE DE TISSU MEXICAINE.

1012. Ce tissu exige toujours un beau taffetas. Le montage de tous les tissus mexicaine est à corps et à lisses. Pour le type que nous décrivons, l'entente est ainsi :

La chaîne est ourdie sur un seul rouleau. Le taffetas blanc, qui forme le fond, est plein. La disposition comporte 7 centimètres. A un centimètre du cordon, se trouve un petit chevron de 2 millimètres, produit par un poil blanc, monté à corps ; puis, à la distance d'un centimètre de ce chevron, un groupe de très petites fleurs, qui occupe une superficie de 14 millim., reposant sur le fond. Ces fleurs, de nuance lilas vif, sont produites par un poil simpleté, monté à corps ;

puis, après un centimètre d'étoffe unie, vient un autre petit chevron, pareil à celui dont nous avons déjà parlé. Enfin, après un autre centimètre de taffetas blanc, un double chevron de couleur lilas vif, produit par un poil simpleté; ce chevron termine la disposition.

Le tissu que nous venons de décrire produit un très gracieux effet; il est d'une simplicité qui n'exclut ni la richesse ni le bon goût.

DEUXIÈME TYPE DE TISSU MEXICAINE.

1013. L'entente de ce second type est ainsi :

Le fond du tissu est comme dans le précédent, un taffetas plein. La chaîne est blanche, et ourdie sur un seul rouleau.

La disposition comporte 7 centimètres; elle commence par un petit chevron blanc de 2 millimètres, produit par un poil simpleté monté à corps; 2 millim. taffetas uni; 4 millim. de cannelé, par un poil blanc monté à corps, flottant 7 coups liant au 8^{e}, puis flottant de nouveau 3 coups et liant au 4^{e}, et ainsi de suite; 2 millim. taffetas uni; un deuxième chevron, comme le précédent; 2 millim. taffetas uni; un cannelé, pareil à celui dont il a déjà été parlé; 2 mill. taffetas uni; 6 millim. occupés par un effet de poil doubleté, de deux couleurs : bleu vif et bleu moyen, formant une colonne torse, et reposant sur le fond taffetas; 2 mill. taffetas; 3 millim. occupés par un effet de poil doubleté, formant deux jolis groupes de fleurs, dont l'un est plus volumineux que l'autre.

Le premier poil, ombré du vert moyen au vert foncé; le second, ombré du rose vif au rose moyen; 2 millim. de taffetas uni; 6 millim. occupés par un effet de poil doubleté, formant colonne torse, comme

celle indiquée plus haut. Ces deux colonnes torses servent d'encadrement aux groupes de fleurs ; enfin 2 millim. de taffetas qui terminent la disposition.

TROISIÈME TYPE DE TISSU MEXICAINE.

1014. Pour la disposition du type que nous allons décrire, la chaîne est ourdie sur 4 rouleaux, et comporte 9 centimètres, dans l'ordre suivant :

Un cannelé blanc, de 2 millimètres, reposant sur un taffetas de même couleur; 24 millim. taffetas blanc uni; 2 millim. cannelé blanc, comme le précédent; sur la partie taffetas blanc uni repose un poil doubleté ombré.

2 centimètres d'une armure formant un petit cannelé contresemplé, flotté par six coups, avec le tiers de la chaîne faisant taffetas dessous.

Une bande taffetas blanc uni, de 2 centimètres. Cette bande taffetas est recouverte d'un effet de poil simpleté, de couleur blanche.

Viennent ensuite 2 centimètres d'armure cannelé contresemplé, de même que précédemment. Cette bande armure termine la disposition.

Le type de mexicaine que nous venons de décrire, diffère de ceux qui ont été analysés auparavant, en ce que le fond cannelé contresemplé exige beaucoup de soie ; il en résulte que c'est un tissu plus étoffé que la plupart des mexicaines, qui sont généralement des articles d'été, tandis que celui-ci est une étoffe d'hiver.

QUATRIÈME TYPE DE TISSU MEXICAINE.

1015. L'ourdissage de la chaîne, pour le tissu que nous allons décrire, se fait sur trois rouleaux. La disposition comporte 13 cent. 1/2; elle est ainsi entendue :

Un petit chevron blanc de 4 millimètres, en forme de cœur, par un poil simpleté reposant sur un fond taffetas également blanc.

1 millimètre taffetas blanc uni.

34 millimètres d'un poil simpleté couleur *capucine*, nuance vive, reposant sur une toile blanche. Ce même poil forme un fond armure superposé à la toile taffetas blanc. Sur ce fond armure se trouvent de petites *réserves* blanches, où le poil flotte à l'envers, pour recevoir l'effet de poil qui apparaît au milieu de ces réserves, et y produit de petits bouquets.

1 millimètre taffetas blanc uni.

Un second chevron de 4 millimètres, semblable à celui dont il est parlé plus haut.

22 millimètres taffetas blanc uni.

3 millimètres d'un petit cannelé couleur *capucine*, formant *chaînette*.

1 millimètre taffetas uni.

1 centimètre taffetas blanc, avec un poil simpleté de même couleur, produisant des effets armure satin.

1 millim. taffetas uni. — 1 millim. cannelé blanc.

17 millimètres d'une armure formant chevron, en flottant par sept coups. Ces 17 millimètres sont en couleur *capucine*.

1 petit cannelé d'un millimètre.

1 millimètre taffetas uni.

1 centimètre taffetas blanc avec un poil simpleté, produisant des effets satin, comme ci-dessus.

1 millimètre taffetas uni. — 3 millimètres d'un petit cannelé formant *chaînette* et de couleur *capucine*.

Enfin, pour terminer la disposition, 22 millim. taffetas blanc uni. Tout ce qui est poil, et effet satin, est monté à corps. La variété de mexicaine décrite ici est un bon type d'étoffe.

CINQUIÈME TYPE : MEXICAINE CHAÎNE SOIE, TRAME COTON.

1016. La chaîne est ourdie sur 3 rouleaux. Voici comment est entendue la disposition :

Une bande rayée, portant 4 centimètres 1/2, ourdie par 4 fils blancs et 4 fils de couleur rose; une bande blanc pur, de 4 centimètres 1/2, rebordée de chaque côté par un cannelé poil simpleté de 6 millimètres.

Le fond de la bande blanche est recouvert par un poil doubleté, qui porte 2 centim. 1/2. Une bande de 2 centimètres 1/2, rayée en rose et blanc. 1 millimètre organsin couleur jaune nankin. 1 millimètre organsin blanc. — 2 millimètres nankin. — 1 millimètre blanc. — 1 millimètre nankin. — 1 cannelé à poil de 2 millimètres. — 1 millimètre nankin. — 1 millimètre blanc. — 2 millimètres nankin. — 1 millimètre blanc. — 1 millimètre nankin.

Toutes les parties organsin blanc sont couvertes par un petit effet de poil formant un *moucheté* contresemplé, à chaque 1/2 centimètre.

Viennent ensuite 2 centimètres 1/2 d'une bande rayée en rose et blanc, comme celle décrite plus haut; ce qui termine la disposition.

Le type de mexicaine que nous analysons ici, date aussi du règne de Louis XV. Mais il s'en est fait en très-petite quantité; car, à cette époque, on tramait rarement en coton les articles appartenant aux tissus riches. D'ailleurs l'art de filer le coton n'était pas arrivé au degré où il est parvenu plus tard, et le filage à la mécanique n'était pas encore en usage.

SIXIÈME TYPE : IMITATION DE MEXICAINE MINIATURE, SANS ENVERS.

1017. L'ourdissage de la chaîne se fait sur 2 rouleaux. La disposition comporte 16 millimètres, et est ainsi entendue :

1 centimètre de taffetas blanc. — 6 millimètres taffetas couleur paille. — 1 petit filet cannelé blanc se pose sur le taffetas blanc, à 1 millimètre de la bordure; puis un second petit filet avant la fin de la couleur blanche, et à même distance du bord.

Au milieu de la partie taffetas blanc, se trouve un petit poil ombré simpleté, de couleur lilas, formant chevron, flottant six coups dessus, six coups dessous. Ce chevron a 2 millimètres 1/2. Un autre petit chevron par 1/2 chevron, et contresemplé, est au milieu de la partie taffetas de couleur paille. Il a aussi 2 millimètres 1/2 et flotte aussi six coups dessus, six coups dessous. Sa couleur est paille, c'est-à-dire la même que celle du fond sur lequel il repose.

Nous ne décrirons pas d'autres variétés de tissus mexicaine; nous dirons seulement que l'on a fait une foule d'essais en ce genre. Ainsi, l'on voit des mexicaines où sont représentés : soit des personnages, tels que bergers, bergères, etc.; soit des laboureurs soumettant des bœufs au joug; soit des oiseaux, des guirlandes de fleurs, etc., etc. Tous ces sujets sont traités en miniature. Car, ainsi que nous l'avons dit plus haut, les dessins des tissus mexicaine sont généralement entendus de manière à produire de petites formes et de très petits effets.

ÉTOFFES BROCHÉES.

L'art de brocher les étoffes a été connu, depuis bien des siècles, par les Chinois. Les Italiens, qui nous ont précédés, comme on le sait, dans la fabrication des tissus de soie, ont également pratiqué le broché sur les étoffes. Mais ce n'est que depuis le commencement de ce siècle que l'on fait des brochés par des moyens mécaniques.

C'est en Angleterre qu'a paru le premier battant brocheur. Nous avons adopté cette invention, que nous avons perfectionnée, en variant les systèmes de battants de cette espèce.

On entend par *étoffe brochée*, celle où la trame qui fait le broché, et qui est indépendante de la trame faisant le fond, ne s'applique que partiellement, c'est-à-dire dans la partie du dessin où doit se produire l'effet façonné. Cette trame ne va pas d'une lisière à l'autre; elle ne parcourt que le tracé du dessin auquel elle s'applique, et n'a pas besoin d'être découpée à l'envers du tissu.

Avant que l'on connût les battants brocheurs, on ne brochait que les étoffes riches où l'on employait des matières précieuses, telles que les fils d'or, d'argent, le *clinquant*, la *chenille*, la *cannetille*, etc., etc.

Il existe des articles où le broché est si compliqué, qu'il nécessite jusqu'à trente, quarante et même jusqu'à soixante *espolins* (1).

---

(1) L'*espolin* est une petite navette de 7 à 8 centim. de longueur, garnie d'une cannette, comme la navette ordinaire.

Ce genre de travail est d'une grande délicatesse, et ne doit être confié qu'à des ouvriers exercés et d'une aptitude reconnue.

Nous avons dit plus haut que les Anglais avaient inventé les premiers battants brocheurs; ce fut en 1820 que l'on commença à les mettre en usage chez nos voisins. Les fabricants français ne tardèrent pas de profiter de cette découverte dont les avantages étaient immenses. La maison Godemard Meynier et Delacroix, et la maison Paul Eymard, furent les premières à introduire dans nos manufactures le système anglais, pour la fabrication des tissus riches pour robes.

Mais les premiers battants ne pouvaient produire que deux ou trois couleurs; lorsque l'on voulait avoir un plus grand nombre de nuances, il fallait recourir à des espolins supplémentaires, que l'on remplaçait alternativement suivant le besoin. On employait encore un autre moyen : c'était des trames chinées dont la dimension était calculée avec le rapport du dessin, de manière que la couleur se terminait à l'endroit où la nuance devait changer.

Il parut à propos de perfectionner ce qu'il y avait d'incomplet dans les premiers battants brocheurs.

Les recherches auxquelles on se livra dans ce but, produisirent successivement une quantité de systèmes différents, dont nous allons citer les principaux.

Le premier fut le système appelé à *rondelles*, qui produisait le broché sous le tissu. C'est un des systèmes qui se sont le plus généralisés; il est toujours en usage. On l'a varié par une foule de combinaisons.

Plus tard, et il y a environ vingt ans, un nommé Thevenet, chef d'atelier à Lyon, a inventé le *battant brocheur sans envers*, qui pouvait s'appliquer à divers articles, comme écharpes, rideaux, tentures, etc., etc.,

et généralement à tous les tissus sans envers. Depuis, on a trouvé le *brocheur* pour velours; ce système de battant broche à la surface du velours, le velours se tissant toujours l'endroit dessus.

Le *battant-brodeur,* appliqué à l'article *plumetis* de la fabrique de Tarare. Dans ce système, la *rondelle* se trouve remplacée par un étui de cuivre qui renferme la cannette à défiler, la trame étant retenue par un petit ressort. Cet étui s'ouvre et se referme quand on le garnit, et la matière qu'il contient sort par un petit trou placé à l'extrémité du tube. L'étui a une position horizontale; il est supporté par une petite case en bois, faite de manière à laisser à l'espolin sa liberté pour sauter d'une case à l'autre, lorsqu'il a terminé son évolution.

Ce système permet de rapprocher beaucoup plus les effets façonnés que le système à rondelles; il s'applique plus spécialement au petit broché.

M. Desflaches, mécanicien à Tarare, a inventé, il y a six ou sept ans, un battant de ce genre à doubles cases; c'est-à-dire à deux rangs d'espolins superposés. Ce perfectionnement offre l'avantage de doubler le rapprochement des effets, et au besoin de contresempler les couleurs, par l'effet de la double case.

Ce même système de battant brocheur est arrivé à un tel point de perfection, qu'à Saint-Gall (Suisse) on a maintenant des *brocheurs* qui ont jusqu'à deux cents espolins dans un parcours de 120 centimètres; de sorte que l'on peut brocher tout ce qu'il est possible d'imaginer de plus petit comme effets, tels que *grain-d'orge*, *petits pois*, etc., etc.

M. Alexandre Perrin, manufacturier à Tarare, a introduit dans sa localité, depuis environ deux ans, le système perfectionné usité à Saint-Gall; il est arrivé à de très bons résultats.

Nous devons observer que la surveillance d'un métier aussi délicat exige des ouvriers d'une capacité hors ligne.

Le battant à *aiguille-plongeuse* date d'environ trente à quarante ans, et a acquis à Tarare de grands développements comme application aux mousselines.

Le système dont nous parlons ici consiste en plusieurs lames de fer plates, adaptées au battant, et fonctionnant au-devant du peigne. Ces lames sont mises en mouvement par la *marche* du métier; leur régulateur est une sorte de cylindre en tôle, découpé suivant la dimension du dessin, et qui vient recevoir l'extrémité du *porte-aiguille*, pour le pousser dans la direction qui lui est assignée.

Les *aiguilles* ont à peu près de 6 à 9 centimètres de long. La pointe en est plate et évasée, à l'effet de recevoir un petit trou dans lequel est passé le fil de la trame. Ce fil vient d'un petit rouleau placé devant les lisses ou le corps, et qui est retenu par un ressort ou contre-poids, de manière à donner aux trames le degré de tension convenable.

Le système que nous venons d'expliquer a été varié beaucoup. On l'a appliqué à la fabrication des rubans. M. Grangier, de St-Chamond, l'un des fabricants les plus distingués, est le premier qui ait eu l'idée de tirer parti du battant à aiguilles plongeuses modifié, pour la fabrication de l'article rubans. Il est parvenu, par ce moyen, à des créations heureuses et à des variétés de genres, remarquables comme goût, et qui ont obtenu de beaux succès. C'est principalement pour rubans gaze marabout que l'on a employé le battant à aiguilles plongeuses. Cependant, on peut dire qu'il a également réussi pour tous les genres de rubans.

A Lyon, MM. Valansot et C^e^, fabricants d'étoffes

façonnées, ont aussi appliqué à la fabrication des tissus de soie ce même système modifié. D'autres maisons, notamment la maison Giraudon, en ont fait également l'application à leurs articles.

Nous devons constater toutefois que c'est à Lyon que le système de battant dont il s'agit a donné les résultats les moins avantageux; la raison en est peut-être qu'on a voulu le compliquer à l'excès, ce qui en a rendu la pratique plus difficile.

Il y a environ sept à huit ans, M. Gonon, chef d'atelier à Saint-Etienne, inventa un système d'aiguilles plongeuses, dans lequel les aiguilles venaient apporter leur trame comme la navette, par l'ouverture de la chaîne. Ce procédé comportait un double porte-aiguilles, dont l'un produisait son évolution à droite, l'autre à gauche, et tous deux simultanément; les trames fournies par chaque porte-aiguilles opéraient leur mouvement de retour en laissant toujours ouverte la *marchure* de la chaîne; seulement, par une combinaison du dessin, les fils qui servaient de liage et d'arrêt à ces trames brochées, se rabattaient, puis on passait le coup de fond pour clore ce flotté de trame.

De ces procédés résultait une économie de cartons, parce que l'on passait trois coups sous le même carton.

Le système dont nous venons de donner un aperçu, n'a encore été que peu étudié jusqu'ici; il est susceptible d'offrir de grandes ressources.

Nous allons parler maintenant d'un battant brocheur appliqué spécialement à la fabrique de rubans de Saint-Etienne. Dans le système dont il s'agit, qui est une importation de l'Allemagne, et usité chez nous depuis dix ans environ, on a des battants qui peuvent comporter jusqu'à dix navettes par pièce de rubans. Toutes les navettes, quel qu'en soit le nombre, sont établies sur un

seul montant, et par étage ; c'est-à-dire que chaque navette a sa place réservée. Chaque porte-navette est mobile, de manière à monter ou à descendre au besoin, pour mettre en position la navette qui doit fonctionner. Les battants dont nous parlons ici exigent une grande précision ; ils s'appliquent à la fabrication des rubans en riches qualités.

Nous terminerons cette nomenclature par la mention du *battant à crocheter* et pouvant *brocher* en même temps, inventé depuis sept ou huit ans par M. Girerd, chef d'atelier à Lyon.

L'idée qui a donné lieu à la découverte de ce battant, peut être considérée comme un vrai tour de force de combinaisons ; rien de semblable n'avait été imaginé antérieurement.

Pour le *crocheté*, ce battant a l'avantage, dans les articles à bandes de diverses couleurs, tels que châles, robes, etc., de fournir à chaque bande la trame de fond en couleur pure qui lui est nécessaire ; si, par exemple, on a une bande blanche, une rose, une ponceau, une verte, une grise, etc., etc., chaque navette fournit la couleur pure qui convient à chacune de ces bandes. Or, c'était là une ressource que l'on n'avait pas auparavant ; et on ne pouvait obtenir que des *glacés faux*, à côté d'autres qui se trouvaient bons. L'application de ce battant au *crocheté* est pour la trame de fond.

Ce système de battant peut s'appliquer pour les bordures de châles soie ou laine, bordures d'ombrelles, etc. La jonction des trames est parfaitement obtenue, au moyen des navettes à pointiselles rétrogrades, qui ne fatiguent nullement la chaîne, à la jonction des trames.

Le battant Girerd fonctionne par le secours de la Jacquard et de deux barres *porte-navettes*, qui sont ascendantes et descendantes.

Ainsi, tour à tour la barre n° 1 et la barre n° 2 tissent la chaîne réservée à chacune d'elles ; et à chaque changement de barre, par un mouvement de mécanisme, la navette de l'une des barres vient saisir la trame de la navette qui a fait son évolution précédemment, et c'est ce qui constitue le crochetage.

On peut aussi, par l'emploi de ce système de battant, obtenir des *carreaux purs* et des *carreaux glacés*, en adoptant une navette de fond, qui glacera toutes les couleurs opposées.

Enfin ce système permettra, à raison des avantages qu'il présente, une foule d'applications nouvelles, que l'on n'aurait pu obtenir sans le secours de cette combinaison.

Enfin nous ajouterons que la partie crochetée peut se dissimuler complètement par un cannelé par la chaîne.

Nous ne pouvons entrer dans plus d'explications au sujet de ce système, mais nous donnerons un plan exact du battant, afin de mieux faire comprendre et apprécier l'invention.

Beaucoup d'autres *battants brocheurs* sont en usage, mais nous ne pouvons les décrire tous, cette nomenclature étant trop longue et d'ailleurs inutile. Nous avons dû citer seulement les principaux systèmes, c'est-à-dire ceux qui présentent des particularités remarquables et essentielles.

DES TISSUS CROCHETÉS.

Nous devons mentionner, à propos des articles crochetés, que les Indiens sont les premiers qui en aient fait, mais à la main et sans procédés mécaniques, sur des étoffes façonnées soie et or; par exemple, fond or d'un côté, et soie de l'autre; avec des effets façonnés soie sur fond or, ou effets façonnés or et soie sur fond soie. Nous ne saurions mieux rendre compte de cette fabrication, qu'en décrivant un type de ce genre que nous avons sous les yeux.

Cet échantillon est un fragment d'une écharpe de bonze (1). Il porte 30 centimètres de largeur. La chaîne de ce tissu est de couleur noire.

On peut dire que cette étoffe n'a pas d'envers, à proprement parler; mais nous serons obligé, pour rendre notre explication plus claire, de désigner chaque côté par *endroit* et *envers*.

A l'endroit, la moitié de la largeur (soit 15 centimètres) est crochetée par une trame or; l'autre moitié, par une trame argent. Au milieu de cette dernière partie, est un façonné lancé soie, de diverses nuances; sur l'autre partie, se trouve répété un semblable façonné.

Le dessin est entouré d'une petite bordure, avec effets de trame formant fond d'étoffe, or et soie sur fond argent d'un côté, et argent et soie sur fond or de l'autre côté.

L'envers de l'étoffe est fond noir, à la réserve des

---

(1) On appelle *bonze*, des prêtres chinois, japonais et indiens. Cette écharpe fait partie de leurs ornements sacerdotaux.

effets façonnés, qui d'un côté sont or et soie, de l'autre argent et soie, mais disposés dans un sens inverse que de l'autre côté du tissu; c'est-à-dire que les couleurs qui ont fait absence à l'endroit, se trouvent être dominantes à l'envers.

Le type que nous venons de décrire, est un spécimen très curieux de la fabrication indienne.

On fait également dans l'Inde beaucoup de brochés or et soie sur des tissus de coton, comme aussi des brochés soie contournés d'une chaînette or, genre de broderie au crochet originaire de ce pays.

Après la révolution de février 1848, dans un moment de souffrance pour la fabrique et de pénurie pour la classe ouvrière, le Gouvernement provisoire, à la prière du Conseil municipal et de la Chambre de commerce de Lyon, fit à la fabrique de cette ville une commande importante qui donna du travail, pendant plusieurs mois, à environ 4,000 ouvriers. Cette commande s'appliquait, en grande partie, à des articles crochetés pour écharpes et drapeaux aux couleurs nationales.

La commande devait être répartie entre un certain nombre de fabricants, mais peu d'entre eux montrèrent de l'empressement à soumissionner, redoutant les chances défavorables qui pouvaient se rencontrer. M. Purpan, manufacturier de notre ville, mu par un sentiment de sympathie pour les ouvriers lyonnais, et voulant venir en aide à leur situation précaire, ne craignit pas de contracter l'engagement de faire confectionner, à lui seul 1,700 pièces de ces écharpes ou drapeaux. Chaque pièce devait être de 56 mètres, ce qui représentait près de cent mille mètres. C'était là assumer une lourde charge et une haute responsabilité, eu égard surtout aux circonstances critiques du moment, et aux difficultés que l'on rencontrait soit à se procurer des fonds

pour payer les ouvriers qui ne pouvaient attendre, soit pour effectuer les rentrées.

Nous avons cru devoir signaler ce fait à propos des tissus crochetés, qui ne sont pas habituellement d'une fabrication courante; pour prouver que chaque genre d'étoffe peut être appelé, dans un moment donné, à rendre des services à l'industrie en général.

Avant de terminer ce qui concerne les articles crochetés, nous ajouterons que les Indiens font de ces genres d'étoffes à dispositions, parties unies, et parties façonnées sans envers, par deux couleurs différentes et par effets de chaîne et de trame.

L'entente de ces sortes de tissus est ainsi :

Dans la partie façonnée sans envers, la chaîne est ourdie par un fil groseille et un fil orange, et crochetée par un coup de trame orange et un coup de trame groseille.

Dans la partie à disposition unie, la chaîne est en couleurs pures.

L'échantillon de ce genre de fabrication, qui nous sert de type en ce moment, est fait de matières grossières en chaîne et en trame. Ce tissu paraît destiné à des vêtements ou à des ameublements.

Enfin, les Indiens ont tiré parti du crocheté sur toutes espèces de tissus, et en ont varié à l'infini les applications.

Constatons aussi que le crocheté a joué un grand rôle et a reçu des applications très-variées dans la fabrication des rubans.

Les ressources qu'il pouvait offrir ont été savamment exploitées par l'intelligence et l'habileté des fabricants, qui ont su en tirer parti de la manière la plus fructueuse par quantité de combinaisons diverses et heureuses. On peut dire avec vérité que le crocheté est

et restera, pour l'industrie de Saint-Etienne, une fabrication classique et constante, même en dépit de la mode et de ses capricieuses exigences.

Nous avons dit plus haut qu'autrefois, et au temps où le brochage ne s'obtenait qu'avec de grandes complications de travail, on ne l'appliquait qu'à une fabrication restreinte, c'est-à-dire à des étoffes riches, et dont le prix pouvait supporter une main-d'œuvre coûteuse.

Maintenant, avec le secours des moyens mécaniques, on a pu arriver à brocher les articles de la consommation la plus courante : ainsi, on broche aujourd'hui depuis les tissus à 1 fr. le mètre, jusqu'à ceux du prix le plus élevé; par exemple, les articles de Tarare, lainages, les mélanges, les tissus de coton, etc., etc.

La multiplicité des nouveaux moyens a donc été d'une ressource immense, et elle l'est surtout à notre époque où les tissus brochés ont repris, depuis quelques années, une singulière faveur.

DES AVANTAGES DU BROCHÉ COMPARATIVEMENT AU LANCÉ.

L'un des avantages du broché, c'est que la trame ne prend sur le dessin que la partie qui lui est nécessaire; tandis qu'il arrive que la trame lancée, surtout dans les effets distancés, perd dix fois plus de matière qu'elle n'en emploie utilement. De plus, la trame du lancé exige, dans certains articles, un *découpage*, que la trame du broché ne nécessite jamais; la première a, par conséquent, aussi moins de solidité.

Nous observerons que le découpage de la trame du lancé n'a lieu que dans les tissus très légers, qui ne pourraient supporter aucune espèce de liage à

l'envers. Dans ce cas, le découpage a pour but d'empêcher que la trame qui flotte à l'envers ne fasse *barrer* le tissu par l'ombre d'une trame qui viendrait transpirer à l'endroit; comme, par exemple, dans les tissus gaze.

Mais les tissus qui ont de la consistance, par exemple les articles pour gilets fond gros-grain, fond satin, etc., supportent parfaitement un liage, et le découpage n'est nullement nécessaire. Souvent, au contraire, quand ce sont des trames *lancées* qui se succèdent, couleur par couleur, sur des dessins continus, ces trames, étant liées à l'envers, servent à donner au tissu plus de consistance; il en est ainsi des satins et d'autres tissus dont la contexture donne peu *de main* à l'étoffe.

Le broché est susceptible de se prêter à toute espèce de matière. On voit souvent, en effet, réunis dans un même groupe, la soie, la laine, le coton, la chenille, l'or, l'argent, la grenadine, la soie ondée, la milanaise, etc., etc.

TISSUS BRODÉS,

ET APERÇU HISTORIQUE SUR LA BRODERIE.

Le mot *broderie* signifie, soit l'art de représenter sur une étoffe, et en relief, des figures et des dessins, soit aussi l'ouvrage produit par cet art. Dans cette première acception, on l'emploie au pluriel; dans la dernière, il est toujours au singulier. C'est en parlant des ouvrages qui sont le résultat de l'art de broder,

que Fénélon a dit : « *Elle surpasse la plus exquise peinture par la délicatesse de ses broderies;* » et que le poète Castel a écrit le distique suivant :

> De l'émail élégant des champs et des prairies,
> L'aiguille de Minerve orna ses *broderies*.

L'art si ingénieux de la broderie a une origine qui se perd dans la nuit des temps. La Mythologie nous parle d'Arachné qui, se croyant plus habile à broder que Minerve elle-même, osa défier la fille de Jupiter, et fut sévèrement punie de sa témérité (1).

L'Asie, qui fut le berceau de tous les arts, vit naître et se développer progressivement la broderie, qui servit à orner de métaux précieux cette fameuse pourpre de Tyr dont il est tant fait mention dans l'histoire; comme aussi à rehausser la splendeur des temples, et à augmenter la magnificence des souverains.

Les Phrygiens sont considérés comme les inventeurs de l'art de broder, dans lequel ils avaient acquis une telle réputation, que *phrygio* signifiait *brodeur*. De là le nom de *Phrygie* donné à la *broderie* dans les temps reculés (2).

On trouve des mentions de tissus brodés dans les

---

(1) Ovide, dans ses *Métamorphoses*, raconte l'histoire d'Arachné. Il dit que Minerve ayant accepté le défi, cette déesse et Arachné se mirent toutes deux au métier. Le poète décrit les sujets représentés par chacune des concurrentes; il ajoute que Minerve, dépitée de la perfection du travail d'Arachné, changea la pauvre fille en araignée.

(2) On appelait aussi la broderie *l'art phrygien*, ou *l'art de peindre à l'aiguille*, désignations qui étaient encore usitées au moyen-âge, concurremment avec celles d'*ars plumaria*, ou d'*opus plumarium*. Ces deux dernières dénominations résultaient probablement de ce que la broderie était un composé, varié en couleurs, de pièces rapportées, ou de fils couchés sur une étoffe, de même que les plumes des oiseaux le sont sur la peau.

ouvrages les plus anciens. Dans l'Iliade d'Homère, il est parlé de voiles riches en broderies, ouvrage des femmes Sidoniennes, que Pâris amena de Sidon, lorsque, traversant les mers, il conduisait à Troie la fameuse Hélène, ravie à Ménélas. Hélène elle-même, célèbre par son habileté à broder, reproduisait les combats livrés entre les Grecs et les Troyens. Dans ce même poème, au Chant 22e, Homère dit qu'Andromaque s'occupait à broder mille fleurs variées sur un ample vêtement de pourpre, au moment où les cris de détresse qui retentissaient dans le palais vinrent lui annoncer la mort du vaillant Hector.

L'art phrygien avait déjà été importé en Grèce, à l'époque de la guerre de Troie; ce qui le prouve, c'est qu'au 19e Chant de l'Odyssée, on trouve la description suivante du vêtement que portait Ulysse, lorsqu'il partit pour le rivage troyen :

« Le divin Ulysse était vêtu d'un ample manteau de pourpre, d'une laine fine et moelleuse, attaché par une brillante agrafe d'or. Le devant du manteau était orné d'une riche broderie, représentant un limier qui tenait un faon sous ses pieds. Ces animaux, figurés par l'or, semblaient avoir la vie : le limier dévorait de l'œil le faon qu'il serrait à l'étouffer, tandis que celui-ci s'efforçait de fuir en se débattant de ses pieds. Tous ceux qui voyaient cette magnifique broderie étaient pleins d'admiration. »

Il était ordonné, chez les Juifs, que l'Arche sainte et les autres ornements du temple fussent brodés. Il est parlé souvent de broderies dans les livres saints, notamment dans le livre des *Juges*. Le prophète Ezéchiel reprochait aux femmes israélites de porter des robes brodées.

Virgile, dans son *Enéide*, dit que le fils d'Anchise

donne au valeureux Cloanthe, vainqueur dans une lutte navale, un riche manteau sur lequel l'art de la broderie avait déployé ses merveilles, et dont le poète fait cette belle description :

« Une chlamyde à trame d'or, autour de laquelle serpente et court, en une double bordure, la pourpre de Thessalie. Sur ce tissu se trouve brodé le fils de Tros; au milieu des forêts, ce royal enfant, le javelot à la main, fatigue à la course les cerfs rapides ; on le voit bouillant d'ardeur et comme haletant, quand tout-à-coup l'oiseau de Jupiter, fondant du sommet de l'Ida, le saisit de ses serres crochues et l'emporte dans les airs. »

Les Orientaux, et les Grecs qui avaient appris d'eux l'art de broder, ne brodaient pas seulement avec de la soie ou de la laine, ils employaient une multitude de matières ; ainsi l'on brodait avec des fils d'or, d'argent, des écorces d'arbres filées, des pierres précieuses, des coquillages, des paillettes d'ivoire, des plumes d'oiseaux, etc., etc. Les Indiens, les Chinois, les Juifs, et généralement tous les peuples de l'Orient, excellaient dans l'art d'enrichir les étoffes précieuses d'ornements en broderies.

Les Phrygiens, auxquels la tradition constante, et les auteurs, notamment Pline et Servius, attribuent l'invention de la broderie, brodaient en bosse ; tandis que les Babyloniens brodaient en couleurs diverses. Les broderies de Babylone étaient renommées pour leur excessive richesse et leur grande variété ; le poète Martial, qui en fait un grand éloge, dit qu'elles portaient le nom de la ville où on les fabriquait. Saint Jérôme, en parlant des tapis peints en usage de son temps, vante aussi l'art babylonien. Les fameuses couvertures de lits à convives, qui furent vendues 800,000

sesterces au temps de Caton, et que Néron acheta plus tard au prix énorme de 4,000 sesterces (840,000 fr. de notre monnaie), avaient été confectionnées et brodées à Babylone.

En Grèce, la broderie fut appliquée à tous les objets de toilette, depuis la coiffure jusqu'à la chaussure. L'abus en devint si grand, que plusieurs lois somptuaires furent promulguées pour le réprimer. Diodore de Sicile nous apprend que Zaleucus, législateur des Locriens, interdit l'usage des broderies à toutes autres femmes que les courtisanes.

Les Romains et les Etruriens firent de la broderie un grand objet de luxe ; ils la rehaussaient d'or sur pourpre, d'émaux, de perles fines et de pierres précieuses. Selon Denys d'Halicarnasse, Tarquin-l'Ancien, cinquième roi de Rome, fut le premier qui parut en public avec une robe brodée d'or. On ignore si ses deux successeurs eurent des vêtements aussi riches; mais il est certain que les mœurs républicaines ne pouvaient admettre ce luxe fastueux, qui tenait de la mollesse asiatique. Pendant longtemps la simplicité fut en honneur à Rome, et les seuls ornements des robes, même pour les personnages consulaires, consistèrent en bandelettes placées au bas des vêtements, de une à sept rangées. Mais après la conquête de l'Asie par Lucullus, Sylla et Pompée, le goût du luxe et du faste s'introduisit chez les Romains : il y fit de rapides progrès pendant les derniers temps de la république ; sous les empereurs, il arriva à être porté à l'excès. Les broderies jouèrent alors un grand rôle dans la parure des nobles dames romaines et dans les vêtements des patriciens. Lampridius nous décrit les nappes de l'empereur Héliogabale, sur lesquelles, dit-il, se trouvaient figurés, à l'aiguille ou en tapisserie, tous

les plats qui devaient paraître aux différents services d'un repas. Et ce qui prouve que le luxe en ce genre avait atteint des proportions énormes et excessives, c'est que l'empereur Alexandre Sévère fit défense d'employer plus de six onces d'or à la broderie des voiles.

Doit-on considérer le travail appelé, dans les premiers temps du moyen-âge, *opus anglicum* comme entrant dans l'orfèvrerie, ou comme se rattachant à l'art de broder? Cette dernière opinion paraît avoir pour elle les probabilités; car des chroniques du XI^e^ siècle parlent avec les plus grands éloges de l'habileté des jeunes Anglaises, qui, dit-il, constellaient d'or et de pierreries, et décoraient artistement les insignes de la royauté et les ornements pontificaux éclatants de pourpre et d'écarlate. Il est établi d'ailleurs que, bien antérieurement à la conquête de l'Angleterre par Guillaume, les femmes anglaises travaillaient au métier et à l'aiguille; ce qui le prouve, c'est qu'au VII^e^ siècle, sainte Etheldreda, vierge et reine, première abbesse d'Ely, offrit à saint Cuthbert, qui n'était pas encore évêque, une étole et une manipule qu'elle avait brodées elle-même et décorées d'or et de pierreries. Au XII^e^ siècle, ces objets existaient encore dans l'église de Durham, et on les y conservait comme reliques. Guillaume de Malmesbury (*De Gestis regum Anglorum*, lib. II, ch. V) rapporte que les quatre filles d'Edward l'ancien étaient très louées pour leur grande assiduité et adresse à filer et à travailler au métier ainsi qu'à l'aiguille. Le même auteur vante l'habileté des dames anglo-saxonnes dans l'art de la broderie.

A partir de l'époque saxonne jusqu'à la fin du moyen-âge, il est fait très souvent mention des travaux d'aiguille exécutés en Angleterre, ou à l'instar de ce qui

se faisait en ce pays. De là vint la dénomination précédemment citée de *opus anglicum*, appliquée au moyen-âge aux travaux de broderie. En ce temps, les étoffes brodées étaient principalement destinées aux églises. Les documents archéologiques et les anciens ornements sacerdotaux qui sont parvenus jusqu'à nous, démontrent à quel point le luxe de la broderie était allé. On ne pourrait s'imaginer la quantité prodigieuse de richesses en ce genre que renfermaient alors les églises.

Nous ajouterons que, sans parler des ouvrages exécutés par les dames nobles, qui employaient leur temps à décorer d'or et de pierres précieuses, de peintures et de fleurs, les vêtements des personnages de haute distinction, quantité de broderies provenaient des monastères. C'est ainsi qu'au VII^e^ siècle, Eustadiole, abbesse de Bourges, faisait des vêtements sacerdotaux, et décorait les autels de paremens précieux, fort élégamment confectionnés par elle et par ses religieuses, avec des broderies et des franges d'or. D'autres exemples se trouvent mentionnés par les anciens chroniqueurs; mais nous devons être sobres de citations. Nous ferons remarquer seulement qu'en général, dans les grands monastères, comme dans celui de Saint-Gall, il y avait des tisserands et des brodeurs d'étoffes précieuses pour l'ornement de l'église et les besoins du culte.

Chez nous, les reines et les dames nobles se livraient également au travail de la broderie. L'impératrice Judith, mère de Charles-le-Chauve, était une excellente brodeuse. Lorsque, en 826, Hariold, roi de Danemark, vint se faire baptiser avec sa famille à Ingelheim, Judith tint la reine sur les fonts, et lui donna une robe de sa façon, relevée d'or et de pierreries. Adhélaïs, femme de Hugues Capet, offrit à

l'église de Saint-Martin-de-Tours, une chasuble sur laquelle elle avait représenté en or, entre les épaules, Dieu le Père entouré de Séraphins et Chérubins, et sur la poitrine l'Agneau de Dieu adoré par quatre animaux, placés aux quatre coins. Cette même princesse a donné à l'abbaye de Saint-Denis une chasuble brodée d'un admirable travail.

Dans le Nord, l'art de la broderie était connu aussi. Au temps d'Alfred-le-Grand, roi d'Angleterre, les Danois avaient un étendard célèbre, appelé *reafan*, où l'on voyait un corbeau qui avait été travaillé avec beaucoup d'art par les trois sœurs des chefs danois *Hungua* et *Habba*. Et d'ailleurs, il suffit de lire les vieux trouvères, pour trouver des mentions fréquentes des riches étoffes que les héroïnes de leurs poèmes ou romans s'occupaient à enrichir de broderies d'or et de soie.

Il est donc bien constant qu'au moyen-âge, sans parler des peuples de l'Orient, ni de l'empire grec, où fleurissaient tous les arts de luxe et les beaux-arts, l'art de la broderie était cultivé au moyen-âge dans l'Occident, et que, dès le XIII^e^ siècle, non seulement les dames du monde et les religieuses travaillaient à des ouvrages de broderie, mais que l'on comptait aussi beaucoup d'ouvriers des deux sexes occupés au même travail.

A Paris, le corps des brodeurs, qui primitivement n'était qu'une simple confrérie sous l'invocation de saint Clair, fut, dès la fin du XIII^e^ siècle (1272), réuni en communauté par Etienne Boileau, qui remplissait alors les fonctions de prévôt de Paris, sous la dénomination de *brodeurs*, *découpeurs*, *égratigneurs*, *chasubliers* (voir *Duhamel du Monceau;* — voir aussi les *Règlements sur les arts et métiers de Paris*, etc., publiés par G.-B. Depping). Les statuts de cette corporation, qui,

entr'autres particularités bizarres, permettaient *aux brodeurs du roi de faire enlever par des hocquetons les ouvriers brodeurs employés chez leurs confrères*, donnèrent lieu à une révision devenue nécessaire, en 1648, époque où dans la communauté on comptait déjà 200 maîtres.

Parmi les objets qui étaient alors enrichis de broderies, il faut mentionner spécialement les *gants*, et les *aumônières*. Quelques-unes de ces aumônières, d'une grande richesse et par conséquent d'un prix élevé, étaient exécutées avec une habileté merveilleuse. Ces aumônières, appelées *sarrazinoises*, sans doute parce qu'elles avaient été empruntées au costume oriental, occupaient à Paris, dès la fin du XIII^e^ siècle, toute une classe d'ouvriers qui avait ses statuts (voir les *Règlements sur les arts et mëtiers*, par G.-B. Depping); ce qui n'empêchait pas les femmes du monde, et même des religieuses, de se livrer aussi à ce genre d'ouvrage.

Il faut remarquer qu'à cette époque, le travail des brodeurs et brodeuses, était bien plus sérieux que de nos jours, où l'on se borne à faire passer dans les mailles d'un canevas une peinture tracée sur les mailles d'un dessin. Au moyen-âge, et jusqu'à la fin même du XVI^e^ siècle, broder était un art, une branche sérieuse, estimable, de la peinture. Véritable pinceau, l'aiguille se promenait sur la toile et laissait derrière elle le fil teint, en guise de couleur, produisant une peinture d'un ton soyeux et d'une touche ingénieuse, tableau brillant sans reflet, éclatant sans dureté.

Longtemps on n'a brodé en Europe qu'au passé et sur la main; ce fut seulement au milieu du siècle dernier que l'on importa de la Chine le métier appelé

tambour, au moyen duquel les broderies les plus fines et les plus riches se font à l'aiguille et au crochet.

On a beaucoup parlé du bel ouvrage de tapisserie conservé dans l'église Notre-Dame, à Bayeux, attribué à la reine Mathilde, femme de Guillaume-le-Conquérant. Ce monument précieux de l'art du brodeur au XI^e^ siècle, est-il réellement l'œuvre de cette princesse, ou même de l'une de ses descendantes? C'est ce qui est loin d'être démontré. Quoi qu'il en soit, cette *grande telle* (toile) *du conquest d'Angleterre* (c'est l'ancienne dénomination de cette tapisserie) a environ 70 à 72 mètres de longueur, et 30 centimètres de largeur. Elle est divisée dans sa longueur en sept parties, que séparent des fleurons de divers genres; chaque partie forme à elle seule un tableau représentant un trait de l'histoire de Guillaume-le-Conquérant. Le dernier tableau retrace la terrible et sanglante bataille de Hastings, où le sort de l'Angleterre fut décidé.

Cette tapisserie, vantée à juste titre, contient 1255 figures d'hommes ou d'animaux. On en compte 694 dans le sujet principal, et 561 dans la bordure d'encadrement. Une inscription latine, brodée auprès de chaque groupe de personnages, donne l'explication du fait représenté. En 1804, ce merveilleux ouvrage fut exposé à Paris, et reporté ensuite dans la cathédrale de Bayeux, où il est depuis plus de sept siècles. Nous devons nous borner à ces détails sommaires, car il faudrait presque un volume pour en faire la description.

A côté de cette tapisserie, on conservait aussi autrefois à Bayeux les manteaux de noce du vainqueur de Hastings et de sa femme : l'un tout d'or trait, semé de croisettes et de fleurons d'or; l'autre, tout semé de petites images d'or trait à orfrais pardevant, et tous

deux enrichis dans le bas de fermoirs d'or émaillés, de camaïeux et autres pierres précieuses.

Au XIV^e^ siècle, la broderie supplanta les fourrures dans les vêtements des rois et des grands personnages. Sous Philippe-le-Bel, le luxe en ce genre avait déjà fait de tels progrès, que sous Louis X, son fils, en 1315, fut publié un édit qui défendait à toutes personnes, autres que les princes du sang royal, de porter de la broderie.

L'art de broder n'était pas moins florissant en Italie qu'ailleurs. A Florence, à Udine et à Milan, il y avait des brodeurs renommés; ceux de Milan surtout étaient réputés habiles. On sait que dès le XIII^e^ siècle, cette ville était célèbre par sa manufacture d'étoffes de soie, et par sa fabrique d'or filé, connu sous le nom d'or de Milan. Il est souvent fait mention, dans les anciens documents, de *bandes de satin à broderie de Milan*, de *bandes de Milan en broderie*, et de *grands tapis de travail lombard*. Le roi de France Charles VIII, au retour de son expédition d'Italie, ramena, dit-on, de Milan un nommé *Panthaléon Conte, ouvrier de bordeures*. Ce Panthaléon Conte, ainsi que sa femme, étaient aux gages de Charles VIII, aux gages de 20 livres tournois par mois.

Il est également certain que l'art de la broderie était, à l'époque dont nous parlons (XIV^e^ et XV^e^ siècles), aussi cultivé en Orient que par le passé, et que non seulement il y constituait une profession, mais servait aussi au délassement des femmes d'un rang élevé. Les descendants des Maures étaient particulièrement renommés pour leur habileté dans ce genre de travail. Dans les inventaires du XVI^e^ siècle, on avait toujours soin de spécifier si tel ou tel article, telle ou telle partie d'un travail était d'œuvre moresque, probable-

ment afin d'en élever le prix. L'inventaire de Marguerite d'Autriche mentionne, sous la rubrique de *coussins de morisque*, « quatre coussins, ouvrage de Turquie. » En 1660, il y avait, dans le commerce, des dentelles de *Moresse*, ce qui voulait dire sans doute du Levant ou de l'Espagne; car il en venait aussi de ce pays.

Il est à propos de remarquer que ces mots *obre morisque*, et *morisque* tout court, employés en parlant de broderie, après avoir servi primitivement à désigner des ouvrages de broderie ou de tapisserie exécutés par des Maures ou des Turcs, s'appliquèrent ensuite également à des peintures à l'aiguille faites d'après le système en usage chez les Orientaux, plutôt qu'en imitation de leurs dessins. Nous devons dire aussi que, malgré leur réputation, les Maures et les Turcs n'étaient pas encore aussi habiles brodeurs que les Persans, qui paraissent avoir atteint une grande supériorité dans ce travail (voir les *Voyages de Chardin*). Quoi qu'il en soit, il est constant que les broderies exécutées en Orient furent toujours beaucoup plus estimées que les imitations qui en étaient faites chez nous; et ce fait est tellement vrai, qu'après la mort de Colbert, en 1687, la cour de Louis XIV soldait encore l'industrie étrangère, et faisait fabriquer ses plus beaux habits à Constantinople.

De ce que nous venons de voir, il résulte clairement qu'au moyen-âge il existait trois écoles principales de broderie : l'une orientale, la seconde anglaise, et la troisième italienne; chacune d'elles ayant leurs procédés particuliers.

Ce fut sous le règne de Henri II que les broderies devinrent en France un objet de mode; Catherine de Médicis avait apporté de l'Italie des goûts de luxe et de faste qui se propagèrent rapidement. Ainsi Henri II

permit à ses sujets *les bordures d'habits brodées en soie.* Depuis le règne de ce prince, jusqu'à celui de Henri IV, les ciels de lit, dais et couvertures, enrichis de broderies, étaient en haute faveur et très à la mode. Sous Charles IX et Henri III, les vêtements étaient surchargés de broderies; selon une expression du temps, ils étaient *roides de broderies.*

Une fois que cet art d'élégance, de goût et de luxe se fut impatronisé en France, il devint impossible d'en comprimer l'essor. Ce fut vainement que Louis XIII et Louis XIV essayèrent, par de nombreux édits, d'arrêter ou de régulariser le luxe de la broderie : les volontés royales se brisèrent contre le pouvoir de la mode; les édits demeurèrent sans force et tombèrent en désuétude; limitée d'abord à la toilette des princes ou des personnes du plus haut rang, la broderie devint d'un usage presque général. Au XVII^e^ siècle, chez nous, les habits, les uniformes, les ornements d'église, les étendards, les housses de cheval, et les meubles, étaient brodés avec des fils d'or, d'argent, de soie, de lin ou de laine. La broderie s'établit à Lyon, en 1767, comme une branche précieuse d'industrie. Les broderies de Milan et de Venise étaient alors en grande renommée; mais leur excessive cherté en avait fait prohiber l'usage. Les Allemands et surtout les Viennois eurent quelque temps la prétention de le disputer aux ouvriers français, pour la légèreté et l'intelligence du coloris. « Mais les fabricants de Lyon, — et ceci date de 1770, — enrichissaient leurs belles nuances de compartiments, de paillettes et paillons qu'ils faisaient broder dans leurs fabriques; ils mariaient avec beaucoup d'habileté les chefs-d'œuvre de la navette à ceux de l'aiguille. » *Roland de la Platière,* auquel nous empruntons le passage précédent, ajoute que lors de

son passage à Lyon, en 1778 et 1780, ce genre d'industrie s'y était si prodigieusement accru par la célébrité qu'il avait acquise dans le monde entier, tant sur les diverses parties de vêtements d'hommes et de femmes, sur les bas de soie, etc., etc., que sur les ornements d'église et autres, qu'*il entretenait et faisait vivre vingt mille personnes, du nombre desquelles se trouvaient plus de six mille brodeuses.*

M. de Saint-Aubin disait à ce sujet : « Les fabricants de Lyon viennent de faire des étoffes à 600 fr. l'aune, pour habits d'homme, et l'on n'est plus effrayé de ce prix excessif. » Lyon avait alors en quelque sorte le monopole de la fabrication des riches ornements d'église ; ses broderies en soie, or et argent, et en paillettes, étaient l'objet d'un commerce considérable, qui fut en grande prospérité jusqu'en 1790.

Avant d'aller plus loin, nous allons consacrer quelques lignes à un aperçu des différentes manières de broder en usage chez certains peuples.

Les Indiens, qui faisaient un grand commerce de broderies, employaient pour broder sur la gaze des filaments de joncs, des corselets ou cuirasses d'insectes, des noyaux de fruits, et surtout des plumes d'oiseaux; ils excellaient particulièrement à broder sur mousseline non seulement avec le coton filé, mais encore avec des fils d'or ou d'argent. Les mousselines de l'Inde brodées, fort recherchées en Europe il y a quelques années, présentaient de grandes difficultés d'exécution ; cependant le travail était rendu avec beaucoup de légèreté et de régularité.

Les Chinois qui, comme on le sait, sont essentiellement laborieux et patients, offrent dans leurs broderies la preuve de ces qualités caractéristiques. Ils brodent admirablement en soie plate et en soie torse,

comme aussi avec des fils d'écorce d'arbres ou de plantes. M. de St-Aubin, qui vante la fraîcheur et l'éclat de ces broderies chinoises, ajoute qu'elles présentent des liserés dorés, faits d'un papier doré et filé sur soie que les Chinois seuls savent faire. Quant à cette supposition, nous ne la croyons pas exacte, et les laques chinoises nous livreraient aisément le secret des liserés d'or. Quoiqu'il en soit, les broderies chinoises sont d'une régularité admirable ; les divers sens dans lesquels sont dirigés les fils, l'extrême propreté et le soin qui président au travail, donnent aux produits de cette contrée un brillant, une fraîcheur et une originalité remarquables et que l'on n'a pu surpasser jusqu'à ce jour.

Les Géorgiennes et les femmes turques ou arabes brodent sur la gaze, les crêpes, et autres étoffes légères et transparentes avec une délicatesse admirable ; elles emploient l'or filé avec une grande habileté. Quelquefois, elles enchâssent dans leurs broderies des pièces de monnaie de diverses nations ; de sorte que souvent des voyageurs instruits ont pu recueillir de précieuses médailles dans les vêtements mis à la réforme. Par des procédés particuliers, elles réussissent à broder parfaitement sur maroquin et sur toutes sortes d'étoffes, et à représenter les objets les plus délicats, sans altérer les formes, ni écorcher l'or le plus fin.

La broderie des Canadiennes est à la fois simple et attrayante. Les femmes de ce pays brodent avec leurs cheveux ou avec le poil de quelques animaux, et imitent très-agréablement les ramifications des agates herborisées. Elles intercalent dans leurs ouvrages des peaux de serpents découpées en lanières, et des morceaux de fourrures raccordés avec patience.

Les détails qui précèdent concernent plus spéciale-

ment la broderie en or et en soie ; ce n'est guère que de nos jours que la broderie en coton, infiniment plus moderne, est arrivée à cette délicatesse, à cette perfection qu'elle étale dans le plumetis.

En 1760, on ne connaissait pas l'usage du crochet; la broderie en nœuds, en chaînette, une broderie d'application assez grossière, enfin quelques points à jour encore plus grossiers, telles étaient alors les *broderies en blanc*. Ce que l'on appelle la *broderie blanche*, aujourd'hui l'objet d'un commerce très étendu, n'existait pour ainsi dire pas encore au milieu du XVIII^e^ siècle, excepté en Saxe. Les ouvriers de ce pays dont le beau linge de table est recherché, faisaient dès cette époque des broderies en fil plat sur mousseline, et imitaient les dessins des plus belles dentelles. L'industrie de la broderie blanche ne fut pratiquée en France que vers le milieu du siècle dernier.

Ce fut à Saint-Quentin que l'on commença à broder en grand, sur tarlatane et sur mousseline, à l'instar de ce qui se faisait en Saxe. En 1785, on comptait déjà beaucoup d'ouvrières brodeuses, soit dans cette ville, soit dans ses environs. On brodait aussi alors à Nancy, à Ligny (Meuse) et à Saint-Nicolas (Meurthe) en fil blanc sur filet et sur mousseline. Saint-Nicolas avait une réputation spéciale pour les filets brodés, destinés à faire des devants d'autels.

Mais de 1790 à 1804, on voit disparaître presque complètement cette industrie, à tel point qu'au commencement du siècle, à peine y avait-il un seul fabricant de broderies à Nancy, le plus grand centre de fabrication. En 1805 seulement, le luxe de la nouvelle Cour rendit quelque activité aux métiers de Nancy, de Paris et d'Alençon. Vers cette époque, on broda des robes et des châles sur percale et sur jaconas. Ces bro-

deries étaient faites au passé et au plumetis, car on ne travaillait alors qu'au métier. De 1815 à 1830, après avoir éprouvé bien des crises et fait subir une transformation à ses produits, l'industrie de la broderie parvint à se créer des débouchés à l'étranger, particulièrement dans l'Amérique du nord et aux Etats-Unis. A dater de 1831, la fabrication cessa d'être restreinte aux seuls articles de luxe; elle livra au commerce de l'intérieur et à l'exportation des produits dont le prix était assez peu élevé pour qu'ils entrassent dans la consommation générale. Aussi, depuis cette époque, cette industrie a acquis un développement prodigieux en France, en Angleterre, en Suisse et en Allemagne.

Nous ne ferons qu'indiquer sommairement dans cet aperçu les divers genres de broderies, car les détails nous entraîneraient trop loin et hors des limites de notre cadre. Nous ne dirons rien non plus des pays où la fabrication des broderies n'a qu'une importance restreinte, ou dont les produits n'ont qu'une consommation locale et spéciale, comme la Perse, la Turquie, la Grèce, l'Egypte, l'Espagne, l'Italie, l'Inde, la Chine, etc., etc.; nous examinerons seulement l'état actuel de la broderie en France, d'abord, puis en Suisse, en Angleterre et en Allemagne, pays dont les produits sont à peu près similaires aux nôtres.

I. — BRODERIES FRANÇAISES.

Jusqu'à présent, nous avons envisagé la broderie au point de vue historique; nous allons nous en occuper maintenant sous le rapport industriel. C'est surtout à partir de 1831 que la fabrication des broderies a pris un brillant essor. Ses produits depuis lors n'ont pas cessé d'augmenter, et elle a fourni de précieux élé-

ments de prospérité au commerce intérieur ainsi qu'à l'exportation.

Cette industrie comprend une foule de fabrications différentes. On peut établir deux catégories principales: dans la première, seront comprises les *broderies de fantaisie ;* dans la seconde, les *broderies blanches*. Sous ce nom générique de *blanches* se trouvent comprises les broderies de luxe, de lingerie et d'ameublement. La broderie de *fantaisie* comprend la broderie lamée or ou argent et la broderie en soie, en laine, en paillettes, en nœuds, en jais, en fourrures, en rubans, en chenille, etc., etc.

La broderie blanche se travaille principalement sur la mousseline, la batiste, le tulle et le jaconas.

Nous n'avons pas à nous occuper ici de décrire toutes les espèces qu'embrasse le genre de broderie dit de fantaisie. La fabrication des broderies en or et en argent est à peu près concentrée dans la ville de Lyon, où on les confectionne avec autant de goût que de perfection. Ce genre de broderie permet d'imiter des fleurs, des oiseaux, des ornements en or et argent, et en paillettes; l'exportation fournit à cette fabrication un précieux aliment. Autrefois, on prodiguait beaucoup les paillettes ; il y en avait de toutes nuances, et des paillettes noires en acier pour deuil. Il ne reste plus guère, de nos jours, que les paillettes d'or et d'argent; encore peut-on dire que leur emploi est assez restreint : les costumes de théâtre, les broderies d'éventail, et quelques broderies spéciales, forment à peu près leur destination.

La broderie en soie nuancée, et en lamé de soie et de velours, quoiqu'elle tienne encore sa place dans l'industrie, à raison de la broderie d'église, des habits de fonctionnaires publics, et quoique la mode en ait

introduit l'emploi pour l'embellissement des châles, robes, est loin d'avoir actuellement la vogue qu'elle a eue jadis.

La broderie en soie se faisait autrefois à Nîmes, à Tours, à Lyon et à Paris. Aujourd'hui les deux principaux centres de cette fabrication sont Lyon et Paris. A Lyon, et dans les environs de cette ville, on brode principalement sur soie et sur tulle; on y produit les objets les plus ordinaires et du plus bas prix avec le même succès que les articles les plus riches, les plus beaux et de la plus grande valeur. La mode lui a donné sa faveur, non seulement en France, mais encore dans presque toute l'Europe et dans l'Amérique du Sud.

Mais c'est à Paris surtout que se fabriquent ces objets de goût si variés, qui constituent plus spécialement la *broderie de fantaisie*, qui entrent pour une si large part dans l'industrie parisienne, et dans la confection desquels on fait entrer une multitude de matières différentes : laine, soie, coton, fils d'or, d'argent, acier, cuivre, perles, cheveux, paille, verre, etc., etc. De Paris principalement sortent ces milliers d'articles de natures et de formes diverses, mais qui tous font reconnaître le goût français et la fécondité d'invention qui caractérise notre nation. Dans cette foule d'objets, figurent les modes les plus gracieuses, les toilettes les plus riches, les châles brodés de tous genres et de toutes formes, les ornements d'église; comme aussi les plus petits objets de fantaisie, tels que bourses, sacs, bretelles, porte-cigares, etc., etc.

Les documents statistiques établissent que l'on ne compte pas aujourd'hui à Paris moins de dix mille ouvrières brodeuses en tous genres, et que les diverses broderies livrées au commerce par les seuls ouvriers

de la capitale et de la banlieue, représentent annuellement une valeur de 12 à 15 millions.

Les broderies françaises, et particulièrement nos broderies de fantaisie, si remarquables par leur nouveauté, leur variété prodigieuse et le bon goût qui y préside, sont recherchées dans tous pays; elles entrent pour une portion notable dans notre exportation d'articles de modes. On peut dire, sans crainte d'émettre un jugement entaché de partialité, qu'aucune nation ne peut rivaliser avec nous pour ces gracieux objets fabriqués avec le goût le plus exquis et dans un genre toujours nouveau.

Mais, quelle que soit l'importance commerciale des produits dont nous venons de parler, elle est loin d'atteindre celle de la broderie de luxe, d'ameublement et de lingerie, que l'on désigne sous le nom générique de *broderies blanches*.

On la fait de plusieurs manières : au crochet, à l'aiguille, au métier, et à la main (sur le doigt).

La broderie au crochet est travaillée dans un très grand nombre de localités; cependant Lunéville, Tarare, Alençon et Saint-Quentin en sont les centres principaux. La fabrication de Lunéville, de même que celle de diverses villes et même de quelques villages de l'Auvergne, de la Normandie et de la Lorraine, consiste dans la broderie sur tulle des articles de mode, comme voiles, écharpes, cols, etc., etc. Ces produits, qui joignent à une belle apparence le mérite du bas prix, font l'objet d'un commerce important soit à l'intérieur, soit pour l'exportation.

A Tarare, à Saint-Quentin et à Alençon on brode au crochet des mousselines pour robes, comme aussi des dessins très gracieux et très fins pour la toilette des dames.

La broderie au crochet s'exécute à l'aide d'un petit métier, appelé *métier à broderie*. On trace le dessin sur l'étoffe elle-même, et l'on se sert pour ce travail d'un petit crochet en acier très mince et dont la pointe est recourbée.

Les fabriques de Tarare et de Saint-Quentin s'occupent aussi beaucoup de la broderie pour ameublement sur tulle et sur mousseline. Quoique moins ancienne que la fabrique d'Alençon, celle de Tarare a cependant aujourd'hui une importance beaucoup plus considérable. De nos jours, la fabrication des broderies occupe, soit dans cette ville, soit aux environs, près de vingt mille personnes, et constitue une des branches importantes du commerce de cette ville industrielle.

La broderie au *plumetis*, qui s'exécute sur mousseline, sur jaconas et sur batiste, a son principal centre dans les départements des Vosges, de la Moselle, de la Meuse, de la Meurthe et de la Seine. Nancy et Paris peuvent être considérés comme les chefs-lieux principaux de cette spécialité industrielle.

Le *plumetis*, proprement dit, est un genre de broderie exécuté non au métier, mais à l'aiguille. Le modèle est placé sous l'étoffe, de manière à ne pas être déplacé; et l'on suit les contours du dessin, car l'étoffe est assez transparente pour permettre d'en distinguer tous les traits.

De Nancy, qui fut, depuis le commencement de notre siècle jusqu'en 1840 environ, le centre de la fabrication des broderies au plumetis, cette industrie s'est répandue dans plusieurs des départements voisins, et surtout dans celui des Vosges.

Les broderies fines de Nancy se faisaient jadis presque toutes au métier; mais en 1830, les commandes se multiplièrent à tel point, que le nombre des maisons

de fabrique et celui des ouvrières s'accrut énormément. Les fabricants, désireux de produire le plus possible pour satisfaire aux demandes, firent adopter aux ouvrières la méthode de broder à la main, c'est-à-dire, sur l'index de la main gauche. A la vérité, les produits obtenus par cette méthode le cédaient en beauté à ceux exécutés sur le métier; mais les articles que l'on demandait alors étant généralement des articles à bas prix, surtout pour l'exportation, il y eut pour les fabricants et pour les ouvrières un avantage à ce changement de méthode; il en résulta qu'en Lorraine la broderie fine exécutée au métier fut presque complètement délaissée. En Suisse, où l'on avait fait jusque-là des broderies pour ameublement l'objet d'une fabrication exclusive, on se mit alors à confectionner au métier la broderie au plumetis, et à livrer à nos produits en ce genre une concurrence que le bon marché favorisait. Mais, par suite de la prohibition qui, dans une certaine limite, protégea cette branche de l'industrie française, et plus encore à raison du développement immense qu'acquit le commerce des articles de luxe et de haute nouveauté, commerce dont Paris fut toujours le centre, les commandes de broderies fines au métier devinrent si importantes, que les métiers de Nancy et de Metz furent remis en activité. Des ateliers habilement dirigés furent établis dans les Vosges, et la fabrication des broderies de ce genre ne tarda pas à faire dans cette contrée des progrès si rapides, qu'actuellement on y compte près de 40,000 brodeuses, et ce nombre paraît devoir s'augmenter encore de jour en jour. Il n'est donc pas surprenant que le jury de l'Exposition universelle de 1855 ait adjugé au département des Vosges la grande médaille d'honneur qu'il a décernée à l'industrie de la broderie.

Nous croyons devoir signaler à ce sujet, que toutes nos expositions, à partir de celle de 1839, ont constaté d'étonnants progrès réalisés par la broderie, qui n'est plus maintenant un ouvrage, mais un art véritable. Et nous n'entendons pas parler seulement des procédés particuliers adoptés depuis vingt à vingt-cinq ans, tels que le *point d armes,* la broderie à fils d'or sur batistes à jours, la broderie en soie nuancée au crochet sur organdi, et dont les contours sont suivis par un fil d'or, nous voulons surtout payer un légitime tribut d'hommage à la perfection de ces broderies si remarquables, où l'on voit des paysages, des personnages, représentant de véritables tableaux, qui peuvent soutenir la comparaison avec la peinture, sous le rapport du charme et de la précision.

Les principaux centres de la fabrication des broderies en France sont : Paris, Lyon, Nancy, Tarare, Saint-Quentin, Alençon, Metz, Lunéville et Épinal.

Parmi les autres localités qui, sans tenir le même rang dans cette industrie que celles que nous venons de nommer, sont pourtant renommées pour leurs produits, on peut citer : Cambrai, Saint-Mihiel, Caen, le Puy, Toul, Mirecourt, Saint-Dié, Plombières, etc., etc.

Nous ferons observer que le plumetis à la main est une broderie gracieuse, délicate, mais d'une exécution très lente ; ainsi, la brodeuse, même la plus habile, n'oserait-elle pas entreprendre de broder un lit au plumetis.

On a donc cherché et réussi à imiter le plumetis par des moyens mécaniques, lorsqu'il ne s'agit pas d'objets de parure. L'invention du mécanisme propre à exécuter sur le métier à tisser ordinaire toutes les broderies de ce genre, est due aux sieurs Guille et Carré, fabricants à saint-Quentin, et date de 1830. Par les procédés dont

ils ont doté l'industrie, on peut exécuter les ouvrages les plus longs et les plus compliqués.

Nous avons eu occasion, en parlant des battants brocheurs, de signaler le battant dont on se sert à Tarare pour la fabrication des articles brochés, et qui produit des effets de plumetis par des procédés mécaniques, au fur et à mesure du tissage des étoffes.

II. — BRODERIES DE LA SUISSE.

Les produits de fabrique Suisse sont ceux qui font la plus rude concurrence aux nôtres, dans cette spécialité d'industrie. On fait en ce pays des broderies fines et des broderies d'ameublement. La fabrication de la broderie fut introduite dans le canton d'Appenzell, dans les dernières années du XVIII^e^ siècle. Cependant on ne connut guère, avant 1820, d'autres broderies de provenance Suisse, que des broderies au crochet et à longs points, soit pour robes, soit pour rideaux. Mais depuis environ trente-cinq à quarante ans on s'est livré, en Suisse, au travail des broderies fines exécutées au métier; en peu de temps cette fabrication s'y est développée dans des proportions extraordinaires, notamment dans les cantons de Saint-Gall et d'Appenzell, où l'on ne brode qu'au métier, et où les ouvriers sont renommés pour leur habileté.

Toutefois, la fabrication des mousselines brodées au crochet, destinées à l'ameublement, n'a rien perdu en Suisse, et n'a nullement souffert de l'accroissement que celle des broderies fines au plumetis a pris tout-à-coup; on peut même dire que la broderie au crochet est demeurée en Suisse la fabrication qui a le plus d'importance. Ce qui fait rechercher les broderies

suisses, et leur permet de faire aux nôtres une concurrence redoutable, c'est surtout la différence qui existe entre les prix comparés de l'un et de l'autre pays. — Sous le rapport de la perfection du travail, nos produits peuvent lutter avec avantage; il est même probable que si les dessins et les patrons les plus nouveaux n'étaient pas envoyés de Paris aux fabricants suisses, nos broderies auraient une supériorité réelle pour les dispositions des dessins et le bon goût de leur exécution, qualités qui donnent tant de valeur à ces productions de luxe.

Nous constaterons donc que nous avons contribué à donner à la broderie suisse l'importance qu'elle a aujourd'hui; car ce n'est qu'à Paris que l'on trouve ces habiles dessinateurs, ces ouvrières intelligentes, qui inventent sans cesse de nouveaux chefs-d'œuvre de goût, et mettent notre pays en première ligne pour les produits appelés de haute nouveauté. Il faut donc, pour la prospérité d'une industrie qui comme la broderie est toute de luxe et de mode, que les patrons et les dessins dont elle a besoin lui viennent de Paris.

Mais il faut reconnaître aussi que sous le rapport du prix, la Suisse est un concurrent redoutable, bien que par suite de l'élévation continuelle de la main-d'œuvre dans ce pays, la différence entre leurs prix et les nôtres soit moins forte aujourd'hui qu'elle ne l'était il y a quelques années. Ce qui est incontestable, c'est que l'industrie de la broderie a progressé en Suisse plus que partout ailleurs; et que les broderies fines, aussi bien que les broderies pour ameublement ne laissent rien à désirer; celles-ci, particulièrement, ont été justement appréciées au grand concours industriel ouvert à Paris en 1855.

III. — BRODERIES DE L'ALLEMAGNE.

La Saxe est le premier des Etats faisant partie de l'Allemagne, où l'on ait fait de la broderie une industrie. Il y a plus d'un siècle que l'on a commencé dans ce pays à fabriquer des broderies blanches à l'aiguille et au crochet. Les produits de la Saxe en ce genre étaient déjà estimés et recherchés alors que dans les autres pays de l'Europe cette fabrication était à peine connue, ou était encore à l'état d'enfance. Aujourd'hui même, que l'industrie de la broderie s'est développée dans tous les Etats de la Confédération germanique, la dénomination de broderie de Saxe s'est conservée généralement dans le commerce pour désigner les broderies qui viennent d'Allemagne.

Vers le commencement de ce siècle, on ne comptait pas en Allemagne plus de 7 à 8000 brodeuses : cette industrie alors circonscrite dans le Waighland et l'Erzgebrig, s'étendit plus tard dans l'Autriche et le Zolwerein, et sa production s'est tellement accrue, qu'en 1840 le nombre des brodeuses atteignait le chiffre de 50 à 60,000, et qu'il est arrivé maintenant à 200,000. On peut juger par là des progrès rapides qu'elle a réalisés. Ajoutons qu'elle est dans une situation tellement prospère, que ses produits sont si recherchés à raison de la modicité de leurs prix, qu'elle est appelée à progresser de jour en jour.

Les broderies blanches de l'Allemagne sont l'objet d'un commerce important soit dans l'intérieur, soit à l'extérieur ; elles sont exportées en quantité en Angleterre, en Russie, et surtout dans l'Amérique du nord.

Dans la contrée d'Eibenstock, en Elzgebrig, est le siége principal des broderies au tambour, et ces pro-

duits se vendent en Russie, en Perse, à St-Domingue et au Brésil. On fait aussi dans le même pays des dentelles brodées. A Planen, on fabrique de belles broderies pour robes sur mousseline fine. Dans beaucoup d'autres localités, on fait des broderies blanches en coton sur tulle, sur jaconas et sur mousseline, soit pour l'ameublement, soit pour toilettes de dames.

En dehors de Planen et d'Eibenstock que nous venons de citer, les principaux centres de fabrication des broderies allemandes, comme aussi les principaux marchés se trouvent à Annabert (Saxe), à Ravensbourg. à Diétenhein (Wurtemberg); à Vienne et dans le Woralberg; à Eberfeld (Prusse), à Hambourg; dans le duché de Bade et le Holstein.

Mais si les broderies de l'Allemagne font aux nôtres sur les marchés étrangers une concurrence sérieuse et difficile à soutenir, en ce qui concerne les articles de lingerie et d'ameublement dans les qualités communes, la raison en est uniquement dans la différence considérable qui existe entre les prix des broderies françaises et allemandes, même dans les sortes inférieures. Ce qui permet aux maisons de broderie de l'Allemagne de lutter avec nous, c'est qu'elles ne paient à leurs ouvrières qu'un salaire très minime. Ce salaire a été longtemps de 20 à 30 centimes par jour en moyenne; on a été obligé tout récemment de l'élever, par suite de l'affluence prodigieuse des commandes à remplir; il est aujourd'hui de 50 à 75 centimes.

Au point de vue des dessins et de la perfection du travail, les produits de l'Allemagne et même de la Saxe sont loin d'approcher des nôtres, et de pouvoir rivaliser. Notre supériorité pour la nouveauté et l'heureux choix des dessins, pour l'exécution des jours, et pour le goût qui doit présider à l'exécution, est incontes-

table, et le bon marché seul des broderies allemandes peut les faire préférer pour une certaine consommation.

IV. — BRODERIES ANGLAISES.

La dénomination de broderies anglaises est assez généralement usitée dans le commerce pour désigner les produits en ce genre fournis par les Iles-Britanniques, bien que les principaux centres de fabrication et de marchés se trouvent bien plus en Ecosse et en Irlande qu'en Angleterre même. Glascow en Ecosse, Belfort, Limerick et Dublin, en Irlande, peuvent être regardés comme les chefs-lieux de cette spécialité industrielle.

C'est vers la fin du XVIII[e] siècle, en 1770 environ, que l'industrie de la broderie fut introduite en Ecosse; elle ne tarda pas de pénétrer en Irlande. Mais pendant assez longtemps elle y demeura à l'état d'enfance, sans faire remarquer aucun progrès. Au commencement de notre siècle, on ne comptait pas à Glascow douze maisons qui se livrassent au commerce des broderies; à Belfort, il y en avait à peine six.

De même que chez nous, les développements de cette industrie ne commencèrent à se manifester que vers 1830; depuis lors jusqu'en 1840, ils ont été sensibles; mais c'est surtout à partir de 1848 jusqu'à ce jour que ces développements ont pris un essor prodigieux.

Ce qui a puissamment contribué à propager en Ecosse et en Irlande cette branche d'industrie et de commerce, devenue aujourd'hui très importante, c'est que dans ces deux contrées, comme on l'avait déjà fait en Saxe, les paroisses l'ont sagement favorisée et encouragée, par l'établissement d'ateliers dans les écoles; de cette manière, on a pu former de bonnes ouvrières, en leur

apprenant à broder dès le jeune âge, et le résultat atteint a surpassé les prévisions, puisque dans une période de vingt-cinq ans, les produits de cette industrie se sont trouvés presque quintuplés.

Voici ce que disait à ce propos le rapporteur du jury de l'Exposition ouverte à Londres en 1851 : « La broderie, qui longtemps ne fut qu'un point presque imperceptible dans l'industrie de la Grande-Bretagne, s'est depuis quelques années révélée sous un autre aspect; la fabrication des broderies s'est tellement augmentée, qu'elle s'est répandue dans presque toute l'Ecosse et dans plus de moitié des Comtés de l'Irlande; elle procure aujourd'hui du travail à 250,000 femmes. »

Il importe de signaler la différence qui existe entre les broderies de l'Irlande et celles de l'Ecosse. Les produits écossais présentent un style particulier et vraiment original; pour le dessin comme pour le travail, on ne fait rien de semblable dans aucun pays. On trouve une certaine analogie entre les guipures qui se faisaient dans les provinces flamandes et la broderie d'Ecosse qui est très ouvragée et chargée d'ornements, à tel point que parfois le travail des brodeuses couvre totalement le tissu. Mais il faut observer que cette grande richesse de broderie a l'inconvénient de rendre l'objet trop lourd, et de nuire à la grâce du dessin. Aussi l'on peut dire que si les produits de l'Ecosse se distinguent par la richesse, ils sont loin des nôtres au point de vue du goût.

Quant aux broderies irlandaises, elles n'ont rien de saillant; les produits de ce pays sont considérables, mais ils ne se distinguent pas par la nouveauté. Tel dessin qui, en France, sert à fabriquer dix ou vingt morceaux de broderie, est utilisé en Irlande pour en faire cent ou deux cents. On comprend que cette

économie de dessins produit une diminution de frais généraux, et par conséquent une réduction dans les prix. Sous le rapport du travail, les broderies de l'Irlande sont loin de pouvoir rivaliser avec les nôtres; elles offrent seulement l'avantage du bon marché.

L'industrie de la broderie est venue à propos pour remplacer avec avantage, dans les Iles britanniques, le filage à la main ou au rouet, genres de travaux qui se sont trouvés supprimés par l'introduction de la filature mécanique; nous disons avec avantage, car les ouvrières gagnent actuellement de 30 à 50 % de plus qu'elles ne gagnaient autrefois en s'occupant à filer au rouet ou à la main. Le salaire des brodeuses est cependant très variable chez nos voisins. Ainsi les jeunes filles qui débutent sont rétribuées à raison de 7 pences (70 centimes) par semaine; pour les bonnes ouvrières, le salaire va de 4 à 7 schellings (5 fr. à 8 fr. 75 c.)

Nous terminerons ce que nous devons dire de la broderie chez nos voisins d'outre-mer, en ajoutant que cette industrie y progresse notablement et que ses produits tendent à s'accroître de jour en jour. Nous ajouterons que la modicité des salaires alloués aux brodeuses en Ecosse, et surtout en Irlande, permet au commerce anglais de fabriquer énormément, et, en couvrant les marchés de ses broderies, de nous faire une concurrence sérieuse, surtout pour les articles courants.

V. — DES DIVERS GENRES DE BRODERIES.

Notre travail nous semblerait incomplet, si nous n'indiquions sommairement les genres de broderies les plus connus et les plus usités.

§ I. — *Broderies blanches ou en coton.*

Cette catégorie comprend : 1° la broderie de *feston*, de *cordonnet* et de *gance*.

Ce qu'on appelle *feston* est moins une broderie, à proprement parler, que la bordure de la broderie; on entend par là un travail qui permet de découper l'étoffe sans qu'elle s'effile. Parfois cependant le point de feston se trouve mêlé avec la broderie elle-même; mais cela se fait assez rarement.

On distingue différentes espèces de festons : feston droit ou uni; feston ondé; feston à crête de coq; feston à feuillages; feston bourré; feston plein; feston d'application; feston à picot; feston imitant la dentelle; feston dit *frivolité*.

La broderie de *cordonnet* se divise en trois espèces : cordonnet simple, cordonnet à jour, cordonnet à découpage ou d'application.

La broderie de *gance* consiste dans une broderie de fantaisie où de petites gances viennent remplacer les cordons brodés.

2° La broderie en *reprise*, et la broderie au *plumetis*.

3° La broderie au *crochet*, et la broderie au *passé*.

§ II. — *Broderies de dentelles.*

Dans la catégorie que nous intitulons Broderies de dentelles, se rangent : 1° les *brides*, et les *points de dentelle à fils tirés*.

Pour opposer des parties claires aux parties mates, il a fallu mettre en usage dans les broderies une multitude de jours. Les plus simples sont ceux qui se font dans l'étoffe même, et que l'on appelle *brides*. Le caractère constitutif des brides est de produire un jour,

au moyen d'une très grosse aiguille, sans extraire de l'étoffe aucun fil. C'est pour cette raison que l'on désigne souvent les brides sous la dénomination de *jours à la grosse aiguille.*

On distingue plusieurs sortes de brides : bride turque; bride double, galerie à jour; bride à l'échelle; bride imitée ou couture à jour.

2° Les *points sur tulle* et les *points d'Alençon.*

On connaît diverses espèces de points sur tulle : point de dentelle sur tulle; point brodé à fausses épingles; point à cordon simple ou double; point à cordon perlé; point à cordon tordu; point à cordon en zig-zag; point d'esprit brodé en droit fil; point d'esprit brodé en travers; point d'esprit en damier; point d'esprit en dentelure; point d'esprit brodé en biais; point d'esprit en biais coulé; point d'esprit oblique en masse, en ovale; point brodé à feuillage; point brodé à œillet (trois sortes); jour à point de marque; point à œil de perdrix, sur tulle; jour en dentelle gothique, composé.

Il y a aussi différentes espèces de points d'Alençon : point de tulle; point de tulle à épingles; point de tulle à point d'esprit; point rayé à point d'esprit; point à point d'esprit en plein, en croix, etc., etc.; point circulaire à point d'esprit; point de moulinet; point d'Alençon rayé, brodé, en biais, en droit fil, en travers, etc., etc.; point d'Alençon à œillet; point d'Alençon à œil de perdrix; point d'Alençon en échelle, etc., etc.

3° *Imitation des dentelles et des blondes. — Applications diverses. — Dentelles moyen-âge.*

§ III. — *Broderies en laine.*

La broderie en laine comprend trois parties distinctes ;

1° La broderie en laine de *couleur uniforme*, qui se fait *couleur sur couleur;* — 2° la broderie en laine *sans nuances*, ou à *nuances fort restreintes;* — 3° la broderie en laine *d'après nature :* celle-ci est la moins usitée des trois sortes, quoique étant cependant la plus belle.

§ IV. — *Broderies en tapisserie.*

Les applications de ce genre de broderie sont, comme dans la broderie au plumetis, tellement multipliées, qu'il est nécessaire d'établir entre elles des distinctions ; à vrai dire, il est assez difficile de préciser ces distinctions, attendu que les travaux qui se rattachent à cet art n'ont pas entre eux de différence essentielle. Cependant, on peut classer les ouvrages de broderie en tapisserie en trois divisions :

1° *Différents points de tapisserie. — Marque du linge.*

On distingue parmi les points de tapisserie : gros point ; petit point ; point de chien ; point de mosaïque simple ; point de mosaïque double, ou point du diable ; point de mosaïque en biais ; point de jonc, droit fil contrarié ; point de jonc en biais ; petit point de jonc ; point à ovale ou à losange ; point en zig-zag ; point mélangé ; point de peluche ou de frange ; point de broderie en relief ; point sur osier ; point vertical.

La marque du linge se fait de deux manières : on distingue la *marque ordinaire* et la *marque anglaise* ou *sans envers.*

2° *Divers petits ouvrages en tapisserie.*

3° *Tapis et leurs accessoires. — Fleurs artificielles en laine.*

§ V. — *Broderies en soie nuancée, et en lamé de soie et de velours.*

La broderie en soie nuancée occupe encore une

certaine place dans l'industrie ; mais on peut dire qu'elle est bien loin d'avoir aujourd'hui l'importance qu'elle a eue autrefois. Si elle trouve un aliment dans les broderies d'articles d'églises, d'habits de fonctionnaires publics, de robes, châles, tabliers, etc., lorsque les caprices de la mode la favorisent pour ces derniers objets ; si elle tente encore, mais avec désavantage, de lutter pour les articles d'ameublement avec la broderie en tapisserie, à laquelle elle est pourtant supérieure en beauté, il n'en reste pas moins certain que, de nos jours, la broderie à nuances est déchue considérablement.

On peut établir, pour ce genre de broderie, les trois classifications suivantes :

Broderie en soie demi-nuances. — Broderie nuances achevées. — Lamé seul ou mélangé d'or.

On distingue plusieurs sortes de broderies nuancées :

1° Broderie nuancée sur vélin et papier. — 2° Broderie en soie sur coton léger. — 3° Broderie en soie sur crêpe et gaze. — 4° Broderie en soie nuances complètes. — 5° Broderie lamée. — 6° Broderie en lamé de soie et de velours.

§ VI. — *Broderies en or.*

Cette sorte de broderie qui, au siècle dernier, a produit de si merveilleux ouvrages, est considérablement déchue de son importance. A peine connaît-on aujourd'hui quelques-unes des dénominations des diverses méthodes de broder en or et en argent. Les noms de broderie en *bouillon*, en *gaufrure*, en *guipure*, sont généralement ignorés (1). On brode cependant encore en

---

(1) Le nom de *guipure*, affecté autrefois à un genre de broderie en or, a été appliqué de nos jours à l'imitation des dentelles gothiques.

guipure et en gaufrure ; ainsi, qu'une jeune personne brode un *corporal* pour une chapelle, qu'une dame fasse un bonnet grec, ou un tablier de franc-maçon pour son mari, elles travailleront sans s'en douter en guipure et en gaufrure, tout comme dans le *Bourgeois Gentilhomme* de Molière, M. Jourdain déclare naïvement qu'il fait de la prose sans le savoir.

Nous établirons donc pour les broderies en or trois catégories : 1° *lamés d'or*, *paillettes*, *cannetilles*, etc. ; — 2° *broderies appliquées*, *de rapport*, *en réseau*, *en taillure* ; — 3° *broderies au passé en or* ou *en argent*, en *guipure*, en *gaufrure*, etc., etc.

Les costumes d'autrefois étaient enrichis d'ornements variés, tels que paillettes, pierreries, cannetilles, etc. Vers la fin du siècle dernier et même au commencement de celui-ci, *Bony*, né à Givors (Rhône), et contemporain de Philippe de La Salle, a produit des dessins admirables, et a été une des illustrations dont s'honorent les arts et la fabrique de Lyon.

Les dessins de Bony ont été utilisés pour l'exécution de diverses espèces de broderies, au *crochet*, aux *petits-points*, avec *chenille*, *paillettes*, *application*. Le musée de fabrique de M. Bert, si remarquable par les richesses et les curiosités qu'il renferme, possède plusieurs beaux ouvrages de Bony, parmi lesquels nous citerons une robe de gros-de-Naples brodée en paillettes et pierreries avec application ; un grand lez de gros-de-Naples blanc, grand et riche dessin brodé au crochet et aux petits-points ; c'est un fragment de tenture d'un appartement de la reine Marie-Antoinette ; enfin, un superbe écran en velours brodé aux petits-points, nuances et dorures très riches, ayant appartenu à l'impératrice Joséphine.

Nous avons dit précédemment quelques mots de la

broderie en paillettes, et nous avons dit que les paillettes étaient d'un grand emploi autrefois; qu'il y en avait de toutes nuances, même de noires pour vêtement de deuil ; celles-là étaient en acier. L'usage de cet ornement a diminué considérablement, on ne se sert plus que de paillettes d'or ou d'argent pour les costumes de théâtre, pour des broderies d'éventail, et enfin pour quelques broderies particulières. Mais nous avons maintenant une sorte de broderie de perles en or, en usage pour des bourses, des pelotes, et autres petits objets. Il nous paraît cependant à propos de donner quelques détails sommaires sur les paillettes, comme aussi sur la cannetille.

On donne le nom de *paillette* à une légère et petite feuille d'or ou d'argent de forme circulaire, au centre de laquelle se trouve un petit trou rond. Les paillettes se font à l'emporte-pièce sur une surface assez large appelée *paillon*. On les place à l'aide du métier sur l'étoffe très tendue, en les combinant avec la *cannetille*. Ce que l'on nomme *cannetille* est un agrément d'or, qui se divise en *clinquant, bouillon* et *frisure*. On entend par *clinquant* un gros trait d'or qui a passé au cylindre plusieurs fois; par *bouillon*, un large trait d'or arrondi, formant un tuyau de plusieurs lignes; et par *frisure*, un trait d'or mat roulé en tire-bouchon.

La broderie appelée *lamée* ou *en couchure* est la plus ancienne et la moins solide des broderies. Elle se fait avec de gros or filé, roulé sur une broche, par plusieurs brins ensemble, qui sont cousus à plat les uns à côté des autres avec de la soie. Les points, qui sont très visibles dans cette espèce de broderie, forment, par leur rencontre ménagée à dessein, des figures qui donnent à la couchure ses divers noms; ainsi l'on dit : couchure de *deux points*, couchure en *chevron*, en *losange*, etc.

Si l'on veut faire ce que l'on nomme une *broderie appliquée,* pour donner du relief à la broderie lamée, par exemple, on commence par en relever les dessins par une application de coton ou de vélin. A cet effet, on prépare soit de petites masses de coton, soit des découpures assorties de vélin, que l'on fixe par des points en fil de couleur jaune; il est évident qu'il faut se garder de coller cette application, surtout lorsqu'on emploie du vélin, car l'humidité qui résulte du collage serait nuisible à l'agrément de la broderie et à sa propreté, attendu qu'il affaisserait le coton et racornirait le vélin.

Préparer à l'avance des broderies en or, pour les appliquer ensuite au besoin sur une étoffe qui se trouve ainsi brodée subitement, c'est en quoi consiste la *broderie en rapport;* ce genre permet de transporter successivement les dessins brodés sur différents fonds, de manière que l'application ne puisse être soupçonnée. Ajoutons que la plupart des genres de broderie en or peuvent se prêter à la broderie en rapport.

Ce que l'on entend par *broderie en réseau* constitue une variété de la broderie dite en couchure; c'est une broderie lamée qui laisse apercevoir l'étoffe du fond.

La *broderie en taillure* ou *broderie taillée* est aussi un genre d'application. M. De St-Aubin dit que ce genre de broderie est le plus ancien de tous. Cette opinion paraît d'accord avec les vraisemblances; car c'est une des broderies les plus faciles à exécuter. On la fait en soie, et quelquefois en laine. Toutefois, elle n'est guère usitée qu'accidentellement, et son emploi a été considérablement restreint par les grands perfectionnements qui se sont produits dans la fabrication des tissus.

La broderie au *passé en or* ou *en argent* est un genre de broderie ordinaire et facile; ce *passé* métallique se

travaille comme le passé en soie ou en coton. Pour être fait solidement, le passé doit embrasser en dessus comme en dessous toute la largeur de la partie que l'on brode. Observons que si la largeur de l'objet à broder est de plus de 12 millimètres, on doit le diviser en parties de cette étendue, afin que les points aient toute la solidité désirable.

Lorsque le passé se fait sur velours, ou sur une forte étoffe, on le soutient par du vélin ou du papier. Ce papier ou ce vélin est découpé suivant le dessin, et bâti à petits points sur l'étoffe. Si le passé est en argent, le papier devra être blanc; jaune, si le passé est en or. A la vérité, on emploiera plus d'or ou plus d'argent, mais la broderie aura du relief, et ne risquera pas de s'enterrer.

On fait une autre sorte de passé métallique, appelé *épargné,* parce qu'il exige moins de matière que l'autre. — On y emploie de l'or ou de l'argent plus fin.

Nous terminerons ces détails sur la broderie au passé en or ou argent, en faisant remarquer que les perles d'or, combinées avec le passé et employées comme centres de fleurs, grappes, petits-boutons, etc., produisent le plus heureux effet. C'est au moyen de cette combinaison que l'on fait des bourses qui sont recherchées.

La broderie *en guipure* s'exécute avec de l'or fin, sur fil ou sur vélin. Les brins d'or doivent être bien lisses et bien rangés les uns à côté des autres, et cousus avec de la soie aux deux côtés du vélin. On peut aussi *guiper* sans vélin, en clinquant sur fil, les objets les plus délicats; le clinquant, en le guipant, doit à chaque retour recouvrir la moitié ou au moins le tiers de sa lame.

Si la partie qui est à guiper se trouve trop large pour être faite d'un seul trait, et si elle est divisée en plu-

sieurs refentes, la brodeuse exprimera ces refentes par un point de soie très enfoncé, qui coud ainsi à distance l'or conduit point à point sur toute la largeur de l'objet.

Il est bien entendu que le vélin destiné à cette broderie doit être d'abord peint en couleur safran, et découpé suivant le dessin; enfin qu'il ne doit pas être collé sur l'étoffe, mais fixé par deux brins d'or passés en travers.

L'or filé est roulé sur une broche, et conduit alternativement de gauche à droite du vélin, très près de celui-ci, et sans cependant le gêner; de manière que l'épaisseur du vélin et le retour de l'or cachent le point de soie cirée avec lequel on l'arrête.

Ce qui caractérise particulièrement le genre de broderie appelé *broderie en gaufrure*, c'est qu'il faut avoir soin de guiper tout d'abord sur le dessin avec de gros fils cirés; si la broderie est en or, ces fils seront teints en safran; si elle est en argent, les fils seront blancs. C'est là ce qu'on appelle *enlevure*. Les fils étant arrêtés solidement, on les recouvre en sens contraire, avec de l'or en deux brins, roulé sur une broche. Les points de fil doivent se placer en ligne transversale, et les points d'or en ligne longitudinale. Pour éviter que ces derniers s'écartent d'eux-mêmes, ce qui arriverait souvent pour peu que le dessin eût de longueur, les brins d'or sont cousus en dessous avec de la soie cirée, de deux en deux gros fils, et d'un bout à l'autre du dessin. Cette opération a lieu de quatre en quatre rangées d'or, en rétrogradant d'un fil chaque point de soie toutes les quatre rangées; ainsi de suite. Le travail de ce genre de broderie imite assez bien l'osier; le relief du fil cache les points de soie.

La broderie en *or nué* était un genre très difficile;

il exigeait à la fois un travail excessivement long et une intelligence très développée. Il fallait réunir à la couchure, à la guipure, tous les soins recommandés pour la broderie en soie nuancée; de plus, ce genre entraînait dans des frais énormes, car il nécessitait, plus que tout autre, un assortiment complet de nuances de toutes les couleurs. M. de Saint-Aubin, qui l'a décrit dans son traité de *l'Art du Brodeur*, dit que de son temps déjà la broderie en or nué était à peu près délaissée. Nous croyons donc que des détails sur ce genre étant inutiles, nous devons nous en abstenir.

La même raison nous porte à ne mentionner que très sommairement la broderie dite *en ronde-bosse*, dont l'*enlevure* était en carton, en drap, en morceaux de feutre, le tout recouvert d'un taffetas blanc ou jaune, et modelé par un sculpteur.

Ce genre de broderie constituait un travail dispendieux, riche dans ses effets, et curieux par ses procédés. Mais la broderie en ronde-bosse, dit M. Roland de la Platière, qui en parle d'une manière assez détaillée, était d'un emploi très rare, soit à raison des grandes difficultés qu'elle présentait, soit aussi parce que les objets, dans l'imitation qu'elle en faisait, ne conservaient ou plutôt ne rendaient jamais la vérité des formes avec élégance et pureté.

§ VII. — *Broderies de fantaisie.*

Sous cette désignation, sont comprises une foule de broderies passagères, travaux gracieux que la mode favorise tour à tour, et qui constituent, à proprement parler, de simples exercices d'adresse et de goût.

Dans cette catégorie se rangent les broderies en

chenille, en plumes, en ganse, en cheveux, en rubans, en gaze de soie, en lamés de nacre et d'ivoire, comme aussi les broderies de souliers et de gants, de bas, de boutons, etc., etc.

Nous ne consacrerons que peu de détails aux diverses espèces de broderies de ce genre. A propos de la broderie en chenille, nous dirons qu'on la fait de trois manières : au *passé-épargné,* en *couchure* ou *lancée,* et en broderie de *tapisserie en chenille.*

A raison de son prix élevé et de son épaisseur, on ne peut broder la chenille au *passé* ordinaire. Celle qui convient pour cette espèce de broderie doit être fine, souple, à duvet court, et sur coton. La chenille, sur laiton léger, n'est employée, comme on le sait, que pour les fleurs artificielles. L'étoffe est ordinairement du poult-de-soie, du taffetas, ou du gros-de-Naples. On nuance par approximation ou d'une manière complète.

Pour broder les écrans, on fait une broderie de tapisserie en chenille, de cette espèce de tapisserie à points de zig-zag, losanges, carreaux, droits fils, points de jonc, etc., où la laine double est remplacée avantageusement et gracieusement par la chenille. On brode les écrans en chenille sur canevas, ou sur toile métallique.

La broderie *en plumes* constitue un genre de broderie en lamé, aussi brillant que délicat. Ce fut à l'exposition de 1827 que se produisit le premier ouvrage remarquable exécuté en ce genre : c'était une robe brodée à colonnes sur du tulle de soie. Elle fut très admirée; mais les frais énormes d'un semblable travail, et sa fragilité, devaient, comme on le pense bien, décourager ceux qui auraient eu la pensée de l'imiter. Toutefois, si la broderie en plumes ne saurait être

utilisée pour vêtements, elle peut servir à l'embellissement de quantité de petits objets, surtout pour faire de jolis tableaux.

Quant à la broderie *en ganse,* c'est au fond la même chose que la broderie en ganse délicate de coton ; il n'y a entre les deux qu'une différence de formes.

Dans la broderie *en petits rubans,* les rubans employés n'ont pas plus de 2 millimètres de largeur, et il en faut d'autant de nuances qu'il s'en trouve dans la fleur à imiter.

La broderie *en cheveux* se fait au *passé;* son emploi est très restreint, et se borne à de petits tableaux où sont représentés plus spécialement des saules-pleureurs. On a fait cependant des cartes géographiques, dans lesquelles ce genre de broderie a été utilisé pour les divisions de pays et les cours de rivières, en cheveux de plusieurs nuances.

Disons quelques mots des broderies *de bas.* Cette broderie, qui est difficile et exige beaucoup de soins, à cause de la forme du tissu et de sa mollesse, se fait au plumetis. On brode sur tricot à jour de fil d'Ecosse, ou sur un bas de tulle ouvragé, des dessins à semé, à colonnes, etc.

A propos de la broderie *en lamé d'ivoire et de nacre,* nous constaterons seulement que ce genre, qui réunit la grâce et la richesse, est le plus nouveau à notre époque.

§ VIII. — *Broderies mêlées, ou formées par différentes combinaisons.*

Dans cette classification, se trouvent comprises : les broderies *chicanes,* les broderies en soie et en or, les broderies en or et peinture orientale, les broderies en tapisserie et en velours, les broderies en perles d'acier

et en lamé d'or, et les broderies en chenille avec fleurs artificielles.

Pour les broderies dites *chicanes*, genre tout-à-fait capricieux, qui s'exécute sur casimir ou sur velours, on réunit plusieurs manières de broder; par exemple, le *passé* et le *crochet*. On fait ainsi des écrans et des buvards en casimir ou en velours, des tabourets en drap fin ou en casimir, des sacs en cachemire, etc., etc.

La broderie *en soie et en or* est un genre tout-à-fait nouveau, et constitue une sorte de broderie de soie nuancée torse, qui a peut-être plus de brillant, mais n'est pas aussi belle que la vraie broderie en soie plate nuancée d'après nature. Elle se fait au passé, et d'ordinaire sur velours; on l'emploie pour de petits ouvrages d'église, pour des bonnets grecs, des pelotes, etc., etc.

Quant à la broderie *en or et peinture orientale*, nous constaterons seulement qu'il s'est fait de magnifiques robes de bal avec des fleurs peintes par le procédé oriental, des arabesques et des mosaïques en lamé d'or. Les frais énormes qu'entraînait un semblable travail n'ont pas permis qu'il se vulgarisât; aussi ce genre de broderie n'a-t-il d'emploi que pour des éventails.

La broderie *en tapisserie et en velours* peut être citée comme broderie solide, et surtout comme broderie d'ameublement. Ce genre de broderie, imitant le velours, est exécuté en laine, en soie ou en coton, sur des mousselines, gazes, dentelles, des tissus de soie, sur du drap; en un mot, sur toutes sortes d'étoffes. Un brevet fut pris à Paris en 1805 pour ce genre de broderie, et en 1819 on vit à l'Exposition une assez grande quantité de châles brodés de cette manière.

Nous dirons seulement, à propos de la broderie *en perles d'acier et en lamé d'or*, que c'est un genre assez curieux et qui convient parfaitement pour des éventails.

En ce qui concerne les broderies *en chenille avec fleurs artificielles*, que ce genre, jusqu'à présent peu connu, mérite cependant d'être étudié, car il peut être utilisé avantageusement pour divers emplois; par exemple, pour des écrans, des corbeilles et des tableaux.

VI. — EMPLOIS ET APPLICATIONS DIVERSES DES BRODERIES BLANCHES, ET DES BRODERIES EN SOIE, EN OR, EN ARGENT, ETC., ETC.

La broderie au plumetis est assez généralement employée pour les objets de trousseaux, de toilette, de layette, etc., etc.

La broderie au crochet s'emploie pour les articles courants, et qui sont à peu près en dehors de la mode.

Tous les genres de broderies, ou à peu près tous, concourent à la confection des ornements d'église. Pour les garnitures d'autels et les aubes, on fait un fréquent usage de l'application de jaconas ou de mousseline sur tulle; cependant on travaille quelquefois ces objets au passé dont les grandes fleurs leur conviennent parfaitement. Mais pour les bannières, les châsses, les ornements sacerdotaux, on met en usage les broderies les plus riches et les plus importantes, en or, en soie nuancée, en guipure, en couchure, etc., etc.

Pour des garnitures d'autel et pour aubes, dans les églises de campagne, on fait une broderie au passé sur filet; et les objets confectionnés ainsi produisent assez d'effet, vus de loin; mais de près, ils paraissent très grossiers, ce qu'ils sont d'ailleurs réellement.

Beaucoup d'ornements d'église sont brodés en soie ou en or; par exemple, les chapes, chasubles, dalmatiques, étoles, mitres, bannières d'ostensoir, poëles, dais, petits rideaux de tabernacle, corporaux, etc., etc.

Nous dirons seulement, en ce qui concerne la *broderie-imitation des châles brochés*, que les perfectionnements qui se sont manifestés dans nos manufactures, et par suite le prix assez modique des châles brochés, sont un obstacle à l'extension de ce genre de broderie. Il a cependant une utilité, c'est de réparer un accident arrivé à un châle de prix; la broderie, en ce cas, pourra imiter la bordure, la palme, ou la rosace qui aurait subi une détérioration.

Les *broderies de costumes* varient suivant leur destination. On comprend sous cette désignation générique les habits de ministres, de sénateurs, de députés au Corps législatif, de préfets, maires, etc., etc.; de généraux, etc., de magistrats de l'ordre judiciaire, de professeurs, d'inspecteurs d'université, etc., etc. Nous ne croyons pas qu'il soit nécessaire d'entrer à ce sujet dans des détails qui seraient étrangers à notre sujet. Les insignes maçonniques rentrent dans la broderie de costumes; dans cette spécialité, on fait usage de paillettes d'or et d'argent.

Nous avons donné d'assez longs développements à l'art de la broderie dans ses diverses spécialités. Il nous reste à dire, en terminant cet aperçu historique et descriptif, que plusieurs maisons de Lyon, notamment la maison Girodon, ont, antérieurement à l'invention des machines à coudre, fabriqué des tissus où se trouvaient des imitations de broderies obtenues par des moyens mécaniques.

Les machines à coudre ont permis d'obtenir certains résultats qui sont venus prendre place dans les articles de broderie. Ces machines, dont l'invention est toute moderne, n'ont pas atteint tout le perfectionnement qu'elles font espérer d'après leurs premiers pas dans la carrière industrielle, et tout fait présumer

que leurs progrès se manifesteront de plus en plus.

Nous ajouterons à ce que nous avons dit du célèbre *Bony*, et de ses remarquables dessins de broderie, que d'habiles artistes s'étaient produits en ce genre bien longtemps avant lui. La plupart d'entre eux sont peu connus, et cependant *Théodore Debry*, *Vallet*, *Firens*, *Nicolas Robert*, etc., etc., méritent d'être cités, lorsqu'il s'agit d'un art qui a dû quelques heureux résultats à leurs études et à leurs talents. A ces noms qui ont des titres incontestables à figurer dans les annales de l'art de broder, on pourrait en joindre quantité d'autres, et nous serions injustes en oubliant de mentionner *Swerts*, *Vaudepas*, *Lafleur*, *Langlois*, *Hœfragel* et *Aubriet*. Nous nous bornerons à indiquer les noms de ces hommes de mérite ; et sans entrer à leur égard dans plus de détails, nous ajouterons seulement qu'ils ont appartenu, les uns au XVII^e^, les autres au XVIII^e^ siècle. On sait, et nous avons eu occasion de le faire remarquer plus haut, que les broderies commencèrent à prendre une grande faveur dans les dernières années du règne de Henri IV ; faveur qui s'accrut beaucoup sous Louis XIII, et devait augmenter encore sous Louis XIV et Louis XV, surtout pour la broderie en soie et or destinée aux vêtements.

TISSUS DÉCOUPÉS

ET SUPERPOSÉS A UN AUTRE TISSU.

Après les tissus brodés, nous devons parler du genre ci-dessus indiqué, qui est, à proprement parler, une application.

Ce fut vers la fin du siècle dernier, et sous le règne

de Louis XVI, que l'on essaya d'appliquer sur des tissus ou des rubans des ornements divers, au moyen du découpage. Voici comment on procédait :

On découpait un tissu satin, par exemple, à l'aide de l'emporte-pièce, pour l'appliquer sur un tissu uni. Le tissu découpé était ordinairement disposé en forme d'ombré, de diverses nuances, afin d'imiter des fleurs, des fruits, des papillons, etc., etc. Cette application se faisait également pour des tulles que l'on découpait en différentes formes, et que l'on superposait à un tissu soie. Il y avait aussi des tissus or découpés et appliqués; des paillettes d'or, d'argent, d'acier, de cuivre, etc., etc. Les tissus appliqués étaient accompagnés de dessins exécutés au pinceau. On trouve aussi dans les échantillons que nous avons sous les yeux des tissus où l'on voit des fleurs et feuillages; la tige et le feuillage dessinés au pinceau, tandis que la fleur était tout simplement une fleur artificielle collée à la tige.

Enfin, on a fait aussi des tissus sur lesquels le pinceau retraçait des sites, des paysages; nous en citerons un entr'autres qui paraît dater de l'époque où Montgolfier inventa les ballons aérostatiques. Sur un fond taffetas blanc encadré de bandes roses, on voit un tertre en amphithéâtre, un groupe d'arbres, et à une certaine distance l'aérostat et sa nacelle qui semblent s'élever dans les airs.

Quelques années plus tard, après la révolution de 1789, parurent des rubans moirés aux couleurs nationales, d'une largeur de 4 centimètres, destinés, selon toute apparence, à être portés au chapeau ou à la boutonnière. Sur ces rubans était dessinée au pinceau la devise suivante : POUR LA PATRIE V. OU M. (vivre ou mourir). Autour de la devise et au-dessous se trouvaient divers ornements servant à l'encadrer.

Nous mentionnerons aussi, comme appartenant au genre que nous décrivons en ce moment, des tissus sur lesquels, indépendamment de fleurs et feuillages, on voit des notes de musique dessinées au pinceau; *blanches*, *noires*, *croches*, *doubles croches*, etc., etc.

Enfin, nous dirons que l'on faisait des applications de rubans frappés à l'aiguille de manière à imiter parfaitement une dentelle. Dans un échantillon de tissu de ce genre que nous possédons, le ruban frappé imitant la dentelle, encadre un fond bleu d'azur sur lequel est appliqué un papillon dont les ailes sont fixées par un ruban découpé, noir ou rose; le corps de l'insecte est figuré par un semis de *poudre d'argent*. Au-dessous du papillon, et à une certaine distance, se détache aussi sur le fond bleu une étoile dont le centre est garni par une paillette de cuivre, tandis que les rayons sont garnis par des semis de poudre d'argent.

La suite des TISSUS FAÇONNÉS sera donnée après les CHALES, que nous allons traiter actuellement.

CHALES (1).

APERÇU HISTORIQUE.

Pour arriver à ces tissus dont la fabrication a acquis de si vastes développements dans notre Europe, où ils ont été importés des pays asiatiques, nous sommes obligé de prendre un point de départ; et, par suite, de remonter aux premiers âges du monde : comme nous l'avons dit ailleurs, le tissage de la laine datant de la plus haute antiquité.

---

(1) L'orthographe usuelle a depuis longtemps admis *châle*, tel que nous l'écrivons. Il est assez rare aujourd'hui de rencontrer le mot *schall;* mais, tous les deux se partageant encore les opinions des gens érudits, nous croyons devoir dire quelques mots pour justifier notre choix.

L'introduction en France de cette partie du vêtement des femmes ne remontant pas au-delà de l'expédition d'Egypte, il n'y avait point, avant cette époque, de nom français qui désignât le *châle* ou *schall;* du moins, on le croyait ainsi. Il fallut donc emprunter à l'Orient le mot aussi bien que la chose. Par un hasard heureux et assez singulier, les voyageurs européens qui ont entendu prononcer ce mot en Asie, l'ont tous rendu par un terme qui correspond à la consonnance française *châle*. Pietro della Valle, gentilhomme romain, écrit *sciale;* l'anglais G. Forster, *shawle;* et Bernier, notre compatriote, *châle*. Ils ont donc tous entendu le même son, et en effet c'est le *châl* persan. Mais comme notre intention est de faire remonter l'usage des châles à la plus haute antiquité, nous ferons remarquer dès à présent que, dans l'Inde, ce mot n'est point d'origine persane. C'est de l'Indoustan qu'il est passé dans l'idiôme persan, et c'était du Samskrit *chala* qu'il était passé dans la langue des Indous.

Maintenant qu'il est adopté par toutes les langues de l'Europe, on

I.

ANCIENNETÉ DU TISSAGE. — LA LAINE PREMIÈRE SUBSTANCE TISSUE. — TEINTURE. — TOILES PEINTES.

Sans cesser d'être orthodoxe, on peut dire que l'on n'est pas bien fixé sur le lieu qu'occupèrent les premières scènes de la création. Les opinions s'accordent pourtant à reconnaître les contrées voisines du Tigre et de l'Euphrate comme la patrie primitive du genre humain. La Mésopotamie sera donc le point d'où nous partirons. Là, tant que dure la chaleur du jour, les insectes sont dangereux non moins qu'incommodes; le froid des nuits y est vif et piquant. Jacob disait à Laban : « *J'étais brûlé par l'ardeur du soleil; la nuit, le froid me pénétrait* (1). » L'homme qui habitait ces climats a dû, par conséquent, penser de bonne heure à préserver de l'intempérie des saisons et de l'inclémence de l'air

---

peut dire qu'il est du nombre de ces mots destinés à ne plus s'éteindre. Lors de l'apparition du châle en France, chacun, dénué de l'autorité des lexiques, écrivit d'abord ce mot sans règle et comme s'il eût été nouveau. Cette incertitude dura jusqu'à ce que les enseignes des magasins de Paris, devenues autorités elles-mêmes, et prévalant, au grand étonnement de tous, sur l'exemple de nos meilleurs écrivains, semblèrent s'accorder à l'écrire *schal* ou *schalle*. Gattel, dans son Dictionnaire, donne cependant *châle;* Boiste aussi, en citant Gattel; mais il donne également *schale*, contre l'autorité des enseignes, c'est-à-dire contre l'usage. De nos jours, Napoléon Landais admet également *châle* et *schall*, mais tout en reconnaissant que le dernier de ces deux mots est le moins usité.

Il est constant que le commerce a depuis longtemps remplacé *schal* et *schall*, sur les enseignes des magasins, par *châle*, plus en harmonie avec la prononciation et avec le génie de notre langue. Nous avons cru ne pouvoir mieux faire que de nous conformer à l'orthographe que l'usage paraît avoir consacrée définitivement.

(1) *Genèse*, ch. XXXI, verset 40.

un corps qu'il avait reçu du Créateur, nu, frêle et sans défense.

Au temps où vivait Job, époque antérieure à celle de Moïse, et peut-être même à celle de Jacob (1), on avait déjà depuis longtemps, en plusieurs lieux, substitué les étoffes tissues aux simples vêtements de peaux; puisque ce même Job, modèle de patience et de résignation, compare la rapidité de sa vie de douleur à la course de la navette (2); c'est ainsi que l'art du tisserand se rattache aux premiers âges du monde.

Chez tous les peuples, la découverte du peignage, de la filature, et des autres procédés précurseurs du tissage, se perd dans la nuit des temps, et il est remarquable que le nom d'une femme y est toujours associé. Antérieurement au déluge, c'est Noëma, sœur de Tubalcaïn; après la retraite des eaux, c'est Mama-Oella, femme du fondateur de l'empire du Pérou; à la Chine, c'est l'épouse de l'empereur Yas; c'est Isis, en Egypte; Minerve, en Grèce; Arachné, en Lydie (3), qui les premières enseignent à filer, à coudre, à teindre ou à ourdir.

Mais de toutes les substances propres à être filées et converties en étoffes, quelle est celle qui, la première, fut mise en œuvre? A cet égard, on est forcé de s'en tenir aux conjectures et aux probabilités; les auteurs sacrés ou profanes n'emploient pas des expressions assez techniques pour être expliquées sans crainte de méprises, et pour faire accorder ces auteurs entre

---

(1) *Bible de Vence*, Dissert., tom. IX, ij. — *Goguet*, Dissert. sur Job, tom. I.

(2) *Job*, ch. VII, v. 6.

(3) *Genèse*, IV, vers. 22. — *Hist. des Incas*, tom. I, pag. 22, etc. — *Histoire de la Chine*, tom. I, p. 61. — *Mart. Capella*, liv. II, pag. 39. — *Pline*, liv. VII, ch. 56. — *Ovide*, Métamorphoses, liv. VI.

eux. Cependant, la toison des animaux dut être la matière qui offrit d'abord le plus de facilité, dans les contrées arrosées par l'Euphrate. Le coton de l'Asie-Mineure et de la Perse, outre qu'il est moins beau que celui de l'Indoustan, a de plus l'inconvénient d'être fort court. Puisqu'il manque de longueur aujourd'hui, malgré les progrès éclos d'une culture très ancienne, il en manquait à coup sûr davantage encore en ces âges si reculés ; par conséquent, il dut s'écouler bien longtemps avant que ce coton se prêtât à une filature commode et régulière. Quant à l'idée d'élever en grand le ver qui donne la soie, et de tirer parti des coques de ce précieux insecte, elle suppose des connaissances qui ne pouvaient appartenir qu'à une civilisation déjà avancée. Il fallut l'expédition d'Alexandre, qui lia par le commerce l'Europe à l'Asie (1), pour faire connaître en Grèce, non pas le bombyx (il n'y parut qu'au VI^e^ siècle de notre ère), mais la soie filée. Il fallut cette mémorable entreprise pour voir se former à Cos, ou peut-être à Céos, à l'aide des soies tirées de la Sérique par l'intermédiaire des Assyriens, la première fabrique de gaze, étoffe aérienne que, dans Pétrone, Publius Syrius appelle du *vent tissu*, et que Varron nomme *étoffe de verre*.

D'un autre côté, dans le chanvre et le lin, le fil n'aura pu être deviné que plus tard, l'extraction des écorces gommeuses de ces deux plantes exigeant une série d'observations continues et des préparations difficiles. D'ailleurs, la première trace que l'on trouve

---

(1) *Montesquieu*, liv. XXI, ch. 8. — *Mongez*, Dissert. sur les vêtements. — *Gibbon*, Décadence de l'Empire romain, t. IX, p. 356. — *Pétrone*, Satires, t. 1, p. 416. — *De Châteaubriand*, Itinéraire de Paris à Jérusalem, t. II. — *Encyclopédie*, Manufactures, t. I.

du chanvre est dans les écrits d'Hérodote, qui compare au lin cette plante, qu'il dit particulière à la Syrie, d'où il faut conclure qu'il en parle sans l'avoir vue, sans la connaître, et que par conséquent elle était, en son temps, étrangère à la Grèce. Quant au lin, il n'était pas connu dans les îles de l'Archipel, au siècle de Pythagore; c'est du moins ce qu'avance Aristote cité par Diogène Laërce. Enfin, Théophraste, qui vivait un siècle après Hérodote, ne parle pas du chanvre, ce qui indiquerait que la culture s'en était perdue; et ce silence vient à l'appui de l'opinion de ceux qui pensent avec M. Mongez (1), que chez les Grecs et même longtemps encore chez les Romains, le chanvre fut réservé à la corderie, et ne servait pas à faire de la toile.

Il n'en est pas du poil des animaux comme des matières qui précèdent. Là, le fil se trouve en quelque sorte tout formé par la nature. Deux brins noués ensemble auront donné l'idée de les prolonger à l'infini. D'abord, on se sera servi de la toison des bêtes que l'homme était contraint de tuer pour sa nourriture. Bientôt, cette ressource étant sans doute devenue insuffisante aux besoins de la population qui croissait rapidement, on dut imaginer de soumettre à des tontes réglées ces mêmes animaux réunis dans ce but en troupeaux considérables.

Nous voyons en effet, de bonne heure, Laban en Mésopotamie (2), en Israël Juda et Absalon, occupés du soin important de la tonte des brebis; nous voyons les Hébreux offrir à Moïse des poils de chèvre, *pilos capra-*

---

(1) *Mongez*, Recherches et dissertations sur les vêtements.

(2) *Genèse*, ch. XXXI, verset 19. — *Id.*, XXXVIII, 12, 13. — *Rois*, l. 2, ch. XIII, verset 23.

rum, pour servir à l'ornementation du tabernacle (1). Ce n'était plus seulement pour en boire le lait et en manger la chair que l'on entretenait de nombreux troupeaux, c'était aussi pour en mettre à profit la toison par la filature et le tissage, ou par le feutrage, procédé plus simple encore. Il y a donc tout lieu de présumer que le génie inventif des peuples orientaux, chez qui tous les arts ont pris jadis naissance, se sera attaché avec persévérance à perfectionner un genre d'industrie éminemment utile et qui devait procurer dans l'avenir de si grandes sources de richesses.

Toutefois, nous ne prétendons pas que dès que l'on eût trouvé l'art de filer, tous les vêtements sans exception se firent, soit de laine, soit d'autres substances dont la filature n'offrait pas de trop grandes difficultés : une semblable induction serait contredite par le rôle qu'ont joué communément, selon les époques et les nations, et que jouent encore les peaux velues ou corroyées des quadrupèdes, des poissons et des oiseaux; les fils extraits du coton, du lin, du chanvre, de la soie, de la pinne-marine, et enfin les joncs, les roseaux et les écorces des arbres; ce serait aussi méconnaître l'autorité d'Homère, d'Hésiode, de Moïse, et de toute l'antiquité. Il importe seulement de constater que la laine fut la première matière soumise à la fabrication des étoffes soit feutrées, soit tissues. Ceci une fois établi, il en coûtera peu de supposer ensuite que les peuples voisins du berceau de l'espèce humaine s'appliquèrent les premiers aussi à façonner ces étoffes pour leur donner plus d'agrément, plus d'éclat et plus de valeur, et qu'ils parvinrent, par la teinture et la

---

(1) *Exode*, ch. XXXV, versets 6, 23 et 26.

broderie, à en faire des objets d'un très grand prix. On sait tout ce qui a été dit de la *pourpre* des anciens, et les fables plus ou moins ingénieuses dans lesquelles sa découverte a été enveloppée; on sait aussi le succès qu'elle obtenait, en général, appliquée à toutes les matières filées, mais particulièrement à la laine. Quant à l'ancienneté du procédé de teinture de la laine en pourpre, on peut invoquer plusieurs témoignages : celui de la Bible, d'abord (1), où l'application de la pourpre à la laine reparaît à chaque instant; puis, celui d'Homère, qui, entre mille exemples, rapporte le fait curieux de laine teinte en laine, et nous montre ailleurs une suivante d'Hélène apportant une *quenouille entourée d'une laine éclatante de pourpre* (2).

Indépendamment de la pourpre affectée au service des autels réputée comme possédant la vertu d'apaiser les dieux irrités, et qui, à Rome, se vendit souvent très cher, malgré sa couleur sombre et son odeur désagréable (3), les anciens avaient su tirer aussi du kermès une teinture écarlate, qui sans avoir une grande solidité, avait un éclat plus vif que celui de la pourpre. On doit évidemment traduire par écarlate les mots *cocci-granum* employés par Pline, de même que le *vermiculum* et le *coccinum* de la Genèse et de l'Exode, qui souvent nomment la pourpre et l'écarlate dans le même verset.

Un mélange de pourpre et kermès, ou graine d'écarlate, faisait une nuance nommée *hysgine* ou *ponceau*, très à la mode au temps de Pline, lequel, de même que

---

(1) *Genèse*, ch. XXXVIII, verset 28. — *Exode*, ch. XXV, v. 4. — *Daniel*, ch. V, v. 29.

(2) *Homère*, Odyssée, chant IX, p. 84.

(3) *Pline*, liv. IX, ch. 36 et 39. — *Rollin*, Histoire ancienne, t. IX, pag. 430.

Quintilien, blâme sévèrement ce nouveau raffinement de luxe (1). Enfin, plusieurs plantes entrèrent dans les préparations de la teinture, notamment la garance, qui joue un rôle si important à notre époque, et qui a sur la cochenille elle-même l'avantage de n'être sujette à s'altérer ni par l'eau de la pluie, ni par l'action corrosive de la sueur (2).

On n'obtient pas seulement de belles couleurs, mais aussi les moyens de les fixer solidement. Seulement, les procédés n'étaient pas assez perfectionnés pour permettre de réserver le fond blanc d'une étoffe. Il était réservé à la chimié moderne d'aplanir cette difficulté, et d'enseigner les propriétés de l'acide oxalique, à l'aide duquel on parvient à enlever le mordant du fer, et à faire des réserves de blanc à volonté (3). Mentionnons ici que quelques peuples des environs de la mer Caspienne chargeaient leurs vêtements de figures qui ne disparaissaient point au lavage et ne s'usaient qu'avec l'étoffe.

Nous avons parlé dans notre Introduction des *prétextes* ou robes d'enfance, dont Servius-Tullius, sixième roi de Rome, fit revêtir la statue de la Fortune, et qui durèrent jusqu'à la mort de Séjan, ministre et favori de Tibère, c'est-à-dire, cinq cent soixante ans, exposées à l'air actif de cette partie de l'Italie, sans avoir été endommagées par les teignes, et sans que les couleurs aient souffert (4).

---

(1) *Pline*, liv. IX, ch. 41. — *Quintilien*, l. I, ch. 2.
(2) *Chaptal*, de l'Industrie, t. II, p. 256.
(3) *Le même*, ibid.
(4) *Pline*, liv. VIII, chap. 48.

II.

PREMIÈRES TRACES DES TISSUS FINS DE L'ASIE. DES SINDONS.

Jusqu'ici nous n'avons parlé que des étoffes à fond uni. Cependant, dès les siècles les plus reculés, l'histoire nous montre des tissus façonnés, enrichis par d'ingénieux procédés; tels que broderies à aiguille et dessins exécutés en diverses couleurs. Nous ne parlerons pas ici des broderies, parce que nous leur avons déjà consacré un article spécial; mais nous dirons quelques mots des tissus brochés de l'antiquité.

A mesure que les temps se rapprochent, les exemples de ces ouvrages brochés se multiplient de plus en plus, et les expressions des auteurs qui en parlent deviennent moins douteuses.

Ils nomment ce procédé l'*art de peindre à la navette.* La *prétexte* des sénateurs et des magistrats de Rome, robe blanche avec une bordure pourpre, était ainsi nommée parce que cette bordure était tissue par devant et brochée avec l'étoffe (*prætexta*). Aristenète parle d'un manteau dont le fond et les bordures étaient brochés. Le lit d'or sur lequel Denys le tyran fit asseoir le courtisan Damoclès, était couvert d'un magnifique tapis à dessins brochés (1). Au IV^e^ siècle de l'ère chrétienne, l'évêque Asterius se plaignait de la folie du temps qui, disait-il, faisait attacher *un prix aussi grand à cet art de tisser aussi vain qu'inutile, et qui par la combinaison de la trame et de la chaîne, imitait la peinture.* Voici ce qu'ajoute le prélat : « Lorsque les hommes ainsi vêtus paraissent « dans la rue, les passants les regardent comme des

---

(1) *Cicéron*, Tusculanes, l. V, ch. 21.

« murailles peintes. Leurs habits sont des tableaux que « les petits enfants se montrent du doigt. Il y a des « lions, des panthères, des ours, des bois, des chas- « seurs et des rochers. Les plus dévots portent le « Christ, ses disciples et ses miracles. Ici l'on voit les « noces de Cana, et les cruches de vin; là, c'est le « paralytique chargé de son lit, ou la pécheresse aux « pieds de Jésus, ou le Lazare ressuscitant. » (1).

Les beaux tissus dont il est question dans ce passage, s'ils n'étaient pas des cachemires, en étaient du moins une imitation, puisque, selon les probabilités, il s'en faisait déjà dans l'Inde. D'ailleurs, quand nous voyons l'Ecriture tonner contre la parure des femmes juives, et leur reprocher le prix de leurs voiles, de leurs manteaux (2), il faut bien admettre que ces vêtements étaient magnifiques; car des étoffes unies, tissues en laine ordinaire du pays, n'auraient pas coûté assez cher pour attirer les censures des prophètes. On ne tissait point encore alors ces étoffes d'or pur dont portèrent des robes, plus tard, Tarquin-l'Ancien, Agrippine, femme de Claude, et Héliogabale (3); ni même ces étoffes tramées d'or sur chaînes de laine ou de soie, invention d'Attale, roi de Pergame, et dont fut faite la robe de Commode (4). Les tissus dont les prophètes blâmaient l'usage étaient sans doute brochés; ou s'ils étaient unis, ils étaient faits avec les précieuses laines de la Haute-Asie. Ctésias parle d'une région de l'Inde septentrionale, où les chameaux portaient un duvet aussi fin que la laine de Milet, et dont les prêtres

---

(1) *Mongez*, Dissertations et recherches sur les vêtements.
(2) *Rois*, l. II, ch. 1, vers. 24. — *Jérémie*, ch. IV, 30.
(3) *Pline*, l. XXXIII, ch. 3. — *Dion Cassius*, l. XX.
(4) *Pline*, l. VIII, ch. 48.

seuls pouvaient se faire des vêtements, lesquels étaient magnifiques. Cette contrée devait être voisine du Thibet. Ce qui est important dans le fait rapporté par Ctésias, c'est la mention d'un magnifique tissu de poil de chameau, ainsi que nous le verrons plus tard.

Si nous descendons de quelques siècles, nous trouverons dans l'Attique des exemples encore plus précis. Dans sa comédie des *Guêpes* (1), d'où Racine a tiré le sujet de ses *Plaideurs*, Aristophane fait dire à Bdélicléon, fils de Philocléon, ce magistrat qui veut toujours juger : « Mon père, mettez ce manteau pluché; « c'est un vêtement à la persane. — Quoi! dit le père, « est-ce une couverture à la thymœtide, ou un sagum « pluché de morychus? — Eh! vous l'ignorez? reprend « Bdélicléon, que n'êtes-vous allé à Sardes, vous sau- « riez que cette étoffe y vient de Suse et d'Ecbatane, « où elle est fabriquée à grands frais. Vous dédaignez « ce manteau, et il y entre cependant pour *un talent* « *de laine*. » Il y a certainement hyperbole dans le langage de Bdélicléon, et le poète a voulu viser à l'effet de scène en portant à un talent la valeur de l'étoffe du manteau. Nous croyons que l'exagération de prix est à peu près de moitié. L'auteur du *Voyage d'Anacharsis*, l'abbé Barthélemy, dans les *tables* jointes à son ouvrage, dit que la drachme équivalait à 90 centimes, et que 6000 drachmes faisaient un talent, ou 5400 fr. A cette somme, il faudrait ajouter le prix de façon du vêtement, qui est aussi très élevé dans un ouvrage déjà très cher par la matière ; mais réduisons le prix du manteau confectionné à la moitié d'un talent, soit 2700 fr., ce prix n'est-il pas encore prodigieux, et ne sup-

---

(1) *Aristophane*, les Guêpes, acte III, scène 1. — *Mongez*, Mémoire lu à l'Institut.

pose-t-il pas une étoffe d'une parfaite beauté? N'est-ce pas d'ailleurs un document de toute importance que ce témoignage qui place à Suse et à Ecbatane, c'est-à-dire dans la Perse et dans l'une des contrées où se fabriquent encore aujourd'hui les tissus de cachemire, des fabriques dont les produits admirables étaient recherchés par les élégants d'Athènes, plus de 500 ans avant Jésus-Christ? Et si l'on se souvient que, déjà les Indous avaient le mot *châle,* dans l'acception qu'il a conservée en l'introduisant de leur langue sacrée dans toutes celles de l'Europe moderne, après avoir passé sans altération dans leur langue vulgaire et dans le persan, on sera forcé de reconnaître que jamais démonstration ne se rapprocha plus de l'évidence. Car il y aurait évidemment mauvaise foi ou aveuglement, à prétendre que la comédie des *Guêpes* ne nous montre pas le cachemire, et que ce manteau de Bdélicléon, dont la matière seule valait un demi-talent, au moins, n'était pas tissu avec des fines laines de la Haute-Asie.

L'auteur d'un Aperçu sur l'état actuel de la Perse, après avoir cité l'autorité imposante du célèbre M. Heeren de Gottingue, au sujet de la haute antiquité des tissus fins dans l'Asie, dit que les *sindons,* sorte d'étoffe que l'on vendait à Babylone, étaient des châles fabriqués au Kachmyr ou au Kerman. C'est là une opinion erronée, et contredite par l'unanimité des écrivains anciens, qui s'accordent tous pour affirmer, de manière à ne pas laisser de doute, que les *sindons* étaient de simples toiles de lin ou de coton. Encore les savants de nos jours donnent-ils l'exclusion au lin, parce que, selon leur pensée, la deuxième partie du mot σινδονων est la syncope de σθονιον, (coton), et que l'on doit alors traduire σινδονων par indienne. Nous croyons pourtant

que le mot sindon n'exprimait pas la nature de la matière, mais le nom de l'étoffe. Mais, de même que de nos jours le mot drap comporte l'idée de la laine; toile, celle de lin ou de chanvre; mousseline, celle de coton, sindon comporte aussi l'idée de coton ou de lin, tissus à un grand degré de finesse. Linge serait donc l'expression qui traduirait le mieux en français le σινδων des Grecs, puisque chez nous le linge peut être fait de lin, de chanvre ou de coton. En racontant les désastres que la peste causa dans Athènes, Thucydide nous dit que les malades ne pouvaient endurer le plus léger vêtement, pas même le linge, και σινδων. Il est vrai que nous ne savons pas si ce linge était de lin ou de coton; mais ce qui est évident, c'est que la laine n'entrait pour rien dans la fabrication des sindons, d'où il suit que le lin ou le coton n'étant pour rien non plus dans celle des châles du Kachmyr, l'auteur dont nous avons parlé plus haut a commis une erreur très grave en avançant que les sindons qui se vendaient à Babylone étaient des châles fabriqués au Kachmyr ou au Kerman.

III.

LACUNES ET OBSCURITÉ QUI RÈGNENT DANS LES AUTEURS, EN CE QUI CONCERNE L'HISTOIRE DES ARTS MÉCANIQUES CHEZ LES ANCIENS. — FIXITÉ DU CARACTÈRE DES PEUPLES DE L'ORIENT. — DESCRIPTION DE LA VALLÉE DE KACHMYR.

Les historiens ont tous évité d'entrer dans les détails qui auraient pu nous faire connaître à fond les arts mécaniques des anciens peuples, soit qu'ils aient regardé de semblables détails comme indignes de la majesté de l'Histoire, soit qu'ils aient pensé qu'à moins

d'avoir exercé soi-même la profession dont on veut décrire les procédés, on ne peut le faire d'une manière exacte et intelligible. En effet, ce que l'on conçoit mal ne saurait être énoncé clairement. Aussi, lorsqu'il leur arrive par occasion d'aborder de pareils sujets, ils tombent le plus souvent en des méprises étranges, qui viennent confirmer cette vérité, que l'homme ne sait rien de science innée, et qu'il ne peut juger sainement des choses même les plus simples, s'il ne les a point apprises ou pratiquées.

Platon, qui possédait incontestablement une tête merveilleusement organisée pour la philosophie et la contemplation, a donné d'un métier de tisserand une description qui n'est rien moins que claire; il parle entre autre chose, de l'ourdissage des fils de la trame, tandis que, comme on le sait, tout fil ourdi devient fil de chaîne.

A défaut des philosophes et des historiens, il eût été à désirer que nous fussions renseignés par les manufacturiers et les marchands; notre connaissance des choses de leur domaine serait plus sûre et moins vague. Mais les commerçants, livrés tout entiers aux soins de leurs affaires, ou manquaient du loisir et des études nécessaires pour écrire sur leur art, ou ne se croyaient pas obligés de transmettre à la postérité les procédés de leurs professions, ni les secrets de leur négoce.

Ainsi, de ce que les savants ne possédaient pas les éléments nécessaires pour traiter convenablement les questions purement industrielles, et de ce que, d'autre part, les marchands ne possédaient pas à un degré suffisant l'art de rendre leurs pensées, ou ne se souciaient pas de se distraire de leurs occupations, il est une foule d'objets relatifs aux arts manuels sur lesquels les anciens, soit marchands, soit philosophes ou sa-

vants, ont mal écrit, ou se sont abstenus d'écrire. De là proviennent, dans l'histoire des arts mécaniques chez les anciens, ici des lacunes qu'on ne saurait remplir, là, des erreurs qu'on ne peut plus réformer, et partout une obscurité désormais impénétrable. Réduit à de vagues conjectures sur le lieu et le temps d'une découverte, forcé de discuter les titres souvent contestés des inventeurs, et d'éclaircir les doutes que fait naître une description fautive ou incomplète, quel écrivain pourrait espérer de suivre la trace et de remonter à la source véritable des fabriques où se faisaient les beaux ouvrages dont nous avons parlé déjà, et dont nous parlerons encore? Ces fabriques étaient-elles établies à Babylone, à Memphis, ou en Phénicie? Suse et Ecbatane étaient-ils les seuls endroits où elles florissaient? C'est ce que nous ne pouvons décider. Toutefois, l'art de brocher se perfectionna bientôt dans Alexandrie et Memphis, où le métier de tisserand avait l'avantage de réduire en abrégé et avec une grande supériorité d'exécution, des ouvrages qui étaient auparavant interminables, pour ainsi dire, sous l'aiguille des brodeuses; et, d'autre part, les Hébreux ayant dû retenir pendant leur double captivité quelques-unes des connaissances que possédaient les Egyptiens et les Assyriens, on peut admettre qu'ils aient broché eux-mêmes leurs étoffes, ou du moins qu'ayant connu l'usage et conservé le goût des étoffes étrangères, ils en aient tiré de l'Orient par la voie du commerce. Il suffit d'avoir réfléchi sur le principe de fixité qui est l'un des traits caractéristiques des nations asiatiques, pour conjecturer que ces ouvrages provenaient en effet de contrées plus orientales par rapport à la Judée. Rien ne s'oppose à ce qu'ils fussent tirés de l'Inde, de la Perse, enfin du Kachmyr même. Il est certain que, par la seule raison qu'on les

fait aujourd'hui dans ces contrées, ils s'y faisaient déjà, ils s'y sont toujours faits, et ils s'y feront toujours.

Le tissage est né dans l'Orient, et pour ainsi dire en même temps que l'espèce humaine ; c'est là un fait incontestable. Ceux qui ont voulu prétendre qu'il y était encore à l'état d'enfance de l'art, ont commis une erreur, ou ont été de mauvaise foi. Ce qui prouve mieux que tous les raisonnements à quel point le tissage est avancé dans ces contrées, ce sont les magnifiques tissus qui, de tous temps, sont sortis de ces contrées privilégiées, et dont la perfection, constamment prise pour modèle par l'Occident, fera le désespoir éternel des plus habiles manufacturiers de notre industrieuse Europe. Ajoutons que cette perfection tient autant à la qualité de l'air atmosphérique, qu'à la ténuité naturelle des matières premières.

A ce sujet, nous placerons ici une comparaison. Dans la belle saison, les herbes de nos prairies sont couvertes d'un filet, ouvrage léger et délicat des millions d'insectes répandus sur la terre. Pendant le jour, cet immense réseau est imperceptible à nos yeux. Mais le matin, lorsque le soleil à son lever ne répand encore qu'obliquement sa lumière naissante, des myriades de perles humides, nées des vapeurs de la nuit, scintillent et décèlent à nos yeux ces rets perfides tendus pour la faiblesse et l'inexpérience. Eh bien! il en est de certaines mousselines fabriquées dans l'Inde, comme des toiles filées par ces insectes. Leur finesse est telle, qu'étendues sur un pré, elles sont à peine perceptibles à l'œil, et changent à peine la teinte naturelle de l'herbe qu'elles couvrent. Ce n'est que le matin qu'on peut bien les voir, lorsque, chargées de rosée, elles brillent au soleil. Employées pour vêtements et roulées jusqu'à huit fois sur elles-mêmes,

elles laissent encore entrevoir la couleur de la chair.

Voilà ce que font sans mécaniques les populations de l'Indoustan. Que l'on vienne donc encore dire que ce peuple, pour ainsi dire primitif, est à l'état de barbarie; que ses ouvrages sont tout au plus des modèles de la patience et de l'adresse des sauvages, et que la manière dont il travaille les châles est l'enfance de l'art. Ce n'est point en avançant de semblables paradoxes, que l'on démontrera la supériorité acquise par nos manufactures. Nous pouvons sans doute nous enorgueillir de nos progrès dans les connaissances utiles, mais nous ne devons pas pour cela dénier aux peuples de l'Asie la justice qui leur est due; car leurs productions dans les arts et les inventions ingénieuses peuvent fournir de précieuses indications, dont nous pouvons tirer avantage au point de vue de nos perfectionnements.

La vérité à cet égard, c'est que chez les Indiens, où l'arbre des connaissances humaines a pris ses premières racines; d'où, géant aujourd'hui, il projète des branches qui couvrent le monde entier de leur ombre; chez les Indiens, qui avaient tout connu, tout découvert, tout pratiqué, à une époque où nous étions encore plongés dans les ténèbres, les essais ont été de vrais chefs-d'œuvre. Mais, se bornant à imiter ce qu'ils avaient vu faire à leurs pères, ils n'ont pas cherché à faire mieux que ce qui était déjà fait. Le respect qu'ils portent aux vieillards, sentiment qui perd chaque jour de sa force et de sa sainteté chez d'autres peuples que l'on ne qualifie pas de *barbares*, les a empêchés de progresser; mais ils n'ont pas rétrogradé. Si cet état stationnaire constitue ce que l'on veut appeler l'*enfance de l'art*, cette enfance, on peut s'y attendre, sera éternelle; rien ne changera désormais pour eux, ni en

eux. Image en quelque sorte de la divinité, cette nation semble immuable comme elle. Qu'on lise Arrien, Pline, Strabon (1); que l'on compare leurs écrits avec ceux des modernes (2), on verra si ce que les auteurs anciens disent des Indiens de leur temps n'est pas encore exactement vrai des Indiens qui vivent de nos jours.

Pour ne parler que de l'industrie manufacturière de ce peuple éternel, il est indubitable que, participant de l'immutabilité du caractère national, elle a, dès l'origine, fourni à des besoins qui étaient toujours les mêmes, des produits constamment semblables. Ne subissant pas la tyrannie de la mode capricieuse et fantasque, assurée par conséquent d'un débit qu'aucun changement de goût ne peut interrompre, elle poursuit en toute sécurité des travaux dont le salaire est certain. Tout étant depuis longtemps éprouvé, il n'y a nul essai à faire, nulle expérience à tenter. Toujours les mêmes dessins et les mêmes couleurs dans les étoffes; toujours la même forme dans les vêtements. Le célèbre voyageur Chardin dit à ce sujet (3) : « J'ai vu dans le « trésor d'Ispahan les vêtements de Tamerlan; ils ne « diffèrent en rien de ceux d'aujourd'hui. » Des vers arabes, attribués au roi Aç'ad, qui régnait sur l'Yémen 128 ans avant Jésus-Christ, nous apprennent qu'il couvrit le saint temple d'une étoffe rayée, et ce temple était la Kaabah, dont l'ancienneté se perd dans le vague des traditions et dans la nuit des siècles (4). Eh bien! le goût des Arabes pour les étoffes rayées est

---

(1) *Arrien*, Expédition d'Alexandre. — *Pline*, liv. VI, ch. 19. — *Strabon*, livre XV.

(2) *Montesquieu*, *W. Jones*, *Forster*, *Bernier*, etc., etc.

(3) *Chardin*, Voyages, ch. XIII.

(4) *W. Jones*, Recherches asiatiques, t. II.

resté le même; il se retrouve encore dans leurs tentes et leurs vêtements. Ainsi, tandis que chez nous la mode fait vieillir en peu de temps la forme des vêtements et les dessins des étoffes, chez les peuples de l'Arabie et de l'Indoustan l'écueil à éviter pour le fabricant est surtout la nouveauté; pourvu qu'il se borne à imiter soigneusement ce qu'ont fait ses devanciers, sa marchandise ne restera pas en magasin, faute d'acheteurs.

Tout ce qui précède nous sert d'argument pour déduire cette conclusion que les Indiens ont fait des châles, de tout temps, comme ils les font de nos jours. Et si, lors de l'expédition d'Alexandre dans les Indes, le conquérant macédonien n'eût été détourné de l'idée de joindre à ses conquêtes la belle vallée de Kachmyr, et cela par des raisons que nous dirons plus tard, les relations de ses généraux, recueillies et analysées par Arrien, nous auraient révélé l'existence des fabriques de châles, de même qu'elles font mention des fabriques de mousselines. D'ailleurs, si les Indiens n'eussent pas fabriqué les châles de tout temps, de qui en auraient-ils reçu la connaissance, eux qui sont Autochtones? Qui aurait pu leur en imposer la mode, s'ils n'en eussent toujours été vêtus, à eux qui ont été vaincus plus d'une fois, mais n'ont jamais été complètement subjugués par ces nombreux conquérants qui ont tour-à-tour ravagé l'Asie; à eux qui repoussent avec une sorte d'aversion et d'horreur tout ce qui leur paraît une innovation?

Il nous semble à propos de donner ici quelques détails sur la contrée où les châles de cachemire paraissent avoir été fabriqués de tout temps. L'esquisse que nous allons en faire ne doit point être considérée comme une digression inutile; elle a pour objet de prouver

que de tous les pays du monde, celui-ci est le plus heureusement situé pour les fabriques et le commerce; qu'il est florissant et civilisé de temps immémorial; que la population y a toujours été considérable; que la sécurité nécessaire aux arts et à l'industrie y a régné pendant de longs intervalles, jusqu'aux envahissements alternatifs des Mongols et des Afghans; que, par conséquent, ses habitants ont dû se livrer de bonne heure à cette riche industrie qui a fait et fera à perpétuité la gloire et la richesse du pays.

Le Kachmyr consiste en une seule vallée elliptique de 30 à 35 lieues de longueur sur 18 à 20 de largeur, formée par les embranchements de l'Imaïn ou Himalaya, immense chaîne de montagnes venant de la contrée voisine des sources du Gange et de Djemna, et qui est le pied méridional du grand plateau de l'Asie-Centrale. Au delà de l'Himalaya, le Grand et le Petit-Thibet l'avoisinent à l'est et au nord. Elle touche, à l'ouest, à l'Afghanistan, et vers le sud au Lahore, au pays des Syk'ks. Sa latitude est entre 34 et 35 degrés nord; sa longitude, entre 90 et 91. Entourée de hautes montagnes en tout temps couvertes de neige, elle est très élevée elle-même au-dessus du Pendj-âb, si l'on en juge par la rapidité avec laquelle ces nombreuses rivières portent leur tribut à l'Indus. Une tradition locale prétend qu'à une époque très reculée cette vallée a été ensevelie sous les eaux, et n'en a été délivrée que par le déchirement du mont Baramoulah, à travers lequel s'effectue maintenant le passage des eaux. Par suite de sa position élevée, à peu près 1000 à 1200 toises au-dessus du niveau de la mer, elle jouit d'une température moins chaude que sa latitude ne semblerait l'indiquer; aussi, du temps des souverains Mogols, dont les autres possessions étaient brûlées par le soleil, la vallée de Kachmyr était

un lieu de délices où la plus brillante Cour de l'Asie venait passer la saison des grandes chaleurs, et goûter à la fois le repos et la fraîcheur. Abritée par l'étonnant boulevard qui l'enferme de tous côtés, contre les pluies périodiques dont le reste de l'Inde est inondé, elle est suffisamment arrosée par les pluies douces et fécondantes qui y tombent. Mais il existe entre la vallée de Kachmyr et celle d'Egypte et de Nubie cette différence, qu'elle est remplie de lacs, de sources jaillissantes, et d'une multitude de rivières, toutes nées dans son sein, et qui, par conséquent n'étant point un tribut étranger, témoignent de la fécondité de son sol. La plupart de ces courants retombent en cascades bruyantes, et vont grossir le Djalem ou Behet, connu autrefois sous le nom d'Hydaspe. Ce fleuve, qui prend naissance à Vyr-Nâgh, et sort de la contrée par l'ouverture du mont Baramoulah, est l'un des affluents les plus considérables de l'Indus, en même temps qu'il est le plus occidental des fleuves du Pendj-âb. La présence des neiges sur le sommet des montagnes jusqu'au mois d'août, est la cause de cette abondance d'eaux et d'une multitude de fontaines, réputées sacrées pour la plupart.

Les sites pittoresques que l'on trouve en quantité dans cette vallée, la douceur du climat, la pureté du ciel, la salubrité de l'air, la fertilité du sol, en font un pays véritablement délicieux. C'est ce que les naturels eux-mêmes expriment par ces mots *Djennet-nezyr*, ou image du paradis.

Voisin du Lahore, contrée célèbre pour avoir été la limite des conquêtes faites par Alexandre dans les Indes, et renommée aussi pour sa population, le Kachmyr est aussi très peuplé. Quant aux dix mille villes très peuplées et aux cent mille villages, dont parlent A'ly Yezdy et Cheyf-Ed-Dyn, ce sont des hyperboles

orientales. Toutefois, les voyageurs sont d'accord sur la multitude prodigieuse des habitants de ce pays. Enfin, fait extraordinaire dans l'Inde, ni bêtes féroces, ni reptiles venimeux, n'inquiètent jamais les innombrables troupeaux de vaches, de brebis, de moutons, de chèvres et de chevaux, qui couvrent les pâturages frais et riants. Mais comme il n'est pas de tableau sans ombre, de même le Kachmyr, malgré tous les attraits dont la main libérale de la Providence s'est plue à l'enrichir, a ses jours de douleur et d'anxiété. Cette terre riante et féconde est souvent ébranlée par de redoutables secousses, et c'est à une catastrophe de ce genre que la tradition attribue l'ouverture du mont Baramoulah, dont nous avons précédemment parlé. Afin de se prémunir contre les dangers de commotions violentes, les Kachmyriens ont renoncé aux édifices de pierre. Leurs maisons sont basses et construites en bois; mais leur goût pour la verdure et les fleurs leur a suggéré l'idée d'égayer l'aspect de leurs demeures par les jardins qui les couronnent, et qui paraissent suspendus dans les airs. Toutefois ces jardins aériens, dont le coup-d'œil est enchanteur, ne sont pas particuliers à la vallée de Kachmyr; l'usage en est très répandu à Lahore et dans plusieurs villes de l'Inde septentrionale.

La topographie du pays et la description des villes, non plus que l'esquisse des mœurs et du caractère des habitants, ne sauraient entrer dans le plan de notre ouvrage. Nous dirons seulement que l'Anglais Georges Forster et le Français Bernier ont peint les Kachmyriens sous des couleurs bien différentes.

Le premier les représente comme très vicieux, rusés jusqu'à la perfidie, curieux au-delà de toute expression, inconstants dans leurs liaisons, lâches autant qu'insolents, et implacables dans leurs inimitiés. Il est vrai

que ce portrait date de 1783, époque à laquelle Tymour-Chah, empereur des Afghans, tenait le Kachmyr sous sa domination despotique, et qu'il s'applique par conséquent à un peuple abruti par la tyrannie.

Le second, en sa qualité de Français, est plus indulgent. Il dit que les Kachmyriens sont, à la vérité, adroits et rusés; mais aussi, laborieux, spirituels, aptes aux sciences et à la poésie.

Autrefois les Kachmyriens ne possédaient que les sciences des Indous; ils étudient maintenant celles des autres nations. Les monnaies du pays, de même que celles du Népôl, d'Achâm, et de plusieurs autres royaumes de l'Inde, portent toutes des inscriptions en langue samskrite. On sait que c'est la langue sacrée des Brahmanes; qu'elle remonte à la plus haute antiquité; qu'elle est la source de la littérature indienne, et le type de tous les dialectes qui se parlent depuis le golfe Persique jusqu'aux mers de la Chine.

C'est à tort que l'on donne en Europe le nom de Kachmyr, qui est celui de la vallée même, à la ville capitale, nommée *Sirinagor* dans l'Ayin-Akberry et dans les anciennes annales de l'Inde. Elle est située entre les rivières Djalem, Mor, et le grand lac Dall; l'espace qu'elle occupe n'est point de *quatre farsang* (environ six lieues), comme le prétend Aboul-Fazl, mais d'une demi-lieue de long et autant de large, d'après le Père Tieffenthaler, auquel on doit avoir plus de confiance qu'aux écrivains orientaux, toujours enclins à l'exagération. L'industrie principale de Sirinagor, comme de toute la province, consiste dans la fabrication du papier, des étoffes de laine, et particulièrement des châles si justement renommés.

Il est surprenant qu'Alexandre, passionné comme il l'était pour les découvertes et les conquêtes, n'ait pas

cherché à pénétrer dans le Kachmyr. Voici ce que l'on peut conjecturer à cet égard. Pendant le long séjour que le conquérant macédonien avait fait au Pendj-âb, il avait dû nécessairement entendre vanter les merveilles de cette fertile vallée; d'autant plus qu'il traversa l'Hydaspe non loin de la sortie de ce fleuve d'entre les montagnes. Mais il reçut des présents et des assurances d'amitié de la part d'Abissarès, qui régnait sur une contrée de l'Inde septentrionale, contrée qui, d'après ce que dit Arrien, devait être le Kachmyr. On doit donc présumer que, bien informé des localités, il préféra considérer comme sincères les démonstrations faites par Abissarès; que suffisamment occupé d'ailleurs par les autres princes indiens qu'il avait encore à soumettre, il ne jugea pas devoir se hasarder aux chances d'une expédition pour le succès de laquelle il aurait fallu de grandes forces, et qui aurait pu, en définitive, être funeste, surtout dans un pays que la nature avait pris soin de si bien défendre. Telles sont les causes probables qui empêchèrent Alexandre de pénétrer dans la vallée de Kachmyr; elles expliquent en même temps pourquoi les écrits des anciens auteurs fournissent si peu de détails et de lumières sur cette contrée. Arrien et Ptolémée sont à peu près les seuls qui en parlent; encore ne trouve-t-on dans leurs ouvrages que quelques traits peu explicites, et pour ainsi dire fugitifs.

IV.

RECHERCHES SUR L'ESPÈCE D'ANIMAL DONT ON EMPLOIE LA LAINE AU KACHMYR. — OPINIONS DE QUELQUES VOYAGEURS.

Quelle est la matière dont les châles du Kachmyr sont fabriqués? Est-ce la laine du mouton? Est-ce le

poil du chameau? Est-ce le duvet de la chèvre?

Les animaux qui fournissent leur dépouille sont-ils indigènes au Kachmyr, ou lui sont-ils étrangers? Existe-t-il dans les autres contrées où l'on fabrique des châles, c'est-à-dire en Perse, dans le Bengale, une ou plusieurs espèces de ces animaux à toison fine?

Tels sont les points sur lesquels il est difficile de donner une solution satisfaisante. Selon nous, le parti qu'il faut prendre, c'est de recueillir les opinions des divers auteurs, de les discuter succinctement, et de ne donner notre avis que sous toutes réserves.

Le plus ancien des voyageurs que nous puissions citer est Bernier (1). A son dire, il se fait deux sortes de châles : les uns sont en laine du pays, plus fine et plus délicate que la laine d'Espagne; les autres sont d'une laine ou plutôt d'un poil nommé *touz*, qui se prend sur la poitrine d'une espèce de chèvre sauvage du Grand-Thibet. Chaque année, les marchands vont de montagne en montagne amasser les laines fines qui se récoltent dans la province; d'autres vont au Grand-Thibet, en caravanes, chercher quantité de laines très fines, l'une de brebis, l'autre de *touz*, qui est plutôt un poil approchant de notre castor qu'une laine. Toute la plaine est couverte de pâturages, et remplie de troupeaux de vaches, de brebis, de chèvres et de chevaux.

Les Pères qui ont écrit les *Lettres édifiantes* (2) assurent que la laine des châles vient du Thibet. Les caravanes vont la chercher, en passant par des défilés et des chemins très difficiles, à cause des vents, des neiges

---

(1) *Bernier*, Voyage au Kachmyr, tome II, p. 270, 280, 303, 312.
(2) *Lettres édifiantes*, t. IV, p. 545.

et de la rigueur du froid. Le Père Desideri marcha quarante et un jours, pour aller du Kachmyr à Ladak. Ces assertions sont confirmées par l'Anglais Moorcroft, dont le voyage est beaucoup plus récent.

Si Nieburh (1) n'a pas vu le Kachmyr, il a appris dans le Kerman une chose assez difficile à concevoir. Selon lui, ce sont des chèvres qui donnent ce poil long, fin, connu sous le nom de poil de chameau, et avec lequel on fabrique les châles appelés *cachemires du Kerman.*

Chardin (2) assure qu'on tire de la Perse du poil de chameau, que les Persans nomment *teftik,* et les Européens *laine de chevron;* on l'emploie en Europe à la fabrication des chapeaux. La meilleure laine de cette sorte vient de la Caramanie, et de Cosbin, ville de la Parthide.

Les deux voyages du P. Antonio d'Andrada, missionnaire portugais au Thibet, en 1625 et 1626 (3), contiennent peu de renseignements. Il nous apprend seulement qu'il y a beaucoup de bestiaux, chèvres et chevaux, et que la neige séjourne neuf mois sur la terre.

Quant à Tavernier, qui apporta le premier en France du poil de chèvre du Kerman, il croit que ce poil est fourni par une espèce de mouton qui, dit-il, a cela de particulier, qu'il perd naturellement sa toison au printemps, dès qu'il broute l'herbe nouvelle (4). De pareils renseignements sont bien vagues et bien incomplets, surtout lorsqu'ils émanent d'un voyageur tel que Tavernier.

On trouve dans Sonnerat (5) une description du *pagne,* vêtement en usage à la côte d'Orixa, et qui en-

---

(1) *Nieburh*, Voyage en Arabie, t. II, p. 77.
(2) *Chardin*, Voyage en Perse, t. IV, p. 270.
(3) *Ant. d'Andrada*, Voyage au Thibet.
(4) *Tavernier*, Voyages, t. I, p. 162.
(5) *Sonnerat*, Voyage aux Indes, t. I, p. 30.

toure le bas du corps. Il est en toile peinte pour le peuple ; mais les riches en portent de laine des moutons du Thibet.

Un voyageur français, Flachat (1), qui dirigea constamment ses pensées vers les choses utiles à son pays, tant pour le profit que pour la gloire, proposait, entre autres perfectionnements, de substituer dans nos provinces les chèvres d'Angora (l'ancienne Ancyre) à nos chèvres qui ne donnent que du lait. La laine, cachée sous le long poil des chèvres d'Angora, est la plus belle de celles qui nous viennent du dehors ; ce n'est qu'en contrebande qu'elle sort de la Turquie, car l'exportation en est interdite sous peine de mort. Flachat demandait surtout que l'on introduisît dans le midi de la France les chevrons de Perse, dont le poil offre le double avantage de se filer très bien et d'être indispensable à la chapellerie fine. D'après lui, le chevron serait une sorte de chèvre différente de celle d'Angora ; puisqu'il accuse les Juifs, chargés dans l'Orient d'éplucher et d'éjarrer les laines, de mêler au teftik ou poil de chevron, qui est très fin, du poil de chameau qui a moins de finesse. La laine de chevron de la mer Noire est la moins estimée ; celle des brebis de Trébisonde (chose remarquable et singulière, il n'est plus question ici de chèvre ni de chameau) est plus soyeuse. Celle de Tocat est fine et sans mélange ; celle de Gagnia est recherchée ; mais ce qu'il y a de plus parfait vient de Perse, de Tauris, du Mogol et des Indes-Orientales. Ces laines sont fines et noires ; elles sont épluchées et prêtes à être filées. La filature orientale est réellement admirable.

D'autres que Flachat ont exprimé le même vœu que

---

(1) *Flachat*, Observat. sur le Levant, t. II, p. 310, 311, 419 et 421.

lui, au sujet des chèvres d'Angora. L'écrivain anglais Tooke, dans son *Histoire de la Russie sous l'impératrice Catherine II* (1), dit que, même chez les peuples nomades de ce vaste empire, les troupeaux de chèvres sont en petit nombre, comparativement aux autres bestiaux. Il ajoute qu'il serait d'une haute importance pour l'industrie de pouvoir insensiblement propager en Russie la chèvre d'Angora, dont le poil est long et soyeux. En effet, la célébrité de cette espèce de chèvre est très ancienne, et plus d'une fois sa belle toison a provoqué l'attention des spéculateurs. On a essayé de transporter de ces animaux dans plusieurs pays; mais ils n'ont eu partout qu'un succès médiocre et passager; la meilleure preuve qu'on puisse donner de ce fait, c'est que l'on n'en voit dans aucun autre pays, du moins par grands troupeaux. Aucun de ceux qui en conseillent la transmigration ne peut s'appuyer pour garant du succès sur un précédent qui ait réussi. Une autre preuve, c'est qu'en France on a cherché à naturaliser une espèce de chèvres autre que celles d'Angora.

Ce même Tooke fait une remarque qui mérite d'être citée : « On tirerait, dit-il, un profit considérable du « poil fin ou espèce de duvet de laine fine, que les « chèvres perdent en Tauride, quand vient le printemps; « on pourrait recueillir sans peine ce poil ou duvet de « laine, en peignant les chèvres pendant l'hiver. Ce « duvet, qui surpasse les meilleures laines en finesse « et en élasticité, est la matière principale dont on fait « les châles de grand prix, et que l'on tire du Kachmir « et du Thibet. Cette matière brute trouverait un grand « débit en Angleterre, où elle est très recherchée, et « se vend plus cher que la soie. »

---

(1) *Tooke*, Histoire de Russie sous Catherine II, t. IV, p 398.

Environ trente ans après Flachat, que nous avons cité, feu M. Olivier (1) a donné de curieux détails sur les tefticks ou laines de chevron, qu'il classe comme Flachat en trois qualités, noire, rouge et blanche; il dit que la noire vient du Khorassan, de Bokhara, de Samarcande; mais il ne peut affirmer, bien qu'on le lui ait assuré en Perse, qu'elle provient du chameau bactrien ou à deux bosses, tandis qu'il est sûr que la rouge, inférieure d'un tiers à la noire, vient du chameau bactrien du Ségestan, du Kerman, du Kandahar, etc. Quant à la blanche, qui est fournie par le chameau d'Arabie, à une seule bosse, autrement appelé dromadaire, elle est apportée du midi de la Perse, et ne vaut que moitié du prix de la rouge. Dans les marchés, les Anglais n'achetaient que la noire; les Français la recherchaient sans dédaigner les autres; les Hollandais et les Vénitiens prenaient toutes les qualités. La laine du chameau bactrien est de couleur roussâtre; elle est constamment plus fine, plus longue, plus abondante et plus douce que celle du chameau d'Arabie, laquelle est blanchâtre. Olivier a vu à Paris des fabricants qui la vendaient pour laine de vigogne, quoiqu'ils l'eussent achetée comme laine de chevron. Il faut remarquer à ce sujet qu'à l'époque où écrivait Olivier, on ne fabriquait pas de cachemires en France. La laine de chevron ne s'employait guère chez nous que pour la chapellerie; tandis qu'en Perse on en a fait de tout temps de beaux châles, dont la durée est presque égale à celle des châles du Kachmyr.

Les chèvres dont nous avons parlé, celles dont nous parlons encore, perdent leur duvet au printemps, sans perdre néanmoins toute leur toison; les longs poils res-

(1) *Olivier*, Voyage en Perse, t. IV, p. 447; t. V, p. 305, 328 et 331.

tent, et servent d'abri au duvet nouveau. Au contraire, les deux races distinctes du dromadaire et du chameau perdent naturellement leur toison à la suite d'une mue tellement complète, qu'on est obligé d'enduire ces animaux d'un onguent particulier, afin de les préserver de la piqûre des insectes. Cette circonstance explique pourquoi il ne paraît point de trace des ciseaux de la tonte dans le chevron, ni dans le duvet des chèvres, et aussi pourquoi ces deux sortes de laine sont d'ordinaire remplies d'impuretés, qui sont les écailles de l'épiderme.

Olivier parle aussi d'une autre sorte de laine fournie par une chèvre différente de celle d'Angora, et particulière au Kerman; sa toison est moins longue, un peu moins fine, mais plus douce et plus moëlleuse; cette laine, épluchée avec soin, fait de très belles serges, et des châles qui approchent un peu de ceux du Kachmyr. Olivier pense qu'il se fait à Yesd et à Kerman des châles en laine de chameau, et en poil de chèvres du pays, inférieurs à ceux du Kachmyr, tissés assez fins cependant pour être recherchés par les riches. Il faudrait, dit-il, pour que ces châles égalassent en beauté ceux de Sirinagor, qu'ils fussent faits de matières semblables, c'est-à-dire, avec le duvet interposé parmi le poil de chèvres du Thibet.

Bernier, dont nous avons parlé plusieurs fois déjà, et qui peut être qualifié d'observateur judicieux, avait dit qu'on se servait de la *touz* des chèvres sauvages du Thibet, et même d'une laine très fine de moutons du pays. Cette assertion se trouve confirmée par M. *Legoux de Flaix* (1), né à Pondichéry, et qui a longtemps séjourné dans l'Inde, où il remplissait d'importantes

(1) *Legoux de Flaix*, Essai sur l'Indoustan, t. II, p. 294.

fonctions. M. Legoux de Flaix assure qu'il a vu faire les châles à Sirinagor avec de la laine de mouton, ainsi que Bernier l'avait avancé, et avec du poil de chameau, comme le dit Olivier.

Voici le résumé succinct des observations faites par M. Legoux de Flaix :

L'Indoustan produit beaucoup d'espèces de moutons, dont les toisons servent à fabriquer différentes étoffes. Ces laines sont plus ou moins belles, mais aucune n'approche de la qualité de celle des moutons du Kachmyr. Cette laine, appelée *touss* ou *touz*, est la plus fine et la plus soyeuse de l'univers, fait démontré par la beauté des châles qu'elle sert à fabriquer, et dont le moëlleux est tel qu'on le prendrait pour de la soie. Quoiqu'il n'y ait pas de loi qui en interdise l'exportation, la touss ne sort point brute de la province; elle est toute mise en œuvre par l'active industrie des Kachmyriens. On la travaille en châles à Sirinagor; ces châles sont ensuite envoyés à Suratte et à Calcutta, d'où ils se répandent par tout le globe.

Le mouton qui fournit cette laine est un des plus beaux de son espèce; sa longueur moyenne est à peu près d'un mètre, et sa hauteur d'un demi-mètre environ. Il pèse environ 30 kilogrammes; il a la tête petite, le chanfrein peu brusqué, le fanon long et ridé. Son regard est vif; il est bien proportionné dans toutes ses parties; son allure est libre, légère et assurée; sa santé excellente. Les agneaux naissent avec une laine crépue sur les flancs; mais celle du dos est bouclée, et devient, en peu de temps, soyeuse, ondoyante, et d'une longueur qui dépasse 30 centimètres. Le produit moyen de chaque bête est d'environ 4 kilogrammes de laine nettoyée; car elle n'est vendue qu'après avoir été lavée une première fois sur le mouton avant la tonte. On

pourrait même regarder ce soin comme un excès de précaution, car la toison de ces animaux ne saurait être fort sale, les bergers étant tenus de faire traverser à leurs troupeaux des rivières et des lacs, et cela plusieurs fois par jour. Cet usage et celui de laisser les troupeaux constamment à l'air, contribuent à donner à ceux du Kachmyr la plus grande vigueur, et à les préserver des vertiges, de la morve, et de quantité d'autres maladies.

Dans les provinces méridionales de la France, de même qu'en Espagne, on fait voyager les troupeaux, afin de les maintenir toute l'année dans une température égale, et de leur procurer une herbe toujours fraîche; aux approches de l'hiver, on les fait rentrer dans les bergeries. Au Kachmyr, les troupeaux voyagent aussi; mais ils restent toujours dehors. Ils sont parqués, l'été, sur les montagnes; l'hiver, dans les plaines. On ne les entasse jamais dans des bergeries étroites et malsaines. Une athmosphère humide peut quelquefois leur être contraire; mais la fourrure épaisse dont les a dotés la nature suffit à les garantir; cet inconvénient, d'ailleurs, est moindre que celui qui résulte en d'autres pays de l'air âcre et méphitique des bergeries obscures et closes. On sait que l'effet inévitable de l'air ainsi vicié est d'occasionner des maladies putrides et inflammatoires qui font périr grand nombre d'animaux, et nuisent aux qualités de la toison de ceux que les maladies n'atteignent pas.

L'illustre *Daubenton* avait compris et deviné, par le seul raisonnement, ce que l'expérience a appris à cet égard aux Indiens. Ce savant a démontré que l'action immédiate de l'air, l'absence de tout abri, les bains fréquents pendant les chaleurs, les promenades en toutes saisons, les rayons du soleil, la rosée, les pluies

même, pourvu qu'elles ne soient pas trop fortes, loin de nuire aux troupeaux, contribuent à les maintenir en santé, ainsi qu'à blanchir leur toison et à lui donner du moëlleux et de la finesse.

M. Legoux de Flaix, que nous continuons de suivre dans ses observations, mentionne d'autres usages non moins bons que ceux qui précèdent, et que pratiquent les bergers du Kachmyr, ceux du Thibet et du Boutan.

L'un de ces usages consiste à préférer pour béliers étalons les agneaux de la seconde portée, parce que la mère étant mieux formée, donne le jour à des individus plus beaux et plus forts. Un autre usage, c'est de ne donner aux bêtes à toison fine aucune herbe verte pour nourriture. Dans les montagnes, couvertes seulement de thym, de serpolet, de marjolaine, on leur laisse brouter à volonté ces plantes aromatiques; mais, lorsqu'ils sont rentrés aux parcs, on leur distribue de la paille sèche de riz ou de blé, du mil ou du mélilot. Dans les promenades en plaine, on ne leur laisse brouter que les pailles de la récolte faite, ou les feuilles des buissons. La beauté des laines au Kachmyr prouve que les Indiens ont raison lorsqu'ils disent qu'une gerbe de riz ou de blé est préférable pour les bestiaux à cent bottes de foin. Sans doute, cette nourriture exerce une influence sur la qualité de la toison, et contribue à convertir en laine les poils appelés *jarres;* il est du moins positif que ces poils longs, réfractaires, ne se rencontrent pas dans la laine du Kachmyr. Cette laine étant toute employée dans le pays même où elle se récolte, on a pu remarquer de bonne heure que plus elle était blanche, mieux elle prenait les couleurs légères et brillantes. Cette observation importante a donné lieu à l'usage ancien, mais toujours en vigueur, d'écarter les

agneaux qui naissent noirs, bruns, ou seulement tachetés; ce n'est que par des soins pareils que l'on arrive à la perfection.

Les laines du Kachmyr ne se récoltent que quinze ou vingt jours après le retour des grandes chaleurs; là encore il y a un sage calcul, car alors l'animal transpire, le suint s'épand et monte, et la toison en devient plus souple.

Les laines se divisent d'abord en deux espèces distinctes : celle de l'agneau, nommée *avouel touss,* et celle du mouton adulte, désignée sous le nom de *decaume touss.* La première est la plus longue, l'autre est plus fine, mais moins onctueuse, moins forte, moins facile à filer; elle sert à la fabrication des draps de cachemire, que les Anglais ont été les premiers à imiter, et qui, par corruption de mot, ont reçu le nom de *casimir.* Chacune de ces espèces de laine se subdivise en deux : celle du dos et celle du ventre. Dans l'agneau, la première seule, qui est toujours plus longue, sert à faire les châles. Elle subit deux préparations qui ne sont pas usitées en Europe, et qui cependant améliorent la laine. D'abord, elle est passée à la vapeur d'une légère lessive de cendres de bananier, et d'une terre marneuse appelée *ole;* ensuite, elle est lavée avec la farine d'une féverole, que les botanistes désignent sous la dénomination de *mungo;* et dans cet état elle passe à la teinture. La farine du mungo sert également aux dégraisseurs dans l'Indoustan, et aux apprêteurs de châles dans le Kachmyr. M. Legoux de Flaix entre, à ce sujet, dans une série de détails que nous supprimons ici, mais qui seraient pour nos apprêteurs, filateurs et teinturiers en laine, d'utiles renseignements à consulter. Nous citerons toutefois encore de cet auteur un passage qui mérite l'attention.

Quelques voyageurs, dit M. Legoux de Flaix (1), ont prétendu à tort que les châles se fabriquaient avec le poil des chèvres. C'est une erreur qui ne peut s'accréditer, pour peu que l'on réfléchisse que les chèvres ne peuvent pas plus donner de laine, que les brebis du poil, et il serait déraisonnable d'admettre que le poil, quelque doux et soyeux qu'il soit, puisse égaler la souplesse et le moëlleux de la laine. « J'ai dessiné, ajoute « M. Legoux, sur les lieux mêmes, l'animal qui donne « la laine propre à la confection de ces précieux tissus; « cette laine s'appelle *touss;* et c'est incontestablement « avec la *touss* que sont faits ces mêmes tissus; le poil « de chèvre, au contraire, se nomme *bâli*. Enfin, con- « tinue notre auteur, les châles superfins ne se font « pas avec la laine du mouton, mais avec celle du dro- « madaire. » Cette sorte de matière qui nous est inconnue, et que nous ne pourrions nous procurer sans d'énormes frais, est très précieuse, et plus belle que la laine vigogne; sa rareté contribue à la rendre chère. On ne la recueille que sur le front et autour des oreilles de l'animal. Les châles qu'elle sert à fabriquer sont d'un prix exorbitant; on est souvent obligé de les commander exprès à Sirinagor, seule manufacture de ce tissu précieux, soit par sa finesse, soit par sa légèreté, soit enfin à raison de la chaleur qu'il procure; on le désigne sous la dénomination de *kâche*. Les châles blancs tissus avec la laine des moutons se nomment *seaumé;* les autres, c'est-à-dire ceux qui sont teints, sont connus sous le nom de *pachâri*.

Les laines de chameau et de mouton ne se vendant qu'après avoir été lavées et passées à la farine de *mungo*, donnent peu de déchet. Toutes les laines pro-

---

(1) *Legoux de Flaix*, Essai sur l'Indoustan, t. II, p. 315.

venant des moutons du Kachmyr, et celles qu'on y apporte du Thibet et du Boutan, se vendent à Sirinagor de 75 centimes à 1 fr. 25 cent. la *ser* de trente onces (soit un kilogramme environ). La totalité se transforme en châles, ceintures, bordures, draps et camelots.

Si nous avons suivi assez longtemps M. Legoux de Flaix dans les détails qu'il donne sur les animaux qui fournissent la laine employée au Kachmyr, c'est parce que ces détails nous ont paru avoir une importance réelle. Nous ajouterons qu'en 1804 M. Legoux de Flaix lut à la *Société d'Agriculture* de Paris un mémoire dans lequel il sollicitait le gouvernement de tenter la conquête des moutons du Kachmyr, race supérieure aux mérinos, autant que les mérinos eux-mêmes sont supérieurs aux autres espèces de l'Europe. On loua le mémoire; on trouva faciles et bien combinés les détails donnés pour l'exécution; mais les circonstances n'étaient pas favorables, et il ne fut pas donné suite au projet (1).

En regard des renseignements que nous transmet M. Legoux de Flaix, et des opinions qu'il a émises, il convient de faire figurer les dires et assertions de plusieurs anglais du Bengale, qui, ayant été, eux aussi, témoins oculaires, parlent cependant de moutons et de chèvres indistinctement, comme fournissant la matière des châles du Kachmyr.

G. Forster est peu explicite dans ses appréciations; il se borne à dire : que la laine employée au Kachmyr dans la fabrication des châles n'est pas un produit indigène; qu'elle y est apportée de différents cantons du Thibet, et d'une distance qui ne nécessite pas moins d'un mois pour être franchie. Cette laine, dit Forster,

---

(1) *Legoux de Flaix*, t. II, p. 324.

est naturellement d'un gris foncé ; on la blanchit au Kachmyr avec une préparation de farine de riz. Mais il ne parle nullement de la nature de cette laine, et n'indique pas de quel animal elle provient. C'est de la part de l'auteur une lacune surprenante et dont il y a lieu de s'étonner (1).

Le P. Tieffenthaler parle de la laine très douce, qui sert à la fabrication des châles dont les nobles et les riches se couvrent la tête pendant l'hiver. A la vérité, ce voyageur ne mentionne pas plus que Forster l'origine et la provenance de cette laine ; seulement il indique dans un autre passage de sa relation, qu'on trouve dans le royaume du Thibet, pays couvert de neiges durant cinq mois de l'année, une laine fine appelée *touss* (2).

Il y a meilleur parti à tirer des documents fournis par Bogle, qui était ambassadeur d'Angleterre au Thibet; documents recueillis par Crawford dans son *Histoire des Indous*. Bogle place au premier rang des causes de richesse du Thibet, la laine avec laquelle on fait les châles, la plus belle étoffe de laine qui soit fabriquée dans le monde, et qui, ajoute-t-il, très-estimée dans l'Orient, est aujourd'hui bien connue en Angleterre. Bogle écrivait vers la fin du XVIII^{e} siècle (1774) (3).

Antérieurement au voyage de Bogle, on ne possédait sur ce sujet que de vagues notions. Tous les châles venant du Kachmyr, on concluait que la matière dont ils étaient fabriqués était aussi une production de ce pays ; on disait que c'était le poil d'une espèce particulière de chèvre ; le poil fin qui se trouve sur la poi-

---

(1) *G. Forster*, Voyage du Bengale à Pétersbourg, t. I, p. 298.
(2) *Description de l'Inde*, t. II, I^{re} partie, p. 82.
(3) *Bogle*, Voyage au Thibet, p. 100.

trine du chameau, etc. Ces conjectures ne reposaient sur aucun élément de probabilité. Bogle dit à ce sujet: « Nous savons maintenant avec certitude que c'est la « laine d'une espèce de brebis du Thibet. »

Il ajoute que M. Hastings en avait une ou deux dans son parc, avant son départ du Bengale. Cette espèce est d'une petite taille, et ne diffère d'ailleurs de la nôtre que par la queue; mais le duvet de sa toison surpasse en beauté tous les autres duvets. Les Kachmyriens l'accaparent; ils ont des facteurs établis dans le Thibet pour l'acheter et l'expédier à Sirinagor, où on le met en œuvre; et il devient pour ce pays, comme il l'a déjà été pour le Thibet, une source féconde de richesses.

Nommé ambassadeur au Thibet postérieurement à Bogle, l'anglais *Samuel Turner* (1) eut occasion de remarquer sur sa route de grands troupeaux de moutons dont la laine est entièrement douce et très fine. Il vit aussi d'autres troupeaux composés de chèvres, paissant une herbe rare, sèche, mais excellente, qui couvre à peine la nudité des montagnes arides et glacées. Cette espèce de chèvres, supérieure à celle d'Angora, d'après l'opinion de Turner, lui parut la plus belle qui soit connue. La couleur du poil de ces chèvres varie beaucoup; il y en a de noires, de blanches, de bleuâtres, et même quelques-unes d'un fauve clair. Elles sont de la nature des petits moutons d'Angleterre, et portent leurs cornes droites. Leur poil, dont on se sert pour fabriquer les magnifiques châles provenant du Kachmyr, est extrêmement fin et ras; il est recouvert par d'autres poils longs et doux qui enveloppent l'animal et conservent la délicatesse de sa première robe. Ces chèvres doivent sans doute à la nature du climat

(1) *Samuel Turner*, Ambassade au Thibet, t. II, p. 155, 174, 193.

où elles vivent cette robe si fine et si chaude; car toutes celles que l'on a transportées au Bengale perdirent bientôt leur beau pelage, et furent attaquées d'une éruption de gale. Celles que Turner envoya en Angleterre à diverses reprises ne réussirent pas mieux; quelques-unes y arrivèrent vivantes, mais elles périrent bientôt (1).

Elles ne peuvent pas plus supporter la mer que les chaleurs du Bengale. Enfin, ajoute Turner, leur poil est un des plus riches produits du Thibet. Il passe au Kachmyr par Ladak ou Lattac, principal entrepôt de ce commerce. Ladak à son tour fournit au Thibet et à l'Asie du nord les châles du Kachmyr, obtenus par l'échange des laines.

Nous terminerons la série de nos citations, par quelques circonstances du voyage de l'Anglais Moorcroft, chargé par la Société Asiatique, en 1812, conjointement avec M. Hearsay, d'une double mission, scientifique et industrielle. En effet, il s'agissait d'aller dans l'Oundès, province du Petit-Thibet, où est situé le lac Manasarovar, d'où les Indiens prétendent que sort le Gange, leur fleuve sacré; de reconnaître si l'allégation des Indiens à cet égard était fondée, ou si, au contraire, le Gange prenait sa source plus près de l'Inde, soit sous les glaces du revers méridional de la chaîne de l'Imaüs au Himalaya, ainsi que l'avait établi l'excursion faite dans ces contrées en 1808, par MM. Webb, Raper et Hearsay; enfin, de ramener de cette contrée ceux des animaux indigènes dont la toison servait à la fabrication des châles. Si la relation de ce voyage est très curieuse (2) au point de vue géographique, nous

(1) *Samuel Turner*, Ambassade au Thibet.
(2) *Nouvelles Annales des Voyages*, tome I.

n'avons pas à nous en occuper sous ce rapport; mais elle ne l'est pas moins en ce qui concerne la laine, et nous croyons devoir en mentionner les traits les plus saillants.

L'expédition avait à passer sur les terres du Radjah de Népol pour arriver au Thibet; des précautions étaient indispensables, parce que les Népoliens jalousent les Anglais, et que ni les uns ni les autres ne sont admis au Thibet. Ceux qui en faisaient partie, et qui étaient au nombre de vingt-sept personnes, se déguisèrent donc en pèlerins allant faire leurs dévotions au Manasarovar, lac sacré pour les Indiens; et pour mieux en imposer, ils se chargèrent de marchandises qui paraissaient destinées à défrayer d'un si long voyage. Parvenus après de grandes difficultés au-delà de l'Imaüs, ils virent l'Ourna-Desa, autrement Oundès, contrée élevée et froide du Petit-Thibet, et dont le lieu principal est désigné sous les noms de Ghertok ou Gortope; c'est là que vivent les animaux à laine fine.

M. Moorcroft avait pensé qu'en payant largement, non seulement la laine à châles, mais encore quelques-unes des chèvres qui la donnent, il pourrait redescendre au Bengale avec ce double trophée de sa persévérance et de son audace; mais il apprit bientôt que cette laine était exclusivement réservée aux marchands de Ladak, qui l'achetaient pour le compte des Kachmyriens, et que l'on n'en vendait qu'à eux seuls, à cause des préjudices qu'éprouveraient les fabriques des Kachmyriens, si la laine venait à passer en d'autres mains. La prohibition était même interdite sous peine de mort contre les fraudeurs.

Cependant, M. Moorcroft réussit à enlever des laines et à ramener des chèvres. Pour arriver à ses fins, il fut obligé de persuader au chef de Gortope, appelé le *Dèba*, qu'il y aurait dans l'avenir plus d'avantage pour lui

de traiter avec les agents de l'Angleterre qu'avec les Ladakis. Le Déba se rendit, ou du moins parut se rendre, et Moorcroft mit à profit les bonnes dispositions de ce chef, pour commencer quelques achats de laines concurremment avec les marchands de Ladak. Ceux-ci paraissent avoir envahi le monopole des laines; le Radjah de Ladak en achète lui-même tous les ans pour une valeur de 6 à 800,000 fr. de notre monnaie. La plus grande partie des achats faits par les Ladakis dans l'Oundès est revendue comptant aux Kachmyriens, qui n'ont pas la permission d'aller acheter eux-mêmes dans ce pays. Le surplus est pris par les marchands d'Amretsir, ville du Pendj-âb, où il se fabrique aussi des châles et des étoffes de laine. La meilleure laine vient d'Ouprang-Kote, près du lac Manasarovar.

Ladak, dont on ne connaît pas précisément la latitude, est situé à dix journées de Gortope, en tirant vers l'ouest, à dix aussi de Sirinagor, et à vingt-cinq d'Amretsier. Les environs de cette ville fournissent aussi des chèvres, mais en bien moins grande quantité que l'Oundès. Cependant, il convient de remarquer que la chèvre à laine fine prospère depuis Ladak jusqu'à Lassa au Grand-Thibet, c'est-à-dire dans une étendue de 250 lieues environ; et que, dans toute cette contrée, les troupeaux sont innombrables. L'Anglais Moorcroft dit qu'on ne peut se faire une idée de la quantité de troupeaux de chèvres, de moutons et d'yacks qui paissent dans les plaines de Gortope.

Les vues de la Compagnie Anglaise, qui avait envoyé Moorcroft et sa suite dans l'Oundès, auraient été imparfaitement remplies, si l'expédition n'eût réussi qu'à exporter quelques ballots de laine. Ce qui était important pour les arts et l'agriculture, c'était de ramener des chèvres vivantes, pour réparer, s'il était possible, et par des

soins nouveaux, le mauvais succès de la tentative faite précédemment, ainsi que nous l'avons dit, par Samuel Turner. M. Moorcroft dirigea donc tous ses efforts vers ce but, et parvint, non sans beaucoup de peines, à réunir un petit troupeau composé d'yacks, de chèvres et de moutons. Satisfait d'un résultat qu'il pouvait regarder comme heureux, il se disposait à rentrer dans l'Indoustan. Au moment où il allait franchir l'Himalaya, il réussit à vendre tout son corail, et avec le prix de cette vente, il se procura encore cinquante chèvres et vingt moutons, dont la livraison devait lui être faite à Niti, au revers méridional des montagnes. Il avait cédé, à la vérité, son corail bien au-dessous de sa valeur; mais l'échange que cette transaction lui facilita était le plus favorable qu'il pût obtenir. Car, dans le cas où un accident serait survenu à son premier convoi de chèvres, le second se trouverait là pour le remplacer. Une telle précaution était bonne, car la plupart de ces animaux seraient morts dans le voyage, si on leur eût fait passer les montagnes avant le retour des froids. L'évènement prouva que ces appréhensions inspirées par l'expérience, et que les habitants du pays avaient fait passer dans l'esprit de Moorcroft, n'étaient que trop fondées. Après des fatigues inouies, et des rencontres qui mirent plus d'une fois sa vie en danger, il lui restait à peine, lorsqu'il arriva au Bengale, quarante chèvres de tous les troupeaux qu'il avait réunis. Mais ces chèvres, arrivées au Bengale, y réussirent-elles? C'est ce dont il y a lieu de douter, soit à raison du précédent défavorable mentionné par Turner, soit par suite du dire de Moorcroft lui-même, qui nous apprend que les chèvres ne réussissent pas aussi bien à Ladak que dans l'Oundès, parce que le froid n'est pas aussi rigoureux.

Or, s'il ne fait pas assez froid à Ladak pour que les chèvres y obtiennent le même succès que dans les pays situés à l'est de cette ville, où les montagnes sont très hautes et couvertes de neiges; s'il faut attendre l'hiver pour leur faire passer les monts, comment s'accoutumeraient-elles à la température de Calcutta? En admettant qu'elles pussent y vivre, comment espérer qu'elles y conservent leurs toisons aussi fines, aussi douces, aussi longues que sur le plateau de l'Asie centrale? Il est vrai que l'on a prétendu (1) qu'une partie du troupeau emmené de l'Oundès au Bengale par M. Moorcroft avait été envoyée en Angleterre, où les chèvres se seraient bien acclimatées, au dire d'un voyageur français. Mais on ne cite pas le nom de ce voyageur, ce qui permet de révoquer en doute une assertion démentie d'ailleurs par tant d'expériences antérieures.

Nous venons de citer toutes celles des opinions écrites qui sont venues à notre connaissance, et sans doute il y en a eu beaucoup d'autres émises, que nous ignorons. Mais le nombre des documents, loin d'élucider la matière, ne contribuerait qu'à augmenter l'incertitude où nous sommes déjà sur la préférence à accorder à ces diverses opinions. Admettrons-nous, avec la majorité des auteurs et voyageurs cités, que les châles du Kachmyr soient faits avec le poil des chèvres; ou, avec la minorité dans laquelle figurent des autorités qui doivent peser d'un grand poids dans la balance, que la matière servant à la fabrication de ces tissus soit la laine des moutons; ou enfin que l'on emploie, pour les fabriquer, le poil des chameaux ou des dromadaires?

---

(1) *Nouvelles Annales des Voyages*, t. I, p. 489.

Il n'y a rien de surprenant à ce que les Kachmyriens fassent des châles avec la laine ou poil des chèvres, puisque en France on en fait de très beaux avec la toison des chèvres de Kirghiz. Que l'on se serve également au Kachmyr de la laine des chameaux, on ne peut se refuser à le croire, puisque cette opinion remonte jusqu'au temps où écrivait Ctésias, c'est-à-dire à 400 ans avant l'ère chrétienne; puisque, d'après Buffon, ces animaux sont communs dans les parties septentrionales de l'Inde; puisque, à défaut des laines expédiées de Macarieff, et avant que leur arrivage fût aussi régulier qu'il l'est devenu depuis, nous nous servions du poil de chevron fourni par le chameau, et que de tout temps la chapellerie avait tiré de l'Orient.

Mais que les Kachmyriens emploient dans leurs fabriques la toison des brebis, c'est là une opinion qui semble heurter les idées longtemps adoptées en France. Elle a cependant pour elle le dire et l'autorité de Bernier, lequel est réputé entre tous les historiens et voyageurs qui ont parlé de l'Inde. Bernier ne nous apprend-il pas, en effet, que les marchands vont chaque année ramasser les laines fines de la province du Kachmyr, tandis que d'autres vont au Grand-Thibet chercher la touz des chèvres sauvages et des laines très fines provenant des brebis.

Sonnerat attribue les beaux châles à la toison des moutons. L'ambassadeur anglais Bogle défend de croire aux chèvres, aux chameaux, et à *mille autres chimères*, dit-il; il veut que l'on croie seulement à une espèce de brebis du Thibet.

Enfin Legoux de Flaix, tout en convenant que les châles les plus fins sont fabriqués avec un poil fourni par le chameau à une bosse, ou dromadaire, assure pourtant que l'on emploie généralement au Kachmyr

la laine des montagnes. Les détails qu'il donne à l'appui de son assertion peuvent difficilement être contestés, étant fourni par un témoin oculaire. Mais il va encore plus loin; et partant d'un principe erroné, il nie la possibilité d'employer en châles les toisons de chèvres. L'erreur dans laquelle il est tombé à cet égard doit être attribuée à la différence considérable qui existe entre poil et duvet. Douter que le duvet que l'on emploie en France soit fourni par la chèvre, ce serait nier l'évidence; car, nous l'avons déjà mentionné, on en fait de très beaux châles. Toutefois il faut rendre à M. Legoux de Flaix la justice qu'il mérite, sous une foule de rapports. Ayant vécu assez longtemps dans la province de Kachmyr, il a fait lui-même des expériences sur les moutons du pays, et dans le pays même; il les a dessinés avec exactitude, et indiqué d'excellentes pratiques sur leur éducation et la préparation de leur laine; enfin, et c'est ce qu'il importe de remarquer, son sentiment est celui qu'avaient émis déjà plusieurs écrivains antérieurs.

Un éclaircissement important, et qui jetterait une grande lumière sur cette discussion, serait de savoir la signification précise du mot *touz*, en langue thibétaine. Par malheur, l'ouvrage intitulé *Alphabetum Thibetanum* (du P. Georgi) n'est d'aucun secours à cet égard. Ce qui est toutefois certain, c'est que dans les pays où cette laine est récoltée, la matière à châles s'appelle *touz*. Il y a unanimité sur ce point entre Tieffenthaler, Bernier et Legoux de Flaix.

Tous les témoignages que nous venons de citer sont de la nature de ceux que l'on nomme positifs, et diffèrent des témoignages négatifs fournis par les partisans des chèvres; ils doivent donc avoir une plus grande force.

En effet, il est à observer qu'en vantant la finesse et la qualité du duvet des chèvres, et son emploi dans les fabriques de châles, aucun voyageur ne donne l'exclusion à la laine des brebis, si ce n'est un Arménien, à la véracité duquel nous ne saurions avoir une bien haute confiance, et cela d'autant plus que nous ne pouvons apprécier l'étendue de son savoir.

Les Kachmyriens peuvent donc faire de très beaux tissus avec ces deux sortes de matières ; c'est un avantage que nous aurons à leur envier longtemps encore, parce que le produit de leurs moutons n'étant pas suffisant pour leurs établissements, et le commerce du duvet des chèvres thibétaines étant l'objet d'un monopole organisé au profit de leurs seules fabriques, il est peu probable qu'à moins de grandes révolutions commerciales, nous obtenions jamais de ces contrées lointaines, en quelque abondance, ni cette laine, ni ce duvet.

Il y aurait pourtant un moyen à peu près sûr de lier ce commerce avec l'Asie. Ce serait de profiter du bas prix de la main-d'œuvre dans l'Inde, d'y faire éplucher le duvet avec soin, et de l'envoyer en Europe tout prêt à être filé. Ce conseil a été donné à un Français établi dans le voisinage du Kachmyr.

Quant à l'introduction des chèvres du Thibet en France (et nous répétons encore que nous n'en avons pas besoin), c'est là un rêve à la réalisation duquel il faut renoncer, comme les Kachmyriens ont eux-mêmes renoncé à les naturaliser chez eux.

A la vérité, un voyageur arménien, nommé Khodja-Youçouf, dit avoir vu vingt-cinq ou trente chèvres du Thibet à Sirinagor : on les y conservait comme objets de curiosité ; rien ne prouve mieux qu'elles ne sont point là dans une température appropriée à leur natu-

ralisation. Il ne faut pas perdre de vue qu'à 2,500 mètres d'élévation, hauteur correspondante à celle du Saint-Gothard, le duvet, d'après le lieutenant Gérard (que nous avons déjà cité), n'est encore propre qu'à des châles grossiers, et que, selon le dire de la Société Asiatique, le canton de Ladak est élevé de 1850 toises, c'est-à-dire qu'il est presque au niveau des principales montagnes de la chaîne alpestre, le mont Blanc excepté. Des individus de cette espèce de chèvres peuvent, étant entretenus avec soin, végéter, à la rigueur, dans les ménageries de quelques capitales de l'Europe, à côté de l'éléphant, du tigre et du lion. Mais, quant à se multiplier et se perpétuer dans les climats tempérés comme sont les nôtres, y prospérer, et y conserver un duvet qui leur devient un préservatif inutile, c'est ce que l'on ne verra pas plus que la naturalisation du tigre, du lion et de l'éléphant, hors de la zône assignée à ces espèces. La nature a ses lois; elles lui ont été imposées par une puissance éternelle dont elle n'est que le ministre soumis. Ce n'est point à nous qu'il appartient de lui faire subir nos exigences, et le monde serait bientôt détruit, si Dieu le livrait un moment au génie spéculatif de l'homme.

Nous avons dit plus haut, en parlant de la connaissance des laines, que les études approfondies du sujet n'avaient servi qu'à faire douter de quel animal provenait la matière première des châles du Kachmyr. Cette assertion est démontrée par la variété des avis et des opinions que nous avons rapportés; c'était donc avec raison que nous faisions pressentir que notre conclusion porterait l'empreinte du vague et de l'incertitude des documents existants. Or, on ne cessera de se plaindre de cet inconvénient, que lorsqu'un voyageur, versé dans les procédés de nos fabriques,

aura parcouru l'Orient, examiné les choses d'un œil scrutateur, et pourra nous dire enfin d'un ton à s'attirer la confiance : *J'ai vu, j'ai comparé, je décide.*

Jusque là il n'y aura nul inconvénient à dire que les beaux tissus dont nous admirons avec raison la finesse, la douceur et la légèreté, peuvent être fabriqués dans la vallée de Kachmyr, soit avec une laine de mouton, de la perfection de laquelle nous n'avons aucune idée en Europe, soit avec une partie scrupuleusement choisie dans le poil des chameaux, poil que nous savons être doux et fin, soit avec le duvet des véritables chèvres du Thibet, semblable à celui des chèvres Kirghizes, de la beauté duquel on ne s'avise pas de douter.

Quant aux fabriques du Kerman, comme il n'est pas permis à ceux qui ont une idée, même superficielle, de l'influence des climats, et du caractère attribué par l'histoire aux dominateurs du monde, de croire à l'importation des chèvres du Thibet dans le Kerman par Tahmâs-Qouly-Khân, il y a tout lieu de conjecturer qu'elles emploient seulement le *teftik*, ou laine de chevron, résultat de la mue annuelle des chameaux indigènes.

Si le Bengale voit prospérer dans son sein des fabriques de châles, elles doivent être alimentées non avec le teftik, puisque, selon la remarque de Buffon, l'espèce du chameau cesse où celle de l'éléphant commence, non avec la laine des moutons du Kachmyr, puisqu'il n'en sort pas de cette province, mais seulement avec le duvet des chèvres de l'Oundès, que les Anglais ont mis jusqu'à présent tant d'importance à se procurer.

Quant à nous, s'il faut émettre un sentiment, nous l'établirons sur l'analogie, et nous pensons que puisque les beaux châles qui se fabriquent en France sont le

produit de la toison des chèvres, ceux du Kachmyr devront être faits, en général, avec les toisons des chèvres également.

Cette conclusion ne sera désapprouvée, ni trouvée tranchante par personne, car elle laisse chacun maître d'adopter l'opinion qui lui semblera la plus convenable, d'après les recherches que nous venons de résumer, et d'après ses propres lumières.

V.

RECHERCHES SUR LA FABRICATION DES CACHEMIRES. — LES BEAUX SONT RARES. — BORDURES RAPPORTÉES. — NOMBREUSES IMPERFECTIONS. — DÉTAILS SUR QUELQUES PROCÉDÉS DE FABRICATION. — UTILITÉ DE LA VOGUE DES CACHEMIRES DE L'INDE AU POINT DE VUE DE NOS FABRIQUES FRANÇAISES. — DU PEU DE CAS QUE L'ON FAISAIT DE CES TISSUS AU SIÈCLE DERNIER. — ÉPOQUE OU LA MODE LES A FAIT ACCUEILLIR CHEZ NOUS.

S'il est difficile de baser un jugement et d'émettre un avis positif sur la nature des laines à châles, il l'est encore bien davantage de découvrir la trace des procédés à l'aide desquels ces châles sont fabriqués dans l'Indoustan.

Il y a donc encore lieu ici de regretter qu'un voyageur, initié aux procédés de la fabrication, ne nous ait pas décrit, après les avoir étudiés sur les lieux, l'art de disposer des métiers à la manière des Kachmyriens.

On trouve, comme nous l'avons vu, dans beaucoup de livres, quelques renseignements sur les laines; il n'en est pas de même sur le mécanisme de la fabrication. A cet égard, la disette de renseignements est

complète; du moins, les soins que nous avons mis à découvrir quelque donnée qui nous prêtât sa lumière, sont restés totalement stériles. La preuve que le silence des auteurs est absolu sur ce sujet, c'est que plusieurs fabricants, soit en France, soit en Angleterre, habiles en fabrication, et de plus très savants en littérature, ayant eu l'idée de travailler les châles selon le mode usité dans l'Inde, chacun d'eux y est arrivé par des procédés qui lui sont particuliers, et dont il fait mystère assez ordinairement. On peut conclure de là que s'il eût existé dans les relations de quelques voyageurs les moindres données, à coup sûr, quelques-uns de ces fabricants en auraient eu connaissance, car les Sociétés savantes auraient eu plusieurs fois occasion de citer et de produire les documents transmis par ces voyageurs; de sorte que tous les fabricants, successivement, se seraient guidés par les notions communiquées; et il aurait existé alors dans le travail de ces mêmes fabricants, ou du moins dans leurs essais, une sorte d'uniformité qui eût décélé une origine commune. Ainsi donc, un silence aussi général, surtout de la part de Forster et de Legoux de Flaix, qui tous deux ont vécu dans le pays, fait présumer que la fabrication des châles au Kachmyr est cachée soigneusement aux étrangers; qu'à la vérité, quelques-uns ont pu voir tisser en laine de belles étoffes unies et fines; mais qu'aucun n'a pu se prévaloir de l'avantage inappréciable d'avoir vu faire des châles façonnés.

Nous serons obligé, dans ce qui va suivre, d'employer des expressions purement techniques; c'est une des conséquences, et, qui plus est, une des exigences de notre tâche. En parlant de fabrication, nous devons nous servir des termes du métier.

Sonnerat, qui a enrichi son livre d'un grand nombre

de planches, n'a gravé qu'un seul métier à mousseline. M. Solwyns en a fait de même, dans son ouvrage sur les Indous. Dans ces deux gravures de métiers à mousseline, le tisserand travaille assis; on peut seulement conjecturer qu'il en est de même pour l'ouvrier en châles, dont la chaîne doit être horizontale. Le mécanisme de ces métiers est probablement très simple, puisque l'effort de l'art, chez les Indiens, est de produire, à l'aide de petits moyens, les plus grands résultats. M. Jouannin affirme, sur la foi d'un arménien, que le métier est, en effet, disposé horizontalement, qu'il est d'une grande simplicité, et que l'ouvrier travaille sur l'envers; mais il ajoute qu'un enfant, placé sous le métier à châles, et ayant le dessin devant les yeux, avertit le principal ouvrier, à chaque passée de trame, des couleurs qu'il doit employer.

Une pareille manœuvre, si ce dire est exact, serait subversive de toutes nos idées en fabrication. L'enfant placé comme on l'indique remplirait-il les fonctions de *tireur* de lacs? c'est ce que l'on ne peut affirmer. Cependant, il n'est guère possible de douter que les Kachmyriens n'aient, comme nous, les dessins de leurs châles traduits et lus d'avance en cordelettes, et accrochés comme les nôtres dans le voisinage de l'ouvrier.

Une preuve que les dessins s'exécutent sur l'étoffe au moyen de cordes qui lèvent et travaillent par répétitions toujours semblables, et sous la main d'un tireur, ainsi que cela se pratique chez nous, résulte de la parfaite similitude d'exécution des bouquets, palmettes et palmes, toujours semblables aussi. La besogne de l'enfant, placé sous le métier ou partout ailleurs, doit être tracée certainement par un procédé quelconque: s'il en était autrement, le sort du plus bel ouvrage se trouverait livré aux caprices du hasard, à l'igno-

rance et à la dissipation naturelles à l'enfance. S'il en était autrement, nul ne pourrait rendre raison de l'exacte distance, de la parfaite symétrie des bouquets d'un fond plein, par exemple, dont l'espacement régulier ne s'explique bien que par l'opération préliminaire appelée par nous la lecture d'un dessin.

Il faut bien avouer que sur toutes ces choses, nous sommes réduits à de simples conjectures, et que nos inductions ne reposent sur d'autres bases que les lois de l'analogie. Nos raisonnements ne sont pas appuyés sur ce que nous connaissons des métiers indiens; mais il y a lieu de présumer qu'ils sont tels ou tels, d'après ce que sont les métiers.

Les châles indiens ne brillent pas toujours par la finesse et la régularité du tissu; mais il suffit qu'il s'en rencontre de très fins et parfaitement réguliers de fond, pour que l'on puisse raisonner sur cette exception, comme sur une règle générale. Ainsi, ceux des cachemires dans lesquels on rencontre ces qualités précieuses, indépendamment de la pureté des matières premières, de leur choix parfait et de leur filature soignée, les doivent, en grande partie, à la manière dont ils sont brochés.

Les dessins étant formés, non par une navette commune qui traverse tout l'ouvrage, mais par une multitude d'espoulins légers, qui bouclent la trame, l'accrochent à la chaîne, et agissent dans un petit espace, de la même manière que les bloquets ou petits fuseaux de la dentelle, l'ouvrier, bien qu'il doive frapper avec le battant de son métier, comme dans toutes les autres étoffes, n'est pourtant pas tenu à d'aussi grands efforts que dans les ouvrages au lancé.

Ainsi, la chaîne n'exige point un aussi haut degré de tension; par suite, elle doit être moins fatiguée

par la charge suspendue à l'ensuble de derrière, qui d'ailleurs doit être moins lourde ; par suite aussi, le frottement dans le peigne et les lames pardevant détruit moins la solidité, quoique, à raison de la longueur du temps que comporte l'achèvement d'un châle, une chaîne soit, pendant plusieurs mois, exposée à toutes les variations de l'air atmosphérique.

Il en résulte donc qu'il est possible de travailler sur une chaîne très fine; et si le plus souvent elle est composée de fils à deux brins retors ensemble, c'est autant pour lui donner de la régularité que pour lui donner de la force; c'est surtout pour lui faire contracter une rondeur, au moyen de laquelle les traits du dessin acquièrent un relief plus grenu et plus marqué. Enfin, si, sur une chaîne fine et unie, on lance une trame qui possède les mêmes qualités, il est de conséquence certaine que l'on obtiendra un beau tissu. Toutefois, nous ne saurions trop le répéter, les exemples de beaux fonds sont très rares dans les cachemires unis.

Lorsqu'après plusieurs mois d'un travail assidu, un tisserand a terminé une tâche qui excède rarement *cinq quarts* de long, il déroule son ouvrage de dessus son rouleau de devant, et le coupe. Dans nos fabriques, un châle coupé de la chaîne est un châle achevé, sauf les apprêts ; c'est-à-dire, qu'ayant été commencé par une bordure de travers, il est terminé par une bordure semblable, qui, avec celles des côtés, exécutées par les brocheurs, à mesure que l'ouvrage avançait, constitue un châle carré ou long, mais entier.

Il n'en est point de même au Kachmyr ; là, le tisserand coupe, sans achever par une bordure de travers; il coupe en plein ouvrage. Son châle n'est qu'un fragment sans terminaison. Mais un second tisserand, ayant sur le métier un dessin tout semblable, et coupant son

fragment de châle au même point, le maître, qui de ces deux morceaux veut faire un châle long, n'a pour cela d'autre moyen que de les mettre entre les mains des repriseuses. Tels sont, pour la plupart, les cachemires longs, même ceux qui passent pour les plus beaux. S'il existe une exception, c'est en faveur des châles à bordures étroites, parmi lesquels il s'en trouve de loin en loin quelques-uns d'une seule pièce. Mais il y a une remarque curieuse à faire à ce sujet : c'est que, plus la bordure d'un cachemire est large et riche, plus on peut être certain d'avoir un châle fait de deux ou trois morceaux rejoints. Or, aux yeux des véritables appréciateurs de ces sortes d'ouvrages, il n'y a point de défaut plus opposé que celui-là à toute véritable beauté, à toute idée de perfection ; tandis qu'au contraire, rien pour ainsi dire de ce qui sort de la main de l'homme ne pourrait se comparer à la beauté d'un cachemire riche de bordure et de dessin, qui serait d'une seule pièce.

Qu'on nous permette à ce sujet une comparaison qui paraît assez juste : On admirera un obélisque de plus de 30 mètres d'élévation, (Diodore de Sicile prétend qu'il y en avait de 60 mètres (180 pieds), si on pense qu'il est d'une seule pierre, parce que l'on sait que cette condition constitue l'obélisque parfait ; la taille de cette pierre dans le roc, son transport, son érection, toutes ces circonstances qui se retracent à l'imagination, y font une impression profonde. Mais si l'on vient à découvrir que cet obélisque, au lieu d'être un monolithe, n'est grand que d'une grandeur factice, qu'il a été patiemment et laborieusement élevé par assises, on cessera de s'étonner, et on restera froid devant ce monument imparfait, lors même qu'il eût caché sa tête dans les cieux.

Non seulement les cachemires sont de plusieurs morceaux recousus ensemble, mais il arrive souvent encore que les bordures y sont adaptées après coup. Ceci peut étonner au premier abord, et faire naître quelques doutes. Nous croyons pourtant que le fait est réel à l'égard de beaucoup de châles. Voici, à ce sujet, quelques explications :

Les bordures sont de deux sortes : ou elles consistent en un simple ruban étroit, nommé chez nous *talon*, dans lequel les objets représentés sont réduits à une finesse extrême par l'effet du grand nombre des fils de chaîne; ou bien elles ont, avec ce talon et sur le fond intérieur du châle, une guirlande plus ou moins riche. Cette guirlande est ordinairement tissue avec l'étoffe. Nous disons ordinairement, parce qu'il arrive souvent aussi que cette guirlande est brodée à la main, soit dans l'Inde, soit en Europe, à l'arrivée du châle. Quant au talon, il peut être fait sur un métier spécial, à la façon des galons de passementerie, et presque toujours sur une chaîne en soie; ensuite il est rapporté au châle qui, par ce travail, reçoit sa dernière façon.

Lors même que les voyageurs n'en auraient pas fait la remarque expresse, on aurait pu en acquérir la conviction par l'habitude de voir des cachemires. Les preuves ne manquent pas d'ailleurs, et elles sont concluantes (1). On a vu des châles dont les bordures n'étaient point pareilles; d'autres, dont l'une des deux bordures seulement était de deux dessins dépareillés; on en a vu d'autres enfin, — et cette observation est d'une grande portée, — dont les bordures étaient d'une seule pièce, quoique le fond du châle fût de trois morceaux assez mal reprisés. Toutefois, l'art avec lequel

(1) *Forster*, t. I, p. 299. — *Legoux de Flaix*, t. II, p. 318.

on les adapte au fond est vraiment surprenant; l'œil le plus exercé ne saurait découvrir les traces de la suture. Ce travail difficile est exécuté par une classe d'ouvriers nommés *radtfougar* (1), à l'aide d'une broche plate, longue et très déliée. Mais quelle grande que soit la difficulté de cette opération, elle ne doit point étonner ceux qui ont vu des choses extraordinaires en ce genre, faites par nos repriseuses. Ce qui mérite vraiment d'exciter la surprise, — bien que cela s'observe aussi dans les châles brochés à Paris par les procédés usités dans l'Inde, — c'est l'art avec lequel les bordures faites en même temps que le fond du châle, s'y trouvent adaptées. La trame, au lieu de traverser l'étoffe, au lieu de faire à la fois le fond du châle, le fond des deux talons en passant, et de se terminer aux bords extérieurs par la lisière où elle viendrait se boucler en courant sans cesse de la gauche à la droite et de la droite à la gauche, cette trame, dissons-nous, s'arrête au contraire à l'un et à l'autre des deux bords intérieurs des talons; et là, sans entrer le moins du monde dans le talon ou bordure, elle s'y trouve néanmoins accrochée avec une précision admirable. Ceux qui se sont déclarés les contempteurs des procédés de fabrication des Indiens, n'ont assurément aucune idée des choses curieuses et savantes que révèlent l'étude et l'analyse des châles fabriqués par ces prétendus sauvages.

L'admiration, fondée à tant d'égards, que l'on a eu Europe pour les beaux cachemires, ne doit pourtant pas tenir les yeux fermés sur les imperfections de tout genre dont nous avons parlé, et que l'on rencontre en grand nombre.

---

(1) *Legoux de Flaix*, t. II, p. 318.

Dans l'Inde, comme chez nous, comme partout ailleurs, il y a d'habiles et de médiocres ouvriers, de bonnes et de mauvaises fabriques ; d'ailleurs les châles du Kerman, de Lahore, de Surate et autres contrées, qui, dans le commerce, ne peuvent être distingués de ceux du Kachmyr, leur sont cependant plus ou moins inférieurs de qualité et d'exécution. Ceux dits du Bengale sont ordinairement d'une matière plus fine, d'un éclat plus brillant; mais, en revanche aussi, d'un travail moins soigné que ceux du Sirinagor. Du temps de Bernier (1), il se fabriquait aussi des châles à Patna, à Lahore, à Agra ; mais, quelque soin que l'on mît à les travailler, afin de rivaliser avec ceux du Kachmyr, on ne pouvait jamais en rendre le tissu ni aussi doux, ni aussi délicat. Ce voyageur français dit que l'on attribue cette délicatesse à la qualité particulière des eaux du pays, comme on le fait à Masulipatan, à l'égard de cette belle teinture des *chittes* ou toiles peintes au pinceau, qui deviennent plus belles en les lavant. C'est là sans doute un préjugé, de même que celui qui a longtemps attribué aux eaux de la Bièvre la propriété de faire seule la belle écarlate ; comme encore à d'autres eaux, telles ou telles propriétés : préjugés dont les livres renferment souvent des traces, et qui doivent être combattus.

Nous avons parlé de châles faits de deux morceaux ; mais ce sont les plus beaux encore : la plupart se composent de quatre ou cinq pièces, et il n'arrive même pas toujours que l'on ait eu le dessein d'en cacher les reprises. Il y a tel châle qu'on peut dire littéralement composé de pièces et de morceaux : ici les palmes du bout d'un châle long ne ressembleront point à celles

(1) *Bernier*, t. II, p. 281.

de l'autre bout, ou ne se ressembleront point entre elles; si elles se ressemblent de forme, du moins elles diffèrent de teinte. Là, les coins d'un châle à rosace ne seront point pareils à la rosace du milieu, ou bien ils seront brodés quand la rosace sera brochée. La rosace même sera composée de deux moitiés dépareillées.

Mais c'est surtout dans les châles à fond plein qu'abondent les imperfections. Il n'est pas rare d'en trouver qui soient bigarrés par une variété de quatre ou cinq dessins, et l'on doit se féliciter encore lorsque les nuances du fond ne sont pas trop dissemblables. Les clairs et les barres provenant de l'inégalité des coups de battant, les fausses passées de trame destinées à réparer ce défaut, les ribaudures occasionnées par des cannettes chargées de trame mal assorties, une chaîne ourdie de plusieurs nuances, les trous raccommodés à peu près, plusieurs reprises qui traversent l'étoffe, des duites bouclées qui hérissent le fond, une teinte le plus souvent fausse ou passée, les taches même, se rencontrent dans les châles à chaque instant. La plupart enfin sont remplis de défauts tels, que s'il s'en rencontrait la centième partie seulement dans ceux des bonnes fabriques de notre pays, il serait impossible d'en trouver le placement.

Cependant l'empire de la mode est si étendu, qu'il fait accorder aux châles indiens, même défectueux, une préférence marquée sur ceux qui sortent des fabriques françaises. Mais cet engouement a son beau côté, car il favorise le succès de nos imitations des châles du Kachmyr; on peut même dire que les produits des manufactures françaises, qui prennent de jour en jour plus de développements, ne doivent leurs progrès qu'à l'espèce de culte voué aux cachemires de l'Inde. On peut conclure de là que le jour de la gloire et de

la réputation arrivera pour le cachemire français, comme il est venu pour le cachemire indien.

En effet, les châles du Kachmyr n'ont pas toujours été appréciés et recherchés en France. Si l'on se reporte à une époque antérieure au commencement de ce siècle, on verra qu'ils n'étaient point en usage; la forme des vêtements du siècle passé semblait même être un obstacle à l'adoption de ces châles. Aussi, nous verrons tout-à-l'heure le mauvais accueil qui fut fait aux premiers châles indiens apportés en France.

Cependant les tissus du Kachmyr étaient connus en France, par nos relations avec les Turcs, les Russes et les Polonais, nations européennes à mœurs et coutumes asiatiques. Il en pénétrait même quelques-uns chez nous; les ambassadeurs de Tipoo-Saïb en avaient dans leur habillement, et en laissèrent quelques-uns en présents. La valeur réelle de ces châles était la même qu'elle est aujourd'hui; ils coûtaient, de premier achat, sinon plus cher, du moins autant qu'ils coûtent encore. Ils auraient donc pu, dès ce moment, devenir le cachet de l'opulence. Et pourtant, quel accueil obtinrent-ils alors? Celui que reçoit presque toujours la chose la plus belle et la plus merveilleuse du monde, toutes les fois qu'elle osera se produire avant que son temps soit venu; c'est-à-dire avant qu'elle ait reçu de ce tyran impérieux, que l'on appelle *la mode*, la permission de se montrer.

Citons quelques preuves à l'appui de ce que nous posons en fait :

En 1788, M. Legoux de Flaix avait apporté des cachemires de l'Inde (1). Aucune des dames auxquelles il en fit hommage, ne parut flattée de ce présent;

(1) *Legoux de Flaix*, t. II, p. 296.

l'une d'elles alla jusqu'à lui dire que cette *serge*, c'est ainsi qu'elle désignait un tissu qui serait aujourd'hui réputé divin, ne *serait probablement bonne et utile qu'à doubler des jupons d'hiver.*

M. Titsingh, gouverneur de Tchinsorâ pour les Hollandais, envoya des châles à sa famille, qui était en Europe. A son retour, il trouva que, par un innocent vandalisme, on en avait couvert des tables à repasser le linge.

Une dame reçut de son mari, qui revenait des Indes, un superbe cachemire à fond plein. La mode, qui allait bientôt mettre ces tissus en si haute faveur, n'avait pas encore intronisé leur règne. Ignorant l'usage auquel cette étoffe pouvait être employée, la dame dont nous parlons l'étendit à terre et s'en fit un tapis de pieds. Mais, à quelque temps de là, voyant que des élégantes en portaient de semblables dans leur habillement, elle ramassa son tapis, et le porta désormais sur ses épaules.

Nous pourrions relater un grand nombre de faits de même nature, ou à peu près semblables ; mais ceux que nous venons de mentionner suffisent pour établir qu'on a longtemps méconnu en Europe le mérite réel des tissus de cachemire, et que la faveur qu'ils ont conquise au plus haut degré ne date que de soixante ans environ. C'est de l'expédition d'Égypte que date l'introduction en France des châles de cachemire. Cet étranger, fier de son illustre origine, devait bientôt ouvrir à nos fabriques une ère nouvelle, en leur fournissant un nouvel élément d'activité et de prospérité. Mais, avant de nous occuper des châles français, nous avons encore quelques mots à dire des produits du Kachmyr, et du mode usité le plus ordinairement pour leur importation en Europe, où ils sont si estimés.

VI.

NOMBRE DES MÉTIERS AU KACHMYR. — ROUTE QUE SUIVENT LES CHALES SUR LE GLOBE : PAR JUMBO ; PAR LADAK ; PAR PEÏCHOÜR ; PAR MACARIEFF. — FOIRE DE MACARIEFF. — DE LA PROHIBITION DES CACHEMIRES EN FRANCE. — DE LEUR INTRODUCTION, MALGRÉ CETTE PROHIBITION.

En France, il ne suffit pas à un fabricant d'avoir présidé à l'exécution des ouvrages qu'il a préparés ou conçus. Il faut de plus qu'il soit marchand ; c'est-à-dire qu'il médite sans cesse sur la direction à donner à ses produits, sur les nouvelles relations à établir, sur la situation des changes étrangers, enfin sur l'état politique des pays circonvoisins. Il n'en est pas de même au Kachmyr. Là, le fabricant, tout entier aux travaux de l'atelier, est simplement fabricant, et n'a point le souci du placement de ses châles. La vallée où se fait ce commerce, est le séjour ordinaire d'une multitude de marchands et d'agents des principales maisons des capitales de l'Inde, de la Perse, de la Turquie et de l'Europe. Ceux des marchands qui ne sont point établis au Kachmyr même, le sont dans quelques contrées du voisinage.

Avant que l'empire du Mogol eût perdu la splendeur dont il a longtemps brillé, les fabriques de châles jouissaient d'une si grande prospérité, qu'au dire de Forster, on en comptait jusqu'à quarante mille (1). Mais, en 1783, leur nombre n'était plus que de seize mille, par suite des déprédations commises par les Afghans, qui enlevaient quelquefois des pacotilles en-

(1) *Forster*, t. I, p. 302.

tières, et faisaient éprouver toutes sortes de vexations aux marchands étrangers.

Ici se présente une question. Les termes dont s'est servi Forster signifient-ils simplement *métiers*, ou veulent-ils positivement exprimer *fabriques*? La première de ces deux significations nous paraît être la plus probable et la plus admissible; car le nombre de 40,000 métiers nous semble déjà prodigieux. Mais que serait-ce donc si ce voyageur avait voulu parler réellement de quarante mille fabriques? Un simple calcul démontrera combien il y aurait alors d'exagération dans le dire de cet auteur.

Supposons à chaque fabricant un établissement de dix métiers seulement, — ce n'est pas sortir des limites du probable; — ces dix métiers, à trois personnes pour le travail immédiat, et à trois autres pour le travail accessoire de cardage, filature, dévidage, teinture, ourdissage, reprises, apprêts, etc., donnent 2 millions 400 mille ouvriers, occupés sur 400,000 métiers, à l'une des branches d'industrie d'un pays de trente-cinq lieues de long. Ce n'est point exagérer non plus que d'évaluer à cinq ou six le nombre de châles qu'un métier peut rendre chaque année, quoiqu'il y ait des châles qui exigent à eux seuls plus d'une année de travail.

Voilà donc par an plus de deux millions de châles jetés dans le commerce. Enfin mettons un prix à ces châles, et supposons ce prix le plus modique possible; par exemple, 300 fr.; nous aurons une somme de 600 millions de francs, sans compter l'évaluation des châles du Pendj-âb, du Kerman, etc. Tout cela ne serait-il pas prodigieux? Et ces calculs ne fournissent-ils pas une preuve nouvelle de la nécessité de lire les voyageurs avec circonspection, dans la partie de leurs écrits qui traite d'objets étrangers à leurs études spéciales? Nous

pensons donc que, par *fabriques*, Forster a voulu dire *métiers;* et même on peut encore s'inscrire en faux contre ce nombre excessif, lequel donnerait encore pour résultat 240 mille ouvriers, 240 mille châles, et 72 millions de francs.

On ne saurait pourtant disconvenir qu'il ne se soit toujours fait beaucoup de châles dans ce pays, puisque seul il suffit à la consommation de royaumes immenses. Une partie du revenu auquel il était imposé par les Afghans se percevait en châles, et était transporté à Qandâkar, leur capitale. Forster raconte qu'il a voyagé avec une nombreuse qafylah ou caravane, chargée de ce riche tribut. Le reste entrait dans le commerce directement, et se répandait au loin par diverses directions. L'invasion de Nâdir-Châh dans le Pendj-âb, les guerres continuelles entre les Persans et les Afghanistans, les incursions des Mahrattes, et surtout les progrès récents des Syk'hs, ont déterminé les marchands à abandonner l'ancienne route de la vallée à travers le défilé de Bember, que Bernier a jadis si bien décrit.

Maintenant le commerce du Kachmyr avec l'Inde se dirige par Jumbo, dont les approches du côté du Pendjâb sont défendues par une chaîne de hautes montagnes, d'un accès très-difficile à la cavalerie. Les marchandises qui, du temps d'Alexandre déjà, descendaient à l'Océan par l'Hydaspe et l'Indus, sont, depuis les guerres dont il a été question plus haut, portées péniblement à dos d'homme, à cause de l'élévation prodigieuse des montagnes dont nous venons de parler, et dans lesquelles ni chevaux, ni mulets, ne sauraient voyager (1).

---

(1) *W. Jones*, Hist. de Nâdir, t. II, p. 214. — *G. Forster*, t. I, p. 235.

Les châles transportés à Jumbo sont arrangés en un paquet oblong, composé d'un nombre de pièces et d'un poids déterminés. Ce paquet, couvert d'une peau de bœuf fortement cousue, et serré avec des courroies de cuir, se nomme *biddery*. Il est supposé conforme à une estimation faite très anciennement, et le contenu étant d'ailleurs détaillé avec soin dans un bordereau qui l'accompagne, il est rare qu'on en ouvre un pour le vérifier avant son arrivée à destination. Le porteur kachmyrien place sa charge comme nos soldats leur havresac, et un bâton, façonné en forme de béquille, lui sert tantôt à l'aider dans sa marche, tantôt à se soulager debout du poids de son biddery.

Mais si l'on est plus à l'abri des attaques d'hommes armés, en suivant la route nouvelle de Jumbo, en revanche on y rencontre une multitude de douaniers. De Sirinagor à Laknau, grande ville située entre le Gange et le Gogra, il y a environ trente stations, à chacune desquelles les marchandises sont soumises à des taxes arbitraires de trois ou quatre pour cent (1). Ces exactions multipliées, jointes aux dépenses d'un long et pénible transport, augmentent prodigieusement le prix des châles dans les contrées inférieures de l'Inde, et en font déjà des objets très chers, avant que de Calcutta ou de Surate, ils parviennent jusqu'en Europe.

Du côté du nord, Ladak, Gortope et Lassa, sont les canaux naturels par où les châles du Kachmyr s'écoulent en Tartarie. Ils y sont échangés contre les laines de l'Oundès (2), ainsi que nous l'avons déjà vu. Avant l'époque où ces contrées furent visitées par Bernier,

---

(1) *Forster*, t. I, p. 252.
(2) *Moorcroft*, Nouvelles Annales, t. I.

ce commerce d'échange s'y effectuait déjà, et même sans intermédiaire (1). Toutes les années des caravanes qui partaient du Kachmyr, traversaient toutes les montagnes du Grand-Thibet, et se rendaient dans la Chine septentrionale appelée le Cathay, en trois mois de route, après avoir passé par la Tartarie. Elles rapportaient du musc, du bois de Chine, de la rhubarbe, et surtout les deux sortes de laines fines du Thibet, l'une de brebis, l'autre de touz, semblable au poil du castor. On ne peut cependant donner comme certain que la Chine ait consommé jusqu'à ce jour beaucoup de châles; il est même probable que si cette marchandise était recherchée dans cet empire, les Chinois trouveraient leur compte à les acheter de préférence à Calcutta.

Le débouché vers l'ouest du Kachmyr a toujours été considérable, puisque les états musulmans, où les châles jouissent d'une haute faveur, sont presque tous dans cette direction. Toutefois il l'est devenu beaucoup plus encore, depuis que le goût des châles du Kachmyr s'est répandu dans les terres de la Chrétienté.

De ce côté, le premier entrepôt est Peïchoür, ville fondée, à ce dessein, par le grand Akbar, sur l'un des affluents de l'Indus, et non loin de ce grand fleuve. Comptoir intermédiaire entre la Perse, la Boukharie, l'Afghanistan et l'Inde, Peïchoür est devenu une place de commerce très importante.

De Peïchoür, les cachemires se répandent en prenant plusieurs directions différentes. Les uns sont destinés à la Perse même, où il s'en fait une grande consommation, puisque tous les Persans ont pour ceinture un châle du Kachmyr, ou au moins du Kerman. Les autres sont portés par les caravanes de la Perse à

---

(1) *Bernier*, t. II, p. 311.

Bagdad, pour l'Asie-Mineure, la Turquie d'Europe et la Grèce (1), et cela, indépendamment des châles du Kerman, lesquels étant faits avec le poil des chèvres de cette province persane, n'ont ni la beauté ni la valeur de ceux de l'Inde. La ville de Bassora en reçoit aussi; mais c'est par la navigation directe avec la presqu'île du Gange, par Ormus et le golfe Persique.

L'Afrique, où les costumes offrent une si grande analogie avec ceux de l'Asie, est approvisionnée de châles par la Mecque. A l'époque de l'arrivée des caravanes, il y a dans cette ville une telle affluence de marchands, de curieux et de dévots, que la ville sainte des disciples de Mahomet prend l'aspect d'une véritable foire, plutôt que celui d'un lieu destiné à la prière. Celles de nos caravanes qui arrivent d'Asie sont chargées des plus riches productions de cette riche contrée. Epices de Ceylan, du Malabar et des Molucques, mousselines du Bengale, châles du Kachmyr, toiles peintes du Decan (2), tout s'y trouve; tout y devient l'objet d'un commerce considérable. Une partie de ces marchandises, embarquée ensuite à Djiddah, port de la Mecque, remonte le golfe Arabique jusqu'à Suez, et de là est portée au Caire par des chameaux; l'autre partie est enlevée par les caravanes, qui de la Mecque s'en retournent à Alep et à Damas, ou à Tripoli, Tunis, Alger, Fez, et l'intérieur de l'Afrique.

Beaucoup de ces châles partent de Peïchoür pour le nord-ouest, et sont réservés à l'Europe, qui ne peut plus s'en passer. Moscou, entr'autres villes voisines de l'Asie, en est toujours abondamment pourvue, et nos mar-

---

(1) *Olivier*, t. IV, p. 446.

(2) *Peuchet*, Géographie commerçante, t. I, p. 109, 115. — *Montesquieu*, Esprit des Lois, liv. XXI, ch. 16. — *Volney*, Voy., t. I, ch. 13.

chands vont quelquefois y faire leurs achats. Lors de l'incendie de Moscou, en 1812, une prodigieuse quantité de cachemires fut dévorée par les flammes dans les magasins de Kitaï-Gorod, ou ville chinoise. Il n'est pas sans intérêt de raconter comment l'antique capitale de la Russie devient un des grands entrepôts de ces tissus.

Sur la rive droite du Volga, en face de Liscovo, il existe un village le plus chétif du monde, appelé *Macarieff*, du nom de saint Macaire, patron du lieu. Ce village a acquis une célébrité par la foire qui s'y tient, ou plutôt qui s'y tenait ; car, depuis un assez grand nombre d'années, cette foire a été transférée à Nijnei-Novogorod, à cause de l'exiguité de l'ancien emplacement. Néanmoins, comme malgré cette translation à quelques kilomètres, la foire est restée sous la protection et s'ouvre le jour de la saint Macaire, elle en a conservé le nom, et le conservera sans doute à perpétuité.

Destinée originairement à une simple vente de menues denrées, elle attire maintenant une si grande affluence, que, de toutes les autres foires connues et célèbres, il n'en est pas où le concours soit plus nombreux. Il faut reconnaître que sa position sur le Volga, presque à moitié de son cours, au centre de l'empire russe, entre l'Europe et l'Asie, à égale distance du nord et du sud, contribuait à lui donner des chances de succès ; d'autant plus que l'époque où elle se tient est favorable, puisque les marchands, même les plus éloignés, peuvent rentrer chez eux avant le retour de la mauvaise saison.

On y trouve confondus : les Russes de toutes les provinces, depuis Yakousk jusqu'à Vilna, les Tartares de toutes les hordes, les Echouwaches, les Kalmouks,

les Kirghiz, les Boukhariens, les Géorgiens, les Grecs, les Baskirs, les Persans, les Arméniens, les Indous de la colonie d'Astracan, les Polonais, les Allemands, les Français, etc. Les matériaux ne manqueraient pas pour tracer le tableau de cette foire célèbre; il serait curieux surtout de mentionner de quelle façon bizarre se traitent les achats de châles du Kachmyr. Nous ne pourrions, sans dépasser les bornes de notre sujet, donner place ici à cette description qui comporte d'assez longs détails. On peut les lire *in extenso* dans les *Nouvelles Annales des Voyages* (tome 7, page 82).

Nous avons indiqué et suivi d'assez près le cours des nombreux canaux par lesquels les cachemires s'écoulent de l'Asie vers toutes les contrées qui en consomment. Mais par quelle voie enfin pénètrent-ils en France? Comment expliquer la grande quantité qu'il y en a toujours à Paris, à Marseille, à Bordeaux, etc., tandis que la prohibition en est expresse? (1) La contrebande peut seule donner réponse à ces questions. Ainsi Marseille reçoit ceux qui arrivent d'Alexandrie, de Smyrne ou de Constantinople. La frontière du Rhin, vers Strasbourg, donne passage à ce qui vient de Macarieff par Moscou et Vienne. Bordeaux fait ce commerce avec le Bengale; les ports de la Manche sont le réceptacle de ceux qui ont été achetés dans les ventes de la Compagnie des Indes, à Londres. D'autres cachemires, enfin, s'introduisent par cette espèce de contre-

(1) Une loi du 31 octobre 1796, antérieure à l'usage des châles de cachemire en France, mais qui défend l'entrée, entre autres choses, d'étoffes tissues d'un mélange de soie et de poils, est le seul acte qui, bien qu'implicite, ait régi d'abord la douane française à ce sujet, c'est-à-dire jusqu'en 1820, époque où, sur le vœu des fabricants de Paris, en opposition avec les négociants, les cachemires furent formellement prohibés par une loi.

bande qu'on nomme *infiltration*, en termes de douanes, et qui consiste à avoir à gages des femmes qui les passent un à un, comme faisant partie de leur toilette. Parfois, à la vérité, des saisies ont lieu; mais cela arrive rarement. Partout en France les personnes qui se livrent à ce commerce ont magasin ouvert et écriteau sur rue, et le fisc ne paraît pas avoir l'intention de troubler jamais leur sécurité.

Au surplus, cette tolérance peut être regardée comme bien entendue, parce qu'elle favorise beaucoup plus nos établissements et nos manufactures qu'elle ne leur cause de préjudice. Il y a donc peu de probabilité que les fabricants de châles français provoquent jamais des mesures dont le but serait de faire respecter la loi qui a prononcé la prohibition.

VII.

RECHERCHES SUR LE PRIX DES CACHEMIRES.

Il semble que tout ce qui a rapport aux châles du Kachmyr soit destiné à être enveloppé de ténèbres impénétrables. S'il s'agit de rechercher quelle est leur valeur primitive dans l'Inde, on trouve les estimations les plus disparates. Voici ce que dit Bernier :

« Les châles sont certaines pièces d'étoffe d'une « aune et demie de long (1 m. 80 c.), et d'environ « une aune de large (1 m. 20 c.). Les Indiens et les « Moghols, hommes et femmes, les portent l'hiver sur « leur tête, les repassent par-dessus l'épaule gauche « comme un manteau. Il s'en fait de deux sortes : « l'une en laine du pays, qui est plus fine et plus « délicate que celle d'Espagne; l'autre est d'une laine « ou plutôt d'un poil nommé *touz*, qui se prend sur

« la poitrine d'une chèvre sauvage du Grand-Thibet. « Ceux-ci sont bien plus chers à proportion. J'en ai vu « que les Omra font faire exprès, et qui coûtent jus- « qu'à 150 roupies (environ 375 fr.). Quant aux autres, « qui sont en laine du pays, je n'en ai pas vu qui pas- « sassent 50 roupies (125 fr. environ).. »

Voilà ce que nous apprend Bernier (1); nous allons entendre maintenant quelques autres voyageurs.

Forster parle du prix de fabrique (2); il n'est pas facile de reconnaître ce qu'il entend par là. Selon lui, il y a trois formes de châles, savoir : les longs et les petits carrés, dont on se sert communément dans l'Inde, et les longs très étroits, très mélangés de noir, que les peuples de l'Asie septentrionale portent en ceinture. Mais, par malheur, il n'indique les dimensions d'aucune de ces espèces de châles; il ajoute : « Le prix « de fabrique d'un châle ordinaire est de 8 roupies « (20 fr.); il y en a de 15 et de 20 roupies, suivant « la qualité. J'en ai vu un superbe, qui avait coûté « 40 roupies au fabricant. Les fleurs en augmentent « considérablement le prix ; et lorsqu'on entend dire « que l'on a donné 100 roupies au tisserand, on peut « être assuré que les ornements ont absorbé la moitié « de la somme. »

Comme on peut le voir, il y a dans tout cela une confusion des mots fabricant, tisserand, qualité, ornement, façon, qui rend impossible toute intelligence de la chose expliquée, et par suite toute fixation des prix. Si l'on avait la certitude qu'il ne fût question que de la façon, on pourrait raisonner par analogie, et l'on arriverait à trouver le prix des châles. Chez nous, la

---

(1) *Bernier*, t. II, p. 280.
(2) *Forster*, t. I, p. 299.

façon payée à l'ouvrier, le bénéfice du maître, et le prix des matières, sont à peu de chose près dans une relation constante, du moins dans les temps ordinaires; mais, par suite des renseignements incomplets donnés par les voyageurs, on ignore s'il en est de même dans l'Inde. Dans tous les cas, nous pensons que Forster commet une erreur, en disant que la façon entre pour moitié dans un châle de 100 roupies. Cette proportion est évidemment trop forte dans un ouvrage où, malgré les allégations de certaines personnes (1), la matière est réellement chère.

Nous ne savons pas non plus positivement ce que Forster entend par *châle*. Il faut bien se rappeler qu'il n'était pas fabricant, et que peut-être il n'a voulu désigner par le mot châle, que l'une de ces moitiés que l'on rajoute à une autre, pour compléter un châle véritable. Peut-être aussi la façon d'ouvrier dont on parle ne porte-t-elle que sur un châle dont la bordure n'est point encore rapportée par les repriscuses. Enfin, on ne peut admettre ce qu'il avance de cachemires brochés des prix de 20, 40 et 100 fr.

Legoux de Flaix, comme nous l'avons déjà vu, distingue deux espèces de châles (2). Les premiers sont faits en laine des moutons du pays. Ils sont blancs, et

---

(1) Quelques voyageurs ont dit qu'il n'entrait pas pour 40 francs de matières dans des châles de 1,500 à 2 000 fr.; mais il n'y a rien d'instructif dans une assertion aussi vague. Il aurait fallu expliquer si ce raisonnement portait sur le prix du châle à Sirinagor, ou bien sur son prix à Paris, ce qui est très différent; puisque tout porte à croire qu'au Kachmyr les châles sont d'un prix assez bas, comparé à ce qu'ils valent en Europe. Un châle qui vaudrait 2,000 fr. à Sirinagor, en vaut 8 ou 10,000 à Paris. Or, est-ce parler sensément, que de dire qu'il y a pour 40 fr. de matière première dans un châle de 10,000 fr.?

(2) *Legoux de Flaix*, t. II, p. 317.

on les achète de 40 à 60 fr.; ils ont des palmes à chaque bout, et des bordures dont la largeur détermine le prix. Leur longueur est de trois aunes et demie sur une aune et demie de largeur (soit 4 m. 20 c. de long sur 1 m. 80 c. de large). On ne teint que les communs, à moins que le contraire ne soit expressément demandé. Ceux-ci valent de 25 à 40 fr. au plus. Les palmes sont brochées avec la pièce, mais la bordure est rapportée. La deuxième sorte de châles est fabriquée avec la laine superfine du dromadaire. Le prix ordinaire en fabrique s'élève à près de 100 fr. Dans les marchés de Surate et des villes du Bengale on les paye jusqu'à 240 fr.

Il paraît assez étrange de voir dans la relation de Legoux de Flaix des châles supérieurs du double en grandeur à ceux dont parle Bernier, et qui sont cependant de moitié moins chers; des châles d'une ampleur aussi démesurée, et dont nous n'avons nulle idée en Europe; des châles qui ont des palmes d'un demi-mètre, et qui ne coûtent que 40 fr. ou même 100 fr. ? Nous savons, il est vrai, qu'un Indien vit une journée entière avec une poignée de riz, et que, par conséquent, les façons ne peuvent être chères là où la vie est si peu coûteuse; mais une aussi grande pièce d'étoffe contient beaucoup de matière, elle est longue à faire; il en a coûté cher pour y rapporter les bordures; d'après les calculs, six ouvriers y ont travaillé immédiatement, ou d'une manière indirecte. Le maître a pu y faire un bénéfice raisonnable; donc, comment supposer que tout cela puisse être payé avec 100 fr., même dans l'Inde? Et puis, qu'a voulu entendre notre auteur (Legoux de Flaix), par une teinture faite après la fabrication? Que deviennent alors les dessins brochés? Ainsi, voilà encore un voyageur, digne de foi à d'autres égards, mais dont l'avis, sur le point qui nous occupe, ne peut faire autorité.

Cependant Flachat parle aussi de Turcs qui, pour garantir de la pluie leur caouk ou turban, dont la valeur était de 15 piastres (la piastre turque représentait alors une somme de 3 fr. de notre monnaie), se couvraient de châles d'une valeur de 100 piastres : action qui, selon lui, décelait autant de folie que de vanité (1). Ainsi, voilà des châles parvenus déja jusqu'à Constantinople, et qui ne valaient pourtant encore que 300 fr.! Mais comme Flachat ne dit rien de la dimension de ces châles, ni même de leur origine, nous ne pouvons non plus rien conclure relativement à leur prix.

Olivier dit (2) qu'arrivés à Bagdad par les caravanes de la Perse, les châles du Kachmyr s'y vendent 150 ou 200 piastres ; et que ceux du Kerman, faits avec le poil des chèvres du pays, ne sont que de 20 à 25 piastres (la piastre figure ici une valeur de 2 fr.).

Il est naturel de penser que les châles, à leur source, coûtent beaucoup moins qu'après avoir enrichi tous ceux qui en ont trafiqué ; mais les prix dont nous venons de parler ne s'appliquent certainement pas à ces châles longs et riches qui se vendent chez nous plus de 3000 fr. Il faut de toute nécessité qu'il y en ait dont la valeur, même au Kachmyr, soit considérable.

Sonnerat n'indique point la grandeur des châles en usage à la côte d'Orixa ; mais comme ils y servent de pagne, c'est-à-dire de jupon, on peut conjecturer qu'ils ont une certaine ampleur. Au dire de ce voyageur, il y en a qui coûtent 1000 fr. (3)

D'après Carpentier-Cossigny, les châles ont trois aunes de long (3 m. 60 c.) et une aune de large (1 m. 20 c.).

---

(1) *Flachat*, Observat. sur le Levant, t. II, p. 75.
(2) *Olivier*, Voyage en Perse, t. IV, p. 447.
(3) *Sonnerat*, Voyage aux Indes, t. I, p. 30.

Il y en a de tout prix, dit ce voyageur, jusqu'à 1200 fr. la pièce; et cela, dans un pays où la main-d'œuvre et la matière sont à bas prix (1). Cela tient-il à la qualité de la laine? Est-ce le choix qui en est fait? Est-ce l'apprêt qui rend ces châles si supérieurs à toutes les étoffes connues du même genre? Telles sont les questions que se pose notre auteur. Ne trouverons-nous donc jamais personne qui dise des choses claires et positives sur les cachemires?

Après Sonnerat et Cossigny, l'auteur qui s'éloigne le plus des dires de Bernier et de Forster, c'est Samuel Ricard (2), au chapitre intitulé : *Commerce de Surate.* Voici ce qu'il dit :

« Les châles sont des draps très légers, très chauds « et très fins, fabriqués avec des laines du Kach- « myr. On les teint en diverses couleurs, et l'on y « mêle des fleurs et des rayures. Ils servent de vête- « ment d'hiver en Turquie, en Perse, et dans les con- « trées de l'Inde où le froid se fait sentir. On fait avec « cette laine précieuse des turbans d'une aune (1 m. « 20 c.) de large, et d'un peu plus de trois aunes (3 m. « 60 c.) de long, qui se vendent jusqu'à 3000 fr. Quoi- « qu'elle soit mise quelquefois en œuvre à Surate, « les plus beaux ouvrages proviennent du Kachmyr « même. »

Si les châles les plus chers ne s'élèvent pas au Kachmyr à plus de 400 fr. d'après Bernier, à 1200 fr. selon Cossigny, comment y en a-t-il qui coûtent déja 3000 fr. à Surate? Lorsque Volney, prenant une grande marge, cite des châles depuis 150 fr. jusqu'à 1200 fr., comme faisant partie de l'habillement somptueux des officiers

---

(1) *S. Ricard,* Traité du Commerce, t. III, p. 471.
(2) *Volney,* t. I, p. 168; t. II, p. 139.

mamelucks, il n'y a rien qui puisse étonner. Ces châles avaient passé dans une foule de mains et traversé bien des lignes de douanes avant de parvenir au Caire. Mais ce qui peut paraître surprenant, c'est un châle mentionné au tome 7 (page 32), des *Nouvelles Annales*, et qui aurait été vu à la foire de Macarieff par M. *Reymon*, chirurgien de l'empereur Alexandre. A peine entré en Europe, ce châle aurait déjà atteint, à cette foire, le prix énorme de 8000 fr.

On cite des châles achetés à des prix excessifs par des négociants de Paris, à Constantinople ou à Moscou. Les faits parlent et ne peuvent être révoqués en doute. Comment ces beaux ouvrages, qui doivent être déjà d'une grande valeur au Kachmyr, ont-ils donc pu échapper aux recherches et aux observations de tous les voyageurs? Nous avons démontré plus haut qu'ils s'accordent, en effet, à ne mentionner que des châles de prix médiocres. L'empressement à les aller chercher si loin, la concurrence entre les négociants acheteurs, certaines convenances qui doivent en faciliter le placement, sont probablement les véritables causes qui portent le vendeur étranger à en exiger un très haut prix.

Nous avons vu comment sont composés les *biddery*, et nous avons eu plus haut occasion d'expliquer que l'on appelle ainsi des paquets couverts d'une peau de bœuf fortement cousue, et serrés avec des courroies de cuir, dans lesquels sont arrangés en un certain nombre de pièces, les châles transportés du Kachmyr à Jumbo. Nous avons dit aussi comment les châles arrivent de Macarieff, où ils sont toujours vendus en bloc. Par conséquent, ils ne reçoivent un prix qu'au moment où l'on rompt les courroies des paquets, et où commence la vente en détail. Ainsi, ces prix se trouvent nécessairement mis au hasard; car celui des châles les plus

beaux est augmenté de la perte à subir sur les châles qui sont inférieurs. D'ailleurs on sait à Moscou ce qui est recherché en France; on le sait à Constantinople; on le sait partout; il n'est donc pas surprenant que parmi tant de châles, il s'en rencontre quelques-uns dont on puisse demander beaucoup. Mais alors ce n'est plus une valeur sur laquelle il soit possible d'asseoir des calculs, et de laquelle il y ait des inductions à tirer; c'est seulement une valeur imaginaire, fondée sur la convenance, le caprice; et cela est si vrai, qu'on a vu quelquefois à Paris deux cachemires semblables vendus à des prix qui différaient entre eux de plusieurs milliers de francs. Ceux-là ont donc raison qui disent : les cachemires parfaits sont les plus beaux châles du monde; mais le prix auquel ils sont déjà parvenus, lorsqu'ils entrent dans la consommation, est hors de proportion avec leur valeur réelle.

Nous disions précédemment que les voyageurs n'avaient jamais cité de cachemires d'une valeur extraordinaire. L'un d'eux cependant a parlé d'un tapis du Kachmyr, qui couvrait le parquet de la salle d'audience du Schah de Perse à Téhéran (1). Par la finesse de son tissu et l'éclat des fleurs dont il était orné, ce cachemire l'emportait de beaucoup sur les plus magnifiques châles qui nous viennent de cette célèbre vallée. Une salle de réception, dans l'Orient surtout, est toujours une fort grande pièce. Si ce tapis couvrait le parquet tout entier, n'est-il pas à regretter que la description n'en ait point été faite? Un cachemire de cette finesse, de cet éclat, et surtout de cette dimension, était véritablement une merveille à décrire. Aussi ne pouvions-nous terminer plus dignement ce que nous avions à

---

(1) *A. Jaubert*, Voyage en Arménie et en Perse, p. 230.

rapporter des cachemires, qu'en mentionnant l'incomparable châle-tapis du souverain de la Perse.

Ainsi nous avons examiné et détaillé ce qu'il y a de positif sur l'antiquité des cachemires, rapporté les opinions diverses relatives à la manière dont ils sont faits, recherché les traces des procédés mis en pratique par les ouvriers qui les tissent, discuté leurs prix en fabrique ; en un mot, mentionné tout ce que des investigations minutieuses ont pu nous apprendre à leur sujet ; et pourtant, nous n'avons pu parvenir qu'à ce résultat incomplet, d'établir que, dans les cachemires, origine, matière, exécution et prix, tout est obscur et incertain. Il nous reste à parler des châles fabriqués en France, à l'imitation de ceux du Kachmyr.

VIII.

DE L'IMITATION DES CACHEMIRES EN FRANCE. — LES CHALES FRANÇAIS PARAISSENT AUX EXPOSITIONS DES PRODUITS DE NOS MANUFACTURES. — CHALES IMPRIMÉS DE VIENNE. — LES FLEURS NATURELLES INTRODUITES DANS LES DESSINS DES CHALES. — ACHAT DU DUVET DE CHALE EN RUSSIE. — MANIÈRE DONT LES RUSSES CONCLUENT LES MARCHÉS AVEC LES KIRGHIZ.

Lorsque nous avons dit, dans l'un des paragraphes précédents, que l'introduction des châles en France date de l'époque de l'expédition d'Egypte, nous nous sommes plutôt conformé à une opinion accréditée, que nous n'avons énoncé un fait rigoureusement vrai. L'exacte vérité est que cette expédition a pu rendre plus commun l'usage des cachemires ; mais, déjà auparavant, on avait commencé à faire quelque chose de semblable. Les premiers essais, informes comme les

essais en tout genre ont coutume de l'être, remontent aux temps voisins de ceux qui ont précédé la révolution. Ils ne firent certainement pronostiquer ni les brillants succès que la fabrique a obtenus depuis, ni ceux qu'elle est en droit d'espérer encore. Une simple écharpe en gaze de soie, fond toile, à liteaux, venue de Lyon, peut être considérée comme le type de tout ce qui s'est fait en un quart de siècle. Aux liteaux, succédèrent des bordures étroites et des palmes grêles aux extrémités, brochées en soie d'une seule couleur, et non découpées. Le coton pour trame, la soie pour chaîne et pour broché, furent primitivement les seules matières employées. Des bouquets petits et très espacés vinrent ensuite orner le fond. Les dessins en furent d'abord empruntés à ces fines et magnifiques toiles de coton, appelées *perse,* parce qu'on les tira longtemps d'Ispahan, bien qu'elles y vinssent réellement de l'Inde, le seul pays du monde où les belles couleurs soient aussi indélébiles.

En 1801, on brocha en deux ou trois couleurs les écharpes, qui commencèrent alors à prendre le nom de *châles,* et qui étaient faites sur des métiers à la tire. On en vit à l'Exposition de cette même année 1801; et c'est dans le procès-verbal de cette Exposition que parut pour la première fois, dans un acte émané de l'autorité, le mot *châle* écrit ainsi, c'est-à-dire comme Bernier l'avait écrit anciennement. On ne les découpait point à l'envers, attendu que le liage actuel du broché n'étant pas encore pratiqué à cette époque, la solution de continuité dans la trame brochée qui produit les fleurs, aurait entraîné la ruine du dessin.

Ce fut alors aussi que parurent les châles de Vienne. Ils étaient frais, brillants, et imprimés à six et sept

couleurs sur un tissu de coton à fond croisé. On les imita chez nous, mais en broderie façon de reprises, où l'on pouvait par conséquent introduire autant de nuances que dans l'impression, et plus que dans les étoffes à la tire. Le beau succès des châles de Vienne, dont il est resté un souvenir agréable, donna, pour ainsi dire, autant d'impulsion à la fabrique naissante de châles français, que les cachemires eux-mêmes, et fournit autant que ces derniers, à nos dessinateurs, des modèles à imiter.

L'usage des cachemires commençait cependant à se répandre. L'introduction récente d'un costume antique, imité des belles statues que les conquêtes de l'Italie nous avaient fait mieux connaître; la mode des cheveux courts bouclés et sans poudre; cette autre mode funeste à la santé et à la vie de tant de femmes, de paraître en public sans manches et sans fichu, rendaient indispensable l'adoption d'un vêtement libre et flottant, qui pût à volonté laisser à découvert ou voiler une taille élégante et des formes gracieuses; d'un vêtement qui pût même être jeté sur les épaules pour les envelopper tout-à-fait, lorsque la fraîcheur des soirées commençait à se faire sentir. Constatons à ce sujet que la première femme qui se montra dans le monde, parée d'un cachemire, était une dame grecque de naissance, qu'un mariage récent venait d'amener à Paris. L'usage de ce vêtement n'était pas nouveau pour elle; mais elle essaya de l'introduire en France, et y réussit. Le cachemire était rare et cher; la dame était jeune et belle; par conséquent, le succès de la tentative ne pouvait guère être douteux.

Enfin, en 1804 ou 1805, parurent dans le commerce les premiers châles de laine, exécutés à la tire sur chaîne de soie à quatre et cinq couleurs. Ce fut au

célèbre manufacturier Ternaux que la France dut cette nouvelle branche d'industrie. Les contours des dessins étaient doublets comme dans le cachemire, difficulté qui avait paru d'abord insurmontable. Les couleurs du broché étaient engagées dans l'étoffe par le pas de liage devenu indispensable désormais. En effet, la multiplicité des passées de trame du broché, jointes à celles du coup de fond, faisant à l'envers une épaisseur considérable de laine inutile, et même à charge par son poids, on avait dû chercher à la faire disparaître. Il fallait, pour parvenir à ce résultat, que cet envers fût tondu à la manière du drap, et que le dessin qui faisait l'endroit ne se débrochât point dans les apprêts, non plus qu'à l'usage. On y arriva par une combinaison particulière et raisonnée du jeu des lames, mises en mouvement par l'action des pieds du tisserand sur les marches ; et c'est cette combinaison qui reçut le nom de *pas de liage*. Alors seulement le découpage devint possible : alors existèrent véritablement, sauf la perfection qu'ils ont acquise postérieurement, les châles tels qu'ils se font encore aujourd'hui.

L'Exposition publique de 1806, qui eut lieu au Palais-Bourbon, fit voir, entre autres objets de fabrication nouvelle en ce genre, et produits par plusieurs maisons de Paris, de Lyon, de Nîmes et de Genève, un châle de cinq quarts carré, à bordure de dix-huit lignes (05 centimètres), orné d'une petite rosace au milieu, brochée à peu de couleurs ; et un châle long, fond blanc, dessin imité du cachemire, sur une chaîne de soie, tramé et broché en laine. La bordure était sans guirlande, et avait environ neuf lignes (0,25 mill.); elle n'était point accompagnée de ces palmettes de coins, qui paraissent aujourd'hui l'ornement indispensable des bordures en ruban, nommées *talon*. Les

grandes palmes des extrémités étaient hautes de 25 centimètres seulement, parce que les palmes des cachemires de cette époque n'avaient aussi que cette hauteur.

Cette Exposition de 1806 donna un grand essor à la fabrique de châles. Toutes les maisons qui s'occupaient alors de la fabrication des gazes, voulurent partager les succès que les châles faisaient entrevoir. Les ouvriers gaziers étaient des ouvriers tout trouvés pour la nouvelle industrie. On marcha rapidement dans la voie du progrès. On eut de bonne heure de belles matières bien filées; la grande fabrique employa même, dès l'origine, des laines de fond filées à 70 échets par demi kilogramme, et des laines pour brocher filées au n° 40; nous constatons ce fait, parce que, depuis, il s'est manifesté un relâchement à cet égard. Enfin, la nécessité de remplacer le mantelet suranné, et conséquemment le besoin d'imiter le cachemire, pour toutes les classes de la société auxquelles le cachemire lui-même était interdit, à cause de son prix élevé, donnèrent naissance à mille sortes de châles et de fichus. Toutes les villes manufacturières de France eurent leurs établissements en ce genre, modifiés selon les procédés qui étaient propres à chacune de ces villes. Les ouvrages furent en général ornés de dessins imités; plus ou moins bien, de ceux des cachemires, et qui par conséquent étaient plus ou moins fantasques. Les consommateurs, habitant pour la plupart les grandes villes, ayant paru donner la préférence à ces sortes de dessins, étaient servis à leur goût. Il y en avait quelques-uns pourtant qui, sans trop se rendre compte de la raison qui agissait en eux, ne se montraient pas entièrement satisfaits, et désiraient des dessins d'un genre différent.

Ce fut alors que quelques fabricants essayèrent l'introduction dans les châles français de l'imitation des fleurs naturelles ; cette idée heureuse, dont l'initiative paraît appartenir à M. J. Rey, fabricant de cachemires à Paris, eut un succès remarquable, et ceux qui l'avaient rejetée d'abord comme attentatoire à la pureté du goût, ne tardèrent pas à revenir de leur prévention. Le débit prodigieux des châles dont les dessins imitaient les fleurs de la nature, prouva que le goût des fleurs, loin d'être prêt à s'éteindre, était aussi vif que jamais. D'un bout de la France à l'autre, la demande de ces châles fut générale et pour ainsi dire subite. L'étranger, dont il n'était pas besoin à cette époque d'aller à grands frais solliciter les commissions, accourut bientôt, son or à la main, augmenter une consommation à laquelle ne pouvait pas suffire la fabrication, malgré toute l'activité qu'elle déployait. Les châles étaient vendus avant d'être faits. Les ordres à livrer se succédaient sans interruption ; les acheteurs venaient s'inscrire à tour de rôle et à l'avance, et demandaient comme une faveur ce dont ils avaient besoin. Par suite, les prix se maintenaient à une certaine élévation, et le salaire, ou si l'on veut, le loyer des peines, ne laissait rien à désirer. Cette brillante période des châles, cet âge d'or de la fabrique, a duré peu de temps ; mais, dans son court passage, il a fait couler en France un véritable Pactole, dont les flots étaient d'autant plus riches, que leur principale source provenait de l'étranger.

Après avoir parlé de cette vogue extraordinaire des châles à fleurs, il n'est pas sans intérêt de savoir dans quel ordre elle se propagea. La consommation des châles en fleurs naturelles fut peu considérable à Paris. Les départements en demandèrent en proportion de

leur distance de la capitale, et l'étranger en proportion de son éloignement de la France. Le règne de ces châles n'est point encore à son terme, et il existe encore des pays où il ne faudrait pas envoyer un seul châle à dessins imités du cachemire. Tous doivent être bordés des fleurs les plus éclatantes; et c'est encore là le sujet d'une remarque à consigner.

On a essayé successivement de toutes les fleurs : l'une n'était pas longtemps goûtée en tel ou tel lieu; en tel ou tel, l'autre ne réussissait pas; tandis que la rose a constamment enlevé et ravi tous les suffrages.

Dans le même temps que plusieurs manufacturiers français marchaient vers la fortune et vers la renommée par la route que nous venons d'indiquer, d'autres s'acheminaient vers un but plus glorieux, mais par une voie hérissée de difficultés et d'obstacles. Ces difficultés, ils les ont surmontées avec un bonheur incroyable, et en même temps ils ont créé ce que l'on peut appeler la bonne école en matière de fabrication.

Les maisons dont nous voulons parler ici, en s'attachant à imiter scrupuleusement, d'abord en laine et sur chaîne de soie, les dessins des châles indiens, sont arrivées, par une transition naturelle et presque insensible, à exécuter les mêmes choses avec le duvet des chèvres, matière première plus fine et plus douce que la laine des mérinos, et égale en qualité à celle dont on se sert dans l'Asie. Jusque-là, les chaînes étaient restées en soie; on n'employait le duvet que pour tramer le fond et pour le brochage des dessins. C'est ce qu'on appelle *cachemires sur chaîne de soie*. Mais la filature des belles matières se perfectionnant en raison des autres progrès de l'industrie, les fabricants habiles dont il est ici question sont enfin parvenus à

substituer aux chaînes de soie, des chaînes en pure laine de cachemire; et dès lors le cachemire français se trouva créé.

Dans l'état où il est arrivé maintenant, et en attendant la perfection qu'il est appelé sans doute à acquérir encore, le cachemire français est un des plus beaux produits qui puisse sortir des fabriques de notre pays, déjà si riche à cet égard. Les châles provenant des bonnes maisons seront jugés avec une faveur d'autant plus grande, qu'ils seront vus de plus près et examinés attentivement par des appréciateurs éclairés. La matière seule dont ce cachemire est tissu lui donnerait une valeur grande et réelle, lors même qu'il ne posséderait que ce seul genre de mérite. Il n'est pas de toute rigueur que notre laine vienne du cœur de l'Asie, pour être parfaite. Nous pouvons, au contraire, convenir avec candeur qu'elle nous est fournie par les chèvres des steppes du Kirghiz; et puisqu'elle est fine, douce, belle et chère, cette origine doit nous paraître assez illustre. Qu'on nous permette d'entrer ici dans quelques détails sur le commerce de cette laine. Ces détails sont trop curieux, et ils tiennent de trop près à l'objet qui nous occupe, pour ne pas mériter d'avoir leur place dans cet aperçu.

Pour se procurer de première main le duvet des chèvres, il faut se rendre en mars, ou en avril au plus tard, dans les plaines où les Kirghiz nomades font paître leurs nombreux troupeaux. Les premières plaines ou steppes dans lesquelles on pénètre en arrivant d'Europe, s'étendent depuis le littoral de la mer Caspienne, entre les fleuves du Volga et du Yumba, et même la mer d'Azof, jusque vers Orenbourg au nord. Ces steppes paraissent avoir formé autrefois le fond de la Caspienne, au-dessus de laquelle mainte-

nant elles n'ont encore, selon Pallas (1), que quinze toises environ (30 mètres). Les plus basses et les plus voisines de cette mer sont tellement remplies de plantes salines, que les animaux n'y peuvent paître. Le Jaïk, appelé autrement l'Oural, coule à peu près au milieu.

Le mot *steppe* ne signifie point des marais ou des parties basses et mouillées, mais des plaines sèches quelquefois, élevées, étendues, et désertes pour la plupart (2). La Russie d'Asie en renferme d'immenses. Quelques-unes, manquant d'eau et de bois, sont à peu près inhabitables. D'autres, quoique arrosées par des fontaines, des sources et des ruisseaux, sont cependant inhabitées aussi; mais les nomades y errent avec leurs nombreux troupeaux, et y font leur demeure, au moins pendant l'été.

La variété du sol des steppes est extrême; en général, il est très fertile et propre à l'agriculture ou aux prairies, et même indistinctement à ces deux branches de l'économie rurale. Quelques-unes de ces bandes fournissent d'excellents pâturages, particulièrement celle des Kirghiz, dite de la horde du milieu (3).

La quantité de bestiaux que possèdent ces peuples est prodigieuse. Pallas raconte qu'il lui a été assuré que des individus avaient en propre jusqu'à dix mille chevaux, trois cents chameaux, quatre milles brebis et deux mille chèvres. On évalue à cent cinquante mille le nombre des brebis qu'ils conduisent tous les ans à Orenbourg. C'est chez les Kirghiz de cette horde que les chèvres se trouvent pourvues d'un duvet plus abon-

---

(1) *Pallas*, Voyage, t. V, p. 196.
(2) *Tooke*, Histoire de Russie, t. I, p. 133.
(3) *Pallas*, Voyage, t. II, p. 75. — *Olivier*, Voyage, t. V, p. 246. — *Malte-Brun*, Précis, t. III, p. 316.

dant et plus fin. C'est là, par conséquent, que doivent se rendre, et que se rendent en effet les Arméniens, entre les mains desquels le commerce de ce duvet est presque exclusivement concentré. Leurs achats sont considérables; on a évalué qu'en 1821, ces achats s'étaient élevés à la quantité de trois mille pouds, c'est-à-dire à environ 50 mille kilogrammes. Lorsque leurs opérations sont finies, ils dirigent leurs balles vers Nijnei-Novogorod, où elles arrivent en juillet, pour la foire de Macarieff, soit par caravanes, soit par la navigation du Volga. Toutes les balles qu'ils vendent à la foire partent de là pour leurs destinations respectives. Ce qui reste est envoyé à Moscou, en partie pour le compte de ces mêmes Arméniens, en partie pour compte à demi avec des négociants russes, qui fournissent d'autres marchandises en échange. De sorte que Moscou devient le second marché du duvet de chèvres destiné à la fabrication des châles, et l'on peut même dire que c'est dans cette ville que se traitent les plus grandes affaires en ce genre. Quelques maisons françaises y entretiennent des agents chargés d'effectuer leurs achats.

Il nous reste à insérer ici, comme un document curieux, la description de la manière bizarre, et on peut dire révoltante, dont les Russes entamaient et consommaient avec les Kirghiz un marché de laine et de bétail. Ce document est tiré de l'ouvrage de Klaprott, intitulé : *Nouvelles Annales des Voyages* (1).

« Aussitôt qu'un de ces hommes arrive au marché « russe, les acheteurs et leurs interprètes se jettent sur « lui, on l'enlève de dessus son cheval, en le saisissant « par les mains et les pieds, et chacun tâche de le « faire entrer dans sa boutique. Cet empressement en-

(1) Tome XVII, p. 130.

« chante le Kirghiz, mais il dissimule son contente-
« ment, et se laisse entraîner machinalement dans la
« boutique de celui qui tire le plus fort. Alors le Russe
« étale ses marchandises, pour les échanger contre le
« bétail du Kirghiz. Celui-ci, en les regardant, affecte
« la plus complète indifférence, et ne dit mot. On ap-
« porte de l'eau-de-vie, on boit, on s'embrasse; cepen-
« dant rien ne se termine: enfin, le marchand russe
« saisit un moment favorable, s'empare du fouet du
« Kirghiz, et lui en applique une douzaine de vigoureux
« coups sur le dos. C'est alors que le front du nomade
« se déride; il sourit gracieusement et conclut le mar-
« ché, qui est naturellement à son désavantage, du
« moins presque toujours. »

On a voulu essayer de justifier cette manière de négocier, avilissante pour la dignité de l'homme, en disant que plusieurs de ces Kirghiz s'étaient rendus coupables de friponnerie. On en aurait vu, affirme-t-on, d'assez hardis pour oser conduire au marché des boucs coupés, dans l'espérance de les vendre comme des chèvres d'une espèce supérieure; il y aurait même eu quelques exemples de réussite de cette fraude singulière. A la vérité, le malin Kirghiz ne s'adresserait point pour jouer ce tour à des négociants occidentaux, parce qu'il les suppose trop en garde contre la mauvaise foi, et aussi trop instruits des premiers éléments de l'histoire naturelle, pour acheter aussi légèrement des animaux qui, n'étant ni mâles ni femelles, ne peuvent être d'aucune utilité. Il ne se servirait de cette supercherie blâmable que vis-à-vis de Moscovites ignorants qui achètent sans y regarder de si près, et auxquels il importe peu, lorsqu'ils sont trompés, de devenir l'objet de la risée publique.

Nous ne regardons pas comme certain que pareille

fourberie ait été pratiquée par les Kirghiz ; si le fait a eu lieu quelquefois, ce que nous avons peine à croire, le Kirghiz qui s'est permis cette friponnerie méritait à coup sûr une correction. Mais en admettant même ce cas, on n'avait pas le droit de rendre tous les Kirghiz solidaires du délit commis par l'un d'entre eux ; et, à notre avis, rien ne pouvait justifier le traitement barbare des coups de fouet; un pareil mode de traiter les affaires étant contraire à tous les usages de la civilisation.

IX.

CAUSES DE LA CHERTÉ DU CACHEMIRE FRANÇAIS. — SA PARFAITE BEAUTÉ. — LES CHALES FRANÇAIS COMPARÉS AUX CHALES INDIENS, SOUS LE RAPPORT DU TRAVAIL, ET AU DÉCOUPAGE PRÈS.

Le commerce du duvet de chèvres propre à fabriquer les châles imités des cachemires indiens, qui est devenu pour la Russie une branche de commerce très importante, a pris naissance peu de temps après les cachemires français. Nous disons après, parce que, selon toutes les apparences, et comme nous l'avons déjà fait entendre, les matières avec lesquelles on tissa les premiers cachemires furent choisies avec soin dans les parties les plus fines du chevron de Perse. Mais les châles d'une part, et de l'autre les étoffes unies, appelées cachemires à l'aune, prenant un plus grand essor, il fallut chercher à se procurer de meilleures laines, et à les obtenir avec plus de régularité. On pensa aux chèvres kirghizes, et ce fut certainement une idée heureuse. Plusieurs personnes se la disputent, et elle vaut bien la peine d'être revendiquée ; mais les titres de ceux qui y prétendent n'étant pas produits, on serait très embarrassé de décider à qui en appartient l'honneur.

Au premier abord, le prix que coûte la laine à Nijnei-Novogorod ne semble pas très élevé. Mais si l'on prend la peine de remarquer qu'indépendamment du bénéfice qu'elle doit laisser dans toutes les mains par où elle passe, il y a de plus des frais de transport considérables, on ne sera plus surpris qu'elle finisse par coûter en France, selon les temps et les qualités, de 12 à 18 fr. le kilogramme. Mais un kilogramme brut de duvet ne donne pas à beaucoup près le même poids en fil. On aura une idée de la perte de poids que cette quantité donnée perd d'un côté par l'épluchage, et de ce qu'elle acquiert de valeur d'un autre côté par la filature, le dévidage, et tout le reste de la main-d'œuvre, lorsqu'on saura qu'un kilogramme filé pour chaîne peut valoir jusqu'à 300 fr. On peut donc dire avec vérité, dans ce sens, que la matière seule de nos châles leur donnait déjà un grand prix.

Avec quelque perfection que cette laine soit filée, et quoiqu'elle soit montée, comme dans l'Inde, à deux brins retors ensemble, sa ténuité est si grande encore, qu'elle ne peut jamais faire des chaînes d'une force considérable. Cependant, après avoir passé de nouveau par les épreuves fatigantes d'un encollage, d'un dévidage, d'un ourdissage, elle est soumise entre le rouleau de devant et celui de derrière, qui est chargé pesamment, à une énorme tension. Cette tension est même encore augmentée par les coups de battant forts et redoublés que l'ouvrier est obligé de frapper, afin de faire entrer les duites ou passées de trame de broché, amoncelées avec le coup de fond dans son pas ouvert. Il n'est donc pas étonnant que cette chaîne casse très-souvent pendant le travail du tissage, et comme dans les bonnes maisons de fabrique le maître ne tolère pas qu'un ouvrier travaille avec des fils de chaîne cassés, celui-ci

est obligé de descendre fréquemment de son banc pour raccommoder les fils. Or, pendant qu'il les rattache, il ne tisse pas. Il lui faut d'ailleurs surveiller continuellement le travail de ses brocheurs, et son châle avance peu dans le courant d'une journée.

Enfin, si l'on considère que le tisseur, entouré de quatre ouvriers subalternes, dont les uns brochent les bordures et reçoivent les navettes, et les autres tirent les lacs du semple, lesquels ouvriers sont à sa charge, on comprendra qu'il est de toute nécessité que la façon d'un châle long à large bordure, qui aura coûté à celui qui le tisse vingt-cinq ou trente journées de travail, soit payée à un taux assez élevé. Et c'est là un second motif qui donne une grande valeur à nos châles d'imitation.

Mais il ne suffit pas, pour faire un châle, qu'une chaîne soit placée sur son rouleau, et qu'on soit approvisionné de trame destinée à faire le rempli. Ajoutées au prix de la façon, ces dépenses préliminaires ne sont rien, pour ainsi dire, comparativement à celles qu'il a fallu faire d'abord, et de celles qui restent à faire encore : les dessins, le fil pour les lire, les frais de ce lisage, et une foule d'autres objets accessoires de dépense, qu'il convient de répartir sur chaque châle, enfin le bénéfice du maître, dont il faut bien aussi parler. S'il est vrai, — et cela se voit fréquemment, — que l'on n'accorde de la considération aux objets que dans la proportion de ce qu'ils coûtent, les causes et les raisons que nous venons d'énumérer doivent être des titres qui recommandent les châles français à la prédilection des consommateurs. Ajoutons que si un châle de nos fabriques, d'une valeur de 5 ou 600 fr., devait aller au Kachmyr en passant par les mêmes filières que le châle indien a traversées pour venir chez nous,

il y arriverait ayant coûté des sommes énormes, et, sans aucun doute, il y deviendrait un grand sujet d'étonnement pour les connaisseurs du pays.

En effet, un châle long d'environ quatre mètres, tout d'une pièce, dont la seconde moitié est brochée; un châle à riches coins, à bordures larges de 60 à 65 centimètres, à lisières espoulinées de couleur; un châle d'une blancheur admirable, d'un rouge éclatant, ou d'un beau noir, sans barres, sans clairs, sans taches, sans reprises, serait pour eux une chose nouvelle. L'exacte réduction des talons, l'accord de ces talons avec les galeries ou guirlandes, l'élégance des dessins, le galbe gracieux des palmes, l'entente des couleurs, le moëlleux de l'apprêt, la légèreté de poids, l'harmonie de l'ensemble, le fini de l'exécution, contribueraient puissamment à redoubler leur surprise.

On répondra peut-être que le désenchantement leur viendrait, s'ils regardaient ce beau châle à l'envers? Sans doute le châle français est découpé; mais il durera plus encore que le caprice du consommateur. D'ailleurs, par le seul fait de ce découpage, six cents francs le paieront, tandis qu'un cachemire indien d'une disposition semblable coûterait plus de six mille francs. Que serait-ce, si nous exigions que le châle indien, au découpage près, eût seulement la moitié des perfections du français? Alors, ce serait demander un phénix, que tous les trésors du monde ne suffiraient pas à payer.

Nous terminons ici cette dissertation un peu longue peut-être, mais qui devait être le préliminaire indispensable de ce que nous avons à dire sur les châles de nos manufactures. Cette entrée en matière nous a permis de donner quelques détails inconnus probablement à beaucoup de nos lecteurs, et qui, nous l'espérons, ne peuvent manquer d'offrir de l'intérêt.

X.

DIFFÉRENCE DES PROCÉDÉS DE FABRICATION POUR LES CHALES FRANÇAIS ET LES CHALES INDIENS. — PROGRÈS DE NOTRE FABRIQUE DE CHALES, CONSTATÉS PAR LES EXPOSITIONS. — NOMS DES PRINCIPAUX FABRICANTS QUI ONT CONTRIBUÉ A CES PROGRÈS. — MAISONS QUI ONT MARQUÉ AU PREMIER RANG DANS LES GRANDS CONCOURS INDUSTRIELS. — RÉSULTATS ATTEINTS PAR M. DENEIROUSE, DANS LA FABRICATION DES CHALES PAR LES PROCÉDÉS D'ESPOULINAGE. — DIFFICULTÉS QUI S'OPPOSAIENT A LA GÉNÉRALISATION DU TISSAGE ESPOULINÉ. — NÉCESSITÉ DES MOYENS MÉCANIQUES POUR SURMONTER CET OBSTACLE. — L'APPLICATION DE CES MOYENS REGARDÉE COMME PRESQUE IMPOSSIBLE. — SOLUTION DU PROBLÈME PAR M. VOISIN, AVEC LE CONCOURS DE M. FRÉDÉRIC HÉBERT. — SUCCÈS OBTENU.

Nous avons dit que, sous certains rapports, le cachemire indien était supérieur au cachemire français; tandis que, sous beaucoup d'autres, les produits de nos manufactures ont une incontestable supériorité. Si nos châles n'ont pas la même solidité, ni le même relief que ceux de l'Inde, cela tient à la différence qui existe dans le travail des deux tissus. Le châle indien est *spoulinė* ou *espoulinė*, c'est-à-dire qu'il est en quelque sorte brodé au moyen d'une espèce de navette ou fuseau, que l'on nomme *spoulin* ou *espoulin*. Or, ce système de travail rattache les uns aux autres tous les points de la matière; de sorte que le tissu formé par la trame existerait encore, lors même que la chaîne serait enlevée. Pour mieux expliquer les procédés de fabrication usités par les Indiens, nous dirons que ce

sont les procédés dont on fait usage dans nos manufactures pour la fabrication des tapis, et ceux du mode de tissage désigné sous la dénomination de *broché-crocheté*. Or ces méthodes offrent l'avantage de ne produire presque pas de déchets, et de donner au tissu la plus grande solidité. Les châles français se débrochent facilement, et ne présentent pas les mêmes garanties de solidité que les produits orientaux, parce qu'ils ont été tissés généralement jusqu'ici au *lancé*, c'est-à-dire en faisant passer la trame d'une lisière à l'autre, par entre-croisement. Cependant on se sert parfois du *broché ordinaire*, pour éviter la perte des matières, principalement dans le tissage des *coins* ou d'autres parties de dessin entièrement détachées, et pour lesquelles on emploie des matières d'un prix élevé.

A l'égard du relief et de l'effet du coloris, ce qui a donné jusqu'à présent l'avantage aux produits de l'Orient, c'est que les Indiens peuvent employer une multitude de couleurs sans qu'il en résulte une augmentation dans le prix de revient de leurs châles. Chez nous, au contraire, les fabricants ne pourraient combiner au-delà de sept, huit ou neuf couleurs au plus, sans être entraînés dans des frais énormes, lesquels feraient sortir les produits manufacturés des conditions de prix qui peuvent le faire accepter et en permettre la vente.

Ainsi, nous constaterons que les châles indiens, sous le rapport de l'effet du coloris, ont eu jusqu'ici une supériorité réelle sur les châles des fabriques françaises ; ceux-ci étant privés de la ressource que présente la combinaison d'un grand nombre de couleurs, et ne pouvant offrir non plus le relief qui résulte du travail de l'espoulinage, lequel a l'avantage incontestable de donner une grande vivacité aux couleurs.

En revanche, nos châles possèdent, à un degré dont ceux de l'Inde sont bien loin, l'élégance et l'harmonie du dessin, qualités éminentes au point de vue du goût.

Maintenant il nous reste à examiner si nous pourrons, en conservant la supériorité que nous avons sur certains points, arriver à produire des châles qui réunissent, à un degré égal à ceux de l'Inde, la solidité et le relief.

Pourquoi ne parviendrions-nous pas à faire ce que font les Indiens? Les produits qui sortent de nos manufactures de châles ne montrent-ils pas les progrès réalisés en cette spécialité d'industrie, depuis qu'elle a été introduite chez nous? Nos expositions quinquennales ne sont-elles pas là pour constater les beaux résultats auxquels sont parvenus nos fabricants de châles, secondés par les mécaniciens, les filateurs et les dessinateurs? Les immenses magasins de Paris n'offrent-ils pas à l'admiration des visiteurs français et étrangers de magnifiques châles fabriqués dans notre pays, et ces chefs-d'œuvre n'auraient-ils donc qu'un seul tort, celui d'être des produits français?

Que nous manque-t-il donc pour arriver à ne plus laisser aux châles de l'Inde aucune supériorité sur les nôtres? Nos métiers à filer sont aujourd'hui si bien construits; le mécanisme en est si parfait, que la filature a atteint, on peut le dire, le plus haut degré de perfection.

Les dessinateurs français ont une réputation justement méritée. Parmi tous ceux que nous pourrions nommer doit figurer au premier rang M. Couder, dont les cabinets de dessin ont fourni de véritables musées de fabrique, et à qui l'on est en quelque sorte redevable de l'importation du dessin cachemire. Cet artiste éminent a su habilement mettre à profit les voyages

aussi longs que périlleux qu'il a faits dans les Indes. Nous ajouterons même que le succès a non-seulement couronné son œuvre, mais encore surpassé ses espérances; puisque maintenant ses dessins, achetés par les Indiens eux-mêmes, sont expédiés dans l'Indoustan pour y être reproduits.

Quant aux fabricants qui ont fait preuve d'un grand savoir et d'initiative hardie dans l'entente de l'article châle, le nombre de ceux qui auraient droit de figurer en première ligne est trop considérable pour que nous ne reculions pas devant une nomenclature qui nous entraînerait beaucoup trop loin.

M. Bellanger, de la maison Bellanger, Dumas et Décombes, qui fabriquait des gazes de soie au moment où l'attention fut appelée sur les premiers châles venus de l'Inde, essaya de tenter l'entreprise difficile d'imiter ce riche produit. Tout était à créer : la mécanique Jacquard n'existait pas. M. Bellanger fit monter le premier métier à la tire, inventa un harnais à grandes coulisses, et composa son armure en établissant la lisse de rabat et de liage. Ainsi fut créé le châle cachemire français.

Bientôt la concurrence obligea de rechercher l'économie de main-d'œuvre. En 1782, un fabricant de Paris, nommé Santerre, avait formé à Bohain et à Fresnoy, des établissements pour le travail des gazes de soie; les rudes mains du bûcheron de ces localités s'étaient assouplies par un travail aussi délicat. Ce fut donc là que la fabrication des châles vint chercher d'abord les ouvriers; en se propageant dans les départements du Nord, du Pas-de-Calais, etc., etc., cette industrie ne tarda pas d'occuper de 20 à 25,000 bras.

Nous avons parlé précédemment de MM. Ternaux, qui créèrent des manufactures de châles, et contribué-

rent puissamment aux progrès et aux développements de cette industrie nouvelle.

En 1820, la maison Ternaux fit acheter, entre la mer Noire et la mer Caspienne, un troupeau de ces chèvres qui fournissent le précieux duvet employé pour le tissage des cachemires. Malgré le concours prêté par le gouvernement à cet essai d'acclimatation, il n'eut pas de succès. Mais le commerce et la France entière tinrent compte néanmoins à ces manufacturiers d'un généreux zèle, des efforts et des sacrifices qu'ils firent pour accroître et améliorer une industrie appelée à devenir pour le pays une source de richesse et de travail. Aussi la reconnaissance publique donna aux nouveaux châles le nom de *châles Ternaux*, qui servit à désigner et à donner de la valeur à des produits semblables provenant d'autres fabriques que celles de M. Ternaux.

M. Ajac, fabricant lyonnais, dota l'industrie française d'une spécialité qu'il créa et exploita le premier. Nous voulons parler ici des *châles en bourre de soie*, qui ont joui autrefois d'une très grande vogue, et ont donné lieu à une fabrication très importante. L'idée de M. Ajac mérite d'être signalée comme ayant eu une grande portée : elle fut heureuse, parce qu'elle ouvrit une voie nouvelle; elle fut fructueuse, parce qu'elle donna de brillants résultats, soit à celui qui l'avait exécutée en premier lieu, soit à beaucoup de fabricants qui l'adoptèrent après lui.

La mécanique d'armure est due aux efforts et aux essais plus ou moins hardis et ingénieux de plusieurs contre-maîtres et ouvriers intelligents, au nombre desquels on doit citer spécialement les noms de Bosche, de Rostaing et de Pitiot. Un ouvrier dont le nom est demeuré inconnu est l'auteur du procédé mécanique usité actuellement pour faire dérouler les cartons; plu-

sieurs moyens qui vont au même but, mais moins simplement, avaient déjà été employés, entre autres, celui de Ravier, chef d'atelier à Paris. La première idée de la mécanique brisée paraît avoir appartenu à Bosche; mais la mécanique à *double griffe* employée généralement aujourd'hui a été inventée par M. Gaussen jeune, fabricant de châles.

C'est à M. Deneirouse, le même qui est encore aujourd'hui à la tête de la maison portant son nom, que l'on doit les plus heureuses tentatives qui aient été faites pour naturaliser en France le travail espouliné. Avant lui, un autre fabricant de châles, M. Girard, s'était livré à des essais que le succès n'avait pas couronnés. Ce n'a été qu'après des tentatives persévérantes et des efforts réitérés, que l'on est arrivé à perfectionner d'une manière notable les moyens de fabriquer l'espouliné; et M. Deneirouse a eu la gloire d'avoir fait les premiers pas dans cette voie de progrès.

Il n'est pas inutile de constater à ce sujet que malgré les résultats satisfaisants obtenus par ce fabricant distingué, résultats établis par le beau châle espoulinè à fleurs qu'il a exposé en 1851 à Londres, et qui, de l'avis des connaisseurs, possédait toutes les qualités des châles indiens, sans en avoir les défauts, on ne pouvait regarder alors des produits semblables que comme des tours de force.

Pour rendre à chacun ce qui lui est dû, nous devons mentionner ici le nom d'un dessinateur mort pauvre et obscur: M. Eck, qui parvint le premier à imiter le *croisé* indien par une nouvelle combinaison de mise en carte. Sa découverte mérite d'autant plus d'être tirée de l'oubli, qu'elle a été le point de départ de la *carte pointée briquetée* dont M. Deneirouse a fait un si heureux emploi.

M. Hébert et M. Gaussen, ainsi que M. Deneirouse, dont nous venons de parler, ont produit dans nos concours industriels des imitations parfaitement exactes de très beaux châles importés de l'Inde; ces châles imités valaient 7 à 800 fr., tandis que les originaux en coûtaient dix fois plus, c'est-à-dire de 7 à 8000 fr., et pourtant, l'œil le plus exercé n'aurait pu distinguer les uns des autres, *à l'endroit.*

Parmi les maisons de Lyon qui, dans les Expositions diverses ouvertes en France et à l'étranger, ont dignement soutenu l'honneur des manufactures lyonnaises par les châles remarquables qu'elles ont produits, nous devons mentionner spécialement MM. Grillet aîné, Damiron, Roux-Contet, etc. Nous pourrions en nommer une foule d'autres, qui ont contribué à maintenir pour l'article châle la renommée de la fabrique de Lyon.

A Nimes, la fabrication des châles est plus particulièrement consacrée à des articles d'un prix peu élevé. Les produits des manufactures de cette ville constituent une sorte de spécialité, un genre différent de celui que traitent Paris et Lyon. Nous aurons à donner quelques détails à son sujet; quant à présent, nous mentionnerons seulement que plusieurs maisons de Nimes ont figuré honorablement dans les Expositions, entre autres MM. Sabran père et fils, MM. Rozet et Devize, M. Brousse, etc., etc.

Nous disions tout-à-l'heure que, lors de l'Exposition de 1851, les beaux châles exposés par M. Deneirouse, et fabriqués par les procédés de l'espoulinage, ne parurent que des tours de force admirables. L'élévation du prix de main-d'œuvre en France semblait s'opposer à une fabrication sérieuse des châles espoulinés, et l'on n'osait espérer que l'obstacle fût surmonté par l'emploi des moyens mécaniques.

Une seule découverte, dans l'opinion des hommes pratiques, pouvait amener un changement complet dans la situation actuelle de l'article : il fallait trouver un moyen de faire du tissage espouliné à l'aide d'un battant brocheur faisant marcher d'un seul coup tous les espoulins d'une course, et permettant en conséquence de fabriquer l'étoffe indienne à plus bas prix que dans les pays d'où elle est originaire. Or, c'était là un problème dont la solution semblait plus que douteuse. Hâtons-nous d'ajouter que la supériorité de notre fabrication sur celle des autres pays de l'Europe donnait tout lieu de présumer que si jamais la difficulté était vaincue, ce serait la France qui aurait l'honneur de la découverte.

La lacune industrielle restait donc à combler; elle l'est maintenant. En 1856, M. Voisin, inventeur d'une machine destinée à l'exécution mécanique de la broderie au plumetis, eut l'idée d'appliquer son système à la fabrication des châles cachemire; cette tentative fut couronnée de succès. Dès les premiers essais, la machine de M. Voisin, bien que très imparfaite, et construite en bois, portait six espoulins ou navettes par cinq centimètres, et donnait d'assez bons résultats. On pouvait déjà entrevoir une réussite complète; mais pour y parvenir, il était nécessaire que l'inventeur fût secondé par le concours actif d'une maison de fabrique. Ce concours, M. Voisin le rencontra auprès de M. Frédéric Hébert; aidé par ce fabricant célèbre dans l'industrie châlière, il arriva à faire confectionner en fer, acier et cuivre, un nouveau modèle de la machine, exécuté avec toute la précision désirable, et portant sept espoulins ou sept navettes si l'on veut par cinq centimètres. Dès lors on parvint à fabriquer des châles espoulinés, de vrais châles indiens, dont le prix de

revient était inférieur à la main-d'œuvre payée dans l'Inde. Il restait bien encore quelques obstacles à vaincre, mais on ne pouvait plus douter du succès. Actuellement, ces obstacles sont levés; on en est redevable non seulement à M. Voisin, mais aussi à M. Hébert, qui ne s'est pas borné à fournir les moyens matériels que comportait l'exécution; en aidant l'inventeur des conseils de son savoir et de son expérience pratique, il a contribué à rendre les procédés aussi complets qu'ils devaient l'être pour obtenir le résultat désiré. Vers le milieu de l'année 1858, 22 métiers travaillaient sans relâche; ces métiers garnis non plus de 6 ou de 7 espoulins par 5 centimètres, mais bien de 15 espoulins, avaient déjà tissé et livré plus de 200 châles espoulinés, à fonds pleins, à larges rayures et d'une seule pièce; un nombre à peu près égal d'autres métiers étaient sur le point de fonctionner et d'augmenter ainsi la production. On avait réussi, par ces procédés d'espoulinage mécanique, à reproduire le châle indien dans ses plus grandes dimensions de largeur et dans ses dessins les plus compliqués. Ce beau résultat obtenu, que reste-t-il au tissu étranger? Son origine qui le pare d'un prestige, et qui est la seule cause de l'engouement dont il est l'objet. On peut avec raison s'étonner de ce qu'on peut nommer l'entraînement de nos dames pour ce produit exotique; car bien souvent rien ne justifie la préférence qui lui est accordée. Certes, il est incontestable qu'un beau cachemire de l'Inde a un grand mérite, lorsqu'à la richesse du dessin il réunit l'éclat, l'harmonie des couleurs et la perfection du tissu. Mais, pour un beau châle de cette provenance qui se rencontrera et s'achètera, combien de pièces défectueuses, pleines de coutures, d'un mauvais coloris, d'un dessin bizarre et grotesque, se paient d'un prix exorbitant,

à tel point est portée la prédilection peu raisonnée que l'on a pour ce produit lointain; car, pour des yeux non prévenus, le châle de l'Inde ordinaire ne peut supporter la comparaison avec le châle français, dont le prix est de moitié moins élevé.

Quoi qu'il en soit, l'application des moyens mécaniques à la fabrication des châles espoulinés, est une conquête importante pour l'industrie française; car elle permettra à nos manufactures de produire, à aussi bas prix que le font les Indiens, des châles qui auront toutes les qualités des châles de l'Inde, et seront exempts des nombreux défauts que l'on remarque dans ceux-ci. Il faudra probablement plusieurs années encore avant que la fabrication des châles espoulinés devienne générale en France; mais on peut déjà entrevoir dans l'avenir le moment où nos produits en ce genre n'auront plus à redouter sur les marchés la concurrence que leur font aujourd'hui les châles indiens.

FIN DU QUATRIÈME VOLUME.

TABLE DES MATIÈRES

CONTENUES DANS LE TOME IV

DU

DICTIONNAIRE GÉNÉRAL DES TISSUS.

Pages.

VELOURS *(suite)* 5

814. Velouté laine, par la trame, à dispositions, sur fond taffetas-côtelé, coupé sans fers . . . . . *ibid.*

Observation tirée de ce tissu, par rapport aux veloutés découpés à l'aide d'un outil sur des effets cannelés 6

815. Velours frisé, à deux chaînes 7

816. Peluche double corps, organsin cru, avec deux poils de hauteurs différentes 9

817. Peluche coupée et bouclée, double corps, reposant sur fond blanc, et ombrée de diverses couleurs. *ibid.*

818. Peluche bouclée, par bandes ombrées, double corps et à cantre. 11

819. Peluche à dispositions, à bandes : une bande poil haut, et une poil bas 12

820. Gaze avec velours bouclé et effets façonnés . . 13

821. Velours rayé, avec effets reps, formant de petites baguettes en sens transversal . . . . . *ibid.*

822. Velours quadrillé et côtelé 14

823. Velours et gros-grain à double chaîne 15

824 Velours bouclé, double corps, avec des fers superposés 16

825. Application de chenille formant dessin, sur un velours frappé tout exprès pour la recevoir . . . 17

826. Peluche gaze flottée, produite par un poil traînant non coupé 18

827. Peluche ombrée et chinée, avec deux hauteurs de poil différentes 19
828. Velours frisé et peluche bouclée, avec des intervalles gros-de-Tours et cannelé . . . . . *ibid.*
829. Peluche bouclée, faite avec un organsin chiné, et formant un fouillis de nuances 20
830. Peluche bouclée gaze, avec effets de trame, formant des boucles plates 21
831. Peluche bouclée formant canons 22
832. Peluche bouclée et frisée, formant des plis rabattus et égaux, quoique étant de hauteurs de fer différentes 23
833. Disposition d'une gaze peluche bouclée grenadine, formant des canons de deux nuances, avec un seul poil 24
834. Velours liseré or, coupé et frisé, un corps et demi. *ibid.*
835. Description d'un pékin moitié velours, moitié peluche, sur fond satin 25
836. Velours du nord, blanc, avec bandes transversales, coupé et frisé armure 26
837. Disposition d'un semé velours frisé, sur un fond taffetas 27
838. Velours façonné par bandes transversales ; velours coupé et bandes transversales, armures diverses ; le poil faisant fond avec la toile 28
839. Peluche à bandes transversales sur fond gros-des-Indes glacé 29
840. Disposition d'un petit piqueté velours frisé . . 30
841. Disposition d'un velours frisé diamanté . . . *ibid.*
842. Velours à dispositions, fond laine et bandes velours 32
843. Velours à dispositions, quadrillé par des fers frisés en travers et de petites baguettes côtelées, en long, au moyen d'un tour anglais . . . . . *ibid.*
844. Velours bouclé gaze, dont le poil est ombré par la teinture 33
845. Disposition d'un petit velours moucheté, sur un tissu coton, piqué et côtelé 34
846. Disposition d'un tissu fond gaze marabout, avec bandes sergé satiné, et moucheté frisé 35

847. Taffetas uni, avec effets velours chiné, formant des fractions de bandes, disposées de distance en distance, à intervalles égaux. 36

848. Variété du tissu nº 847 : taffetas uni, avec effets de peluche par intervalles. 37

849. Velours frisé plein, avec un semis de petits mouchetés blancs, en velours coupé. 38

850. Velours coupé double corps, et liseré de trois couleurs 39

851. Velours coupé, ombré, sur fond gaze, et formant des carreaux 40

852. Velours coupé ras, et peluche double corps, avec un liseré or 41

853. Velours coupé uni, avec liseré en relief, imitant un cordon en passementerie 42

854. Gaze tour anglais, disposée par carreaux, et encadrée de bandes peluche bouclée 43

855. Tissu fond satin, avec petits bâtons rompus velours, et intercalés de cannelé . . . . . *ibid.*

Description de divers montages de métiers, appliqués à différents genres de velours. 44

856. Velours coupé et frisé, sans-pareil, fond satin (le corps devant les lisses) . . . . . *ibid.*

857. Velours ciselé, fond satin (le corps devant les lisses) 46

858. Velours coupé, fond satin (le corps devant les lisses) 48

859. Velours sans-pareil, sur rouleaux, empouté à cordes doubles (le corps derrière les lisses) . . . 49

860. Velours coupé, double corps sur fond sergé (le corps derrière les lisses) 51

861. Velours coupé, double corps, sur fond Batavia . 52

862. Velours sans-pareil, frisé et coupé, empouté à cordes doubles (le corps derrière les lisses) . . . 54

863. Velours coupé, double corps, fond satin (le corps derrière les lisses) 55

864. Velours frisé fond gros-de-Tours (à lisses) . . 57

865. Peluche unie, par six coups au fer. 58

866. Velours sans-pareil (le corps devant les lisses) . *ibid.*

867. Velours sans-pareil (le corps derrière les lisses), et avec lisses de levée et de rabat 59
868. Velours coupé fond satin (le corps derrière les lisses), et avec lisses de levée et de rabat. . . . 61
869. Velours coupé et frisé fond satin (le corps devant les lisses) 62
870. Velours frisé miniature 63
871. Velours sans pareil, relief, double corps . . . 65
872. Velours ciselé, fond satin et autres fonds, à plusieurs corps de poil. 66
Observations et appréciations sur les velours ciselés en général. . . . . *ibid.*
De l'importance que la fabrication de ces velours a eue autrefois 67
873. Imitation de velours ciselé où le frisé est remplacé par un coup de trame coton 69
874. Velours coupé façonné, sur fond damas à fleurs. 70
875. Velours façonné sur fond façonné foulard, formant double étoffe . . . . . *ibid.*
876. Velours à dispositions, par bandes velours uni, et par bandes lamées argent. (Les bandes lamées imprimées sur argent.) 71
877. Velours coupé façonné, avec gros-grain et liseré. 72
878. Velours coupé liseré deux lats, c'est-à-dire produisant des effets par deux trames . . . . . *ibid.*
879. Velours coupé façonné, fond reps 73
880. Velours coupe façonné, sur fond Radzimir . . 74
881. Velours frisé ras fond satin, et velours sans-pareil, (employés spécialement pour boutons) . . 75
882. Velours frisé pour meubles, sur fond cannelé . *ibid.*
883. Velours coupé fond satin et fond liseré deux lats. 76
884. Velours par bandes velours-uni et bandes cachemire. 77
885. Velours frisé avec bandes cachemire . . . . *ibid.*
886. Velours frisé fond uni, avec effets façonnés en cachemire soie 78
887. Velours frisé façonné, avec flotté de chaine . . 79
888. Velours coupé façonné, tramé lame . . . . *ibid.*
889. Velours coupé broché 80

890. Tissu fond velours plein, avec dessins formés par un liseré or monté sur soie 80
891. Velours miniature, avec plusieurs corps de poil, et fond lamé 81
892. Tissu chaine grenadine, avec dessins détachés velours, accompagnés de liserés or et soie. . . . 82
893. Velours frisé façonné, double corps. 83
894. Galons velours miniature, à plusieurs corps, et fond lamé argent et broché or . . . . . *ibid.*
895. Galons fond velours avec réserves liseré par effets de trame, formant des fleurs coloriées au pinceau . 85
896. Galon lamé argent, avec effets gros-de-Tours, imitant le velours épinglé . . . . . *ibid.*
897. Velours frisé fonds reps, deux lats, avec liseré . 86
898. Velours coupé à dispositions, avec bandes fond reps accompagnées d'un façonné satin par un poil . 87
899. Velours sans-pareil, triple corps; un corps faisant velours plein et les deux autres velours sans-pareil . . . . . *ibid.*
900. Velours coupé façonné, double corps, sur fond sergé, liseré deux lats 88
901. Velours sans-pareil avec double corps peluche . *ibid.*
902. Velours coupé façonné, double chaine, avec effets liserés 89
903. Velours sans-pareil fond satin, à corps et à lisses, appelé *velours Gandin* . . . . . , 90
Origine de ce tissu et de la dénomination de *Gandin* qu'il a reçue. . . . . *ibid.*
904. Velours Gandin, frisé 93
905. Velours coupé double corps, fond damier, avec festons frisés, poil grenadine faisant relief et formant un troisième corps . . . . . *ibid.*
906. Velours double corps, formant des festons triangulaires quadrillés, frisé et coupé, accompagnés de festons aussi triangulaires, en velours coupé uni, noir 94
907. Velours sans-pareil, double corps, frisé et coupé, avec des parties cachemire, accompagnées de velours frisé. 96
908. Variété de velours double corps ciselé, avec parties cachemire . . . . . *ibid.*

909. Velours façonné, simple corps, sur fond cachemire laine. 97
910. Velours coupé par bandes transversales à dispositions, et bandes transversales cachemire soie, aussi à dispositions. 98
911. Velours par bandes, velours à dispositions, et bandes cachemire laine . . . . . *ibid.*
912. Velours façonné coupé, avec parties cachemire soie 99
913. Tissu fond cachemire, avec baguettes velours, formant une suite de petits carreaux variés par les couleurs 100
914. Velours ciselé, double corps, le fond damas. . *ibid.*
915. Velours ciselé; le frisé formant le fond, et le coupé les feuillages. 101
916. Tissu par bandes transversales peluche, et bandes transversales piqué 102
917. Velours coupé, gros-grains, matelassé et liseré . 103
918. Velours coupé gros-grains, matelassé, avec satin liseré . . . . . *ibid.*
919. Velours coupé double corps, le fond satin matelassé liseré 104
920. Velours coupé matelassé uni 105
921 Velours sans-pareil, triple corps, sur fond uni piqué . . . . . *ibid.*
922. Velours Gourgouran 106
923. Velours frisé façonné 107
924. Variété de velours frisé façonné 108
925. Velours ciselé, double corps, frisé or sur fond satin 109
926. Tissu fond cachemire laine, avec application de velours frisé laine . . . . . *ibid.*
Fin des tissus velours, et observations sur quelques sortes de velours qui n'ont existé qu'à l'état d'essai. 110

TISSUS FAÇONNÉS. 112
Désignation du mot *façonné*. — Dénominations de *façonnier* et de *marchand façonnier de soie*, usitées dans l'ancienne fabrique . . . . . *ibid.*
Indication de toutes les espèces de tissus qui seront

mentionnées comme appartenant à la grande famille des façonnés. . . . . 112 et 113

Tissus fond taffetas, façonnés 114

927. Taffetas façonné, par effet de chaîne, sans liage. *ibid.*

928. Taffetas façonné, liseré par la trame 115

929. Taffetas façonné, avec effets de chaîne et de trame 116

930. Gros-de-Tours façonné, par effet de trame, avec liage à l'envers . . . . . *ibid.*

931. Gros-de-Tours façonné, par deux trames de différentes couleurs, avec liage à l'envers 117

932. Taffetas tramé de deux couleurs, l'une pour le fond, l'autre pour le flotté sergé par la trame, formant le dessin 118

933. Tissu façonné fond gros-de-Tours; deux trames; avec liseré sergé par une trame, et effet de couleur pure par l'autre trame. 119

934. Tissu façonné fond gros-de-Tours; deux trames; l'une produisant des effets de glacé; l'autre, des effets de flotté et de sergé . . . . . *ibid.*

935. Tissu façonné, taffetas et louisine 120

936. Tissu façonné, taffetas et louisine, avec flotté de chaîne 121

937. Tissu fond taffetas; chaîne blanche, avec liseré cerise par une trame . . . . . *ibid.*

938. Gros-de-Tours caméléon, façonné. . . . . *ibid.*

939. Gros-de-Tours façonné, liseré deux pas, appelé *gros-de-Tours-Cartouche* 124

940. Tissu marcelline façonné, par un liseré de trame, avec broché argent 125

941. Variété du genre de tissu (n° 940), avec double broché, broché soie et broché argent . . . . . *ibid.*

942. Tissu double chaîne, fond taffetas, sans envers. *ibid.*

943. Tissu gros-grain, à deux chaînes; façonné flotté par les deux chaînes, et avec liseré. 126

944. Tissu taffetas façonné, deux chaînes; l'une avec un pas simple, de couleur blanche; l'autre avec un pas double, de couleur rose vif 127

945. Taffetas façonné à deux chaînes, avec flotté de chaînes. . . . . *ibid.*

Note sur la première application faite aux tissus *prussienne* des tissus comportant deux chaines . . . 127
946. Taffetas façonné, deux pas; avec flotté de chaine sur les deux pas, et liseré par la trame 128
947. Taffetas façonné, deux pas; avec flotté de chaine sur les deux pas. 129
948. Tissu façonné, deux chaines, l'une pour le fond, l'autre pour produire le façonné, en imitant une espèce de poil. 130
949. Tissu façonné, à deux chaines et sans envers, par un pas rayé et un pas blanc . . . . . *ibid.*
950. Taffetas façonné glacé, avec deux chaines, pour former double étoffe 131
951. Taffetas façonné glacé, à dispositions, par bandes simple étoffe, et bandes double étoffe. 132
952. Tissu foulard façonné, deux chaines, sans envers, pour former double étoffe. 133
953. Tissu armure, petit façonné, avec flotté de chaines, par un pas d'une couleur et un de l'autre . . . 134
954. Taffetas façonné à deux chaines ombrées, avec flotté de chaine et sans envers 135
955. Taffetas façonné, deux pas : un pas blanc et un pas ombré. 136
956. Tissu gros-grain façonné, deux pas. 137
957. Taffetas velouté, imitant la moire, par un effet de prisme. 138
958. Taffetas velouté, à deux chaines, sans envers . 139
959. Taffetas à deux pas, avec double effet cannelé . *ibid.*
960. Tissu fond taffetas, à deux pas, avec double effet sergé de chaine 140
961. Tissu façonné, deux pas et trois couleurs, avec effets de flotté de chaine 141
962. Taffetas façonné, deux pas, sans envers; avec effets cannelés, aussi sans envers . . . . . *ibid.*
963. Tissu façonné, deux chaines : l'une formant des fleurs satinées, l'autre faisant le fond taffetas . . 142
964. Tissu façonné, deux pas, imitant un genre de crêpe, reposant sur un fond taffetas uni 143
965. Tissu gros-grain façonné, à deux pas et sans envers 144

966. Tissu sergé façonné, deux pas 145
967. Tissu sergé façonné, sans envers; deux chaines, par un pas chiné et un pas uni . . . . . *ibid.*
968. Tissu sergé façonné, deux chaines, avec flotté par l'une des chaines 146
969. Tissu sergé, fondu par la chaîne et par la trame, et sans envers 147
970. Tissu sans envers, façonné, deux pas, l'un ombré, l'autre uni . . . . . *ibid.*
971. Tissu façonné, pour meubles, chaîne et trame fantaisie 148
972. Tissu façonné gros-de-Tours, pour moire antique. *ibid.*
Note relative à l'emploi de la poussière de laine et à l'idée de l'appliquer 150
Sur l'origine du papier velouté, et sur ceux qui l'ont inventé . . . . . 150 et 151
Aperçu historique sur la *moire antique*. — Du moirage en Chine 152
De l'industrie du moirage en France, jusqu'au milieu du XVIII^e^ siècle. . . . . *ibid.*
Importation en France par Badger, en 1754, de l'industrie du moirage, qui appartenait auparavant presque exclusivement aux Anglais. . . . . *ibid.*
Description de la machine à moirer de Badger, ou *calandre*. — Imperfections de cette machine . . . 153
Récompenses et immunités accordées à Badger. . . 154
Calandre cylindrique de Vaucanson. — Cette nouvelle machine ne pouvait produire qu'une sorte de moire appelée *ronde* ou *française* 155
Différence qui existe entre la moire antique ou anglaise et la moire ronde ou française 156
Innovation apportée par MM. Viguet frères et Barbier dans l'industrie du moirage 157
Description de la nouvelle machine à moirer. . . . *ibid.*
Avantages que présente le système de pression artificielle et mécanique, substitué à la pression par les poids du système Badger. 158
Plateaux mobiles. — Barres ou bascules d'élasticité. 159-160
Galets régulateurs; — leur activité; — leur importance 161

Différence à remarquer entre la machine à moirer de MM. Vignet et Barbier, et la machine à finir et à lustrer de M. Kaselowski 163
Résumé. — Perfectionnement réel et incontestable introduit dans la préparation de la moire antique, par MM. Vignet et Barbier 166
973. Tissu façonné, appelé *brillantine* 169
974. Tissu façonné deux pas, sans envers, formant double étoffe . . . . . *ibid.*
975. Tissu façonné côtelé, deux trames, sans envers. 170
976. Description d'un tissu avec effets gros-grain en relief, par une chaine blanche sur fond de couleur, et par effet de trame et de liage 171
977. Variété du tissu nº 976, mais sans liage . . . 172
978. Autre variété : armure dérivant du type nº 976, sur fond taffetas glacé . . . . . *ibid.*
979. Description d'un tissu gros-grain liseré, pour ameublement, imitant le velours épinglé 173
980. Tissu gros-grain ondulé, imitant le velours épinglé, et avec des effets de prisme. 174
981. Tissu gros-grain relief, sans envers, imitant le velours épinglé 175
982. Tissu gros-grain relief, deux chaines, façonné, sur fond armure, et imitant le velours épinglé . . *ibid.*
983. Description d'un genre de tissu gros-grain façonné, imitant le velours simulé. 176
984. Tissu gros-grain, avec taffetas, formant double étoffe, et rebordé d'un liseré 177
985. Velours simulé, à dispositions, avec bandes cachemire laine. 178
986. Disposition d'un tissu gros-grain relief imitant le velours épinglé, contourné de parties taffetas glacé, en deux couleurs, avec liserés par une des trames . *ibid.*
987. Tissu à côtes transversales à deux chaines faisant le fond, avec effets taffetas formant le dessin, et avec effets liserés 179
988. Tissu fond sergé par la chaine, avec dessins plaqués en armure taffetas, et effets de lancé dans le fond. 180
989. Tissu gros-grain, avec un poil façonné, chaine soie, trame coton . . . . . *ibid.*

990. Tissu gros-grain par trois chaines, avec flotté de chaines et effets taffetas 181
991. Tissu façonné, fond taffetas, avec un fil grenadine soie monté moitié or, c'est-à-dire formant une trame jaspée or et soie. 182
992. Tissu deux chaines, moitié taffetas, moitié gros-grain 183
993. Tissu gros-grain, formant côte sergée transversale par la chaine, avec effets liserés reposant sur un fond sergé uni . . . . . *ibid.*
994. Tissu façonné, fond taffetas, tramé ondé, avec flotté de chaine 184
995. Tissu façonné chaine soie, trame laine et soie formant des pois inégaux et de différentes couleurs. 185
996. Tissu fond gros-grain deux pas, avec superposition d'un second tissu rayé et quadrillé, plaqué de distance en distance . . . . . *ibid.*
997. Tissu gros-grain, avec effets satin et liseré . . 187
998. Tissu gros-grain et cannelé, avec effets liserés . *ibid.*
999. Tissu gros-grain tramé coton jaspé et soie, avec effets liserés soie sur le fond jaspé, et façonné taffetas blanc pur, formant double étoffe 188
1000. Variété de tissu gros-grain, deux chaines, trame coton de deux couleurs, avec effets façonnés par une seule chaine. . . . . *ibid.*
1001. Tissu gros-grain, deux pas, deux trames, formant des boyaux reps et des effets de flotté . . . 189
1002. Taffetas façonné, fond pur, avec deux trames de couleurs différentes. 190
1003. Tissu taffetas façonné, deux chaines, se tissant l'une à la suite de l'autre . . . . . *ibid.*
1004. Tissu appelé *taffetas-Pompadour*, avec effets de poil, bandes satin, bandes cannelées, etc. . . . 191
Aperçu historique sur ce tissu et son origine . 192
1005. Première variété de tissu Pompadour. . . . 195
1006. Deuxième variété de tissu Pompadour . . . 196
1007. Troisième variété : tissu Pompadour sur taffetas écossais. 197
1008. Quatrième variété : tissu Pompadour, avec dispositions chinées. 198

1009. Cinquième variété : tissu Pompadour, fond simpleté, avec groupes de fleurs, par un poil tripleté . *ibid.*
1010. Sixième variété : tissu Pompadour façonné broché 199
1011. Septième variété : tissu Pompadour avec des ornements en passementerie. 200
Tissus façonnés appelés *mexicaines* 201
1012. Premier type de tissu mexicaine 202
1013. Deuxième type de tissu mexicaine 203
1014. Troisième type de tissu mexicaine. 204
1015. Quatrième type de tissu mexicaine . . . . *ibid.*
1016. Cinquième type : mexicaine chaine soie, trame coton 206
1017. Sixième type : imitation de mexicaine miniature, sans envers 207

ÉTOFFES BROCHÉES 208
Définition de ce que l'on entend, en fabrique, par *étoffes brochées* . . . . . *ibid.*
Du brochage des étoffes avant l'invention des moyens mécaniques . . . . . *ibid.*
Battants-brocheurs. — Epoque où ils furent mis en usage. — Système de battant appelé *à rondelles.* . 209
Battant-brocheur sans envers. — Battant-brodeur. 209 et 210
Battant à aiguille-plongeuse. — Battant à crocheter et à brocher. — Avantages de ce système de battant . . . . . 211, 212 et 213

TISSUS CROCHETÉS 215
De la fabrication de ces tissus chez les Indiens. 216 et 217
Des avantages du broché comparativement au lancé . 218

TISSUS BRODÉS, et aperçu historique sur la broderie . 219
Le nom de *Phrygie* donné à la broderie, dans l'antiquité 220
Ouvrages en broderie mentionnés dans les anciens auteurs, Homère, Virgile, etc. 221
Les Babyloniens célèbres par leurs broderies . . . 222
Emploi de la broderie chez les Grecs, les Etruriens et les Romains 223
Travail appelé *opus Anglicum*, au moyen-âge . . . 224

Les dames anglaises s'occupent de broderies avant la conquête de l'Angleterre par Guillaume de Normandie *ibid.*

Broderies remarquables exécutées par des reines et des princesses françaises, aux IXe et Xe siècles . . 225

Les brodeurs de Paris réunis en corporation en 1272 . 226

Description sommaire du bel ouvrage de tapisserie conservé à Bayeux, et attribué à la reine Mathilde, femme de Guillaume-le-Conquérant 228

Art de la broderie au XIVe siècle. — A cette époque, il était cultivé avec grand succès en Italie. — Les Orientaux et les Maures particulièrement renommés pour leurs travaux en ce genre . . . . . 229 et 230

La mode des broderies introduite en France sous Henri II 230

Edits somptuaires de Louis XIII et de Louis XIV . . 231

La broderie établie à Lyon comme une industrie, en 1767 . . . . . *ibid.*

Manières diverses de broder en usage chez certains peuples. 232

Broderies des Indiens, — des Chinois, — des Georgiennes et des femmes turques, — des Canadiennes . . . . . 232 et 233

La broderie en blanc ou broderie blanche avant 1760, époque où elle commença à s'introduire en France. 234

Des progrès de cette industrie depuis 1780 jusqu'à nos jours . . . . . 234 et 235

I. Broderies françaises 235

Deux catégories principales à établir : les *broderies blanches* et les *broderies de fantaisie*. 236

Industrie de la broderie à Paris. 237

Broderies blanches exécutées de plusieurs manières : au crochet, à l'aiguille, au métier et à la main . . 238

Principaux centres de fabrication des broderies. — Nancy, Lunéville, St-Quentin, Tarare, Alençon, etc. *ibid.*

Broderie au plumetis. — Le plumetis proprement dit. 239

De la fabrication des broderies à Nancy ; changements qu'elle a subis. — Progrès réalisés 240

Importance actuelle de cette industrie dans les départements de la Meurthe, des Vosges et de la Moselle. *ibid.*

Du plumetis à la main et du plumetis mécanique . . 241

II. Broderies de la Suisse. 242
La Broderie introduite en Suisse vers la fin du XVIIIe siècle. — Progrès surprenants réalisés. — Importance de cette fabrication à St-Gall et Appenzell . *ibid.*
Concurrence que nous font les broderies suisses . . 243
III. Broderies de l'Allemagne 244
Industrie de la broderie en Saxe, au siècle passé. — Ce qu'elle est de nos jours dans ce pays . . . . *ibid.*
Principaux centres de fabrication des broderies en Allemagne. 245
Comparaison des broderies de l'Allemagne aux nôtres. — Motifs qui permettent à l'Allemagne de nous faire concurrence pour les produits en ce genre . . . *ibid.*
IV. Broderies anglaises 246
La broderie introduite en Ecosse et en Irlande en 1770. — Progrès lents jusqu'en 1830, sensibles de 1830 à 1840, mais surtout depuis 1848 246
Différences à remarquer entre les broderies de l'Ecosse et celles de l'Irlande 247
V. Des divers genres de rroderies. 248
§ I. — Broderies blanches ou en coton 249
§ II. — Broderies de dentelles . . . . . *ibid.*
§ III. — Broderies en laine 250
§ IV. — Broderies en tapisserie. 251
§ V. — Broderies en soie nuancée, et en lamé de soie et de velours . . . . . *ibid.*
Diverses sortes de broderies nuancées 252
§ VI. — Broderies en or. — Broderies en bouillon, en gaufrure, en guipure, etc. . . . . *ibid.*
Trois catégories de broderies en or : lamés d'or, paillettes, cannetilles, etc. 253
Dessins de broderie du célèbre Bony. — Quelques mots sur cet artiste et plusieurs de ses ouvrages . . . *ibid.*
Explication sommaire de ce que l'on entendait par broderie *lamée* ou en *couchure*, broderie en *rapport*, broderie en *réseau*, broderie en *taillure*, broderie au *passé* en or ou en argent, broderie en *guipure*, broderie en *gaufrure*, broderie en *or nué*, en *ronde-bosse*, etc. . . . . 254 à 258
§ VII. — Broderies de fantaisie. 258

Indications sommaires sur quelques-unes de ces broderies. — Broderies en *chenille*, en *plumes*, en *ganse*, en *cheveux;* broderies de *bas*, — en *lamé* d'ivoire et de nacre . . . . . 258 et 259

§ VIII. — Broderies mêlées, ou formées par différentes combinaisons 260

Broderies *chicane;* — en soie et en or; — en or et peinture orientale; — en tapisserie et en velours; — en perles d'acier et en lamé d'or; en chenille avec fleurs artificielles 261

VI. Emplois et applications diverses des broderies blanches, — et des broderies en soie, en or, en argent, etc., etc. 262

Broderie imitation des châles brochés. — Broderies de de costumes . , ... 263

Noms de quelques dessinateurs des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles 264

TISSUS DÉCOUPÉS ET SUPERPOSÉS A UN AUTRE TISSU . . *ibid.*

Procédés usités pour cette application 265

CHALES 267

Aperçu historique . . . . . *ibid.*

I. Ancienneté du tissage. — La laine, première substance tissue. — Teinture. — Toiles peintes. . . 268

II. Premières traces des tissus fins de l'Asie. — Des sindons. — Ce qu'il faut entendre par ce mot de *sindon*, d'après les probabilités 275

III. Lacunes et obscurité qui règnent dans les auteurs, en ce qui concerne l'histoire des arts mécaniques chez les anciens. — Fixité du caractère des peuples de l'Orient. — Description de la vallée de Kachmyr 279

IV. Recherches sur l'espèce d'animal dont on emploie la laine au Kachmyr. — Opinion de quelques voyageurs 290

V. Recherches sur la fabrication des cachemires. — Les beaux sont rares. — Bordures rapportées. — Nombreuses imperfections. — Détails sur quelques procédés de fabrication. — Utilité de la vogue des cachemires de l'Inde au point de vue de nos fabriques françaises. — Du peu de cas que l'on faisait

de ces tissus au siècle dernier. — Époque où la mode les a fait accueillir chez nous. 315

VI. Nombre des métiers au Kachmyr. — Route que suivent les châles sur le globe : par Jumbo ; par Ladak ; par Peichoür ; par Macarieff. — Foire de Macarieff. — De la prohibition des cachemires en France. — De leur introduction malgré cette prohibition 327

VII. Recherches sur le prix des cachemires indiens . 335

VIII. De l'imitation des cachemires en France. — Les châles français paraissent aux Expositions des produits de nos manufactures. — Châles imprimés de Vienne. — Les fleurs naturelles introduites dans les dessins des châles. — Achat du duvet de châle en Russie. — Manière dont les Russes concluent les marchés avec les Kirghiz 343

IX. Causes de la cherté du cachemire français. — Sa parfaite beauté. — Les châles français comparés aux châles indiens, sous le rapport du travail et au découpage près. 354

X. Différence des procédés de fabrication pour les châles français et les châles indiens. — Progrès de notre fabrique de châles, constatés par les Expositions. — Noms des principaux fabricants qui ont contribué à ces progrès. — Maisons qui ont marqué au premier rang dans les grands concours industriels. — Résultats atteints par M. Deneirouse dans la fabrication des châles par les procédés d'espoulinage. — Difficultés qui s'opposaient à la généralisation du tissage espouliné. — Nécessité des moyens mécaniques pour surmonter cet obstacle. — L'application de ces moyens regardée comme presque impossible. — Solution du problème par M. Voisin, avec le concours de M. Frédéric Hébert. — Succès obtenu 358

FIN DE LA TABLE DU QUATRIÈME VOLUME.

Lyon. — Th. Lepagnez, Impr., petite rue de Cuire, 10.

CONDITIONS DE LA SOUSCRIPTION.

Le **Dictionnaire Général des Tissus anciens et modernes** se composera de huit volumes au moins.

Chaque volume contiendra 584 pages de texte, format in-8°, avec couvertures imprimées.

Le **PRIX DU VOLUME** (non compris l'Atlas), sera de :

Pour LYON	**7** f. **50** c.
Pour TOUS LES DÉPARTEMENTS de la France . .	**9** »
Pour l'ÉTRANGER et pour les COLONIES françaises.	**10** **50**

Le prix de l'Atlas, que l'on ne peut fixer dès à présent d'une manière positive, n'excédera pas 50 fr.

On ne pourra souscrire que pour l'ouvrage entier.

Les personnes qui auront pris l'engagement écrit de souscrire pour l'ouvrage entier, paieront chaque volume au fur et à mesure de livraison.

Les Souscriptions seront reçues chez l'Auteur, M. BEZON, professeur de Théorie de fabrique, **rue Sainte-Catherine, 4,** à Lyon.

S'adresser *(franco)*, pour tout ce qui concerne la rédaction, à l'Auteur, au domicile ci-dessus indiqué.

Toute lettre non affranchie sera refusée.

LYON. — IMPR. ET LITH. DE TH. LÉPAGNEZ, PETITE RUE DE CUIRE, 10.