

dentelles aux fuseaux. A ses débuts on a peu parlé de la fabrication faite au Quesnoy, où des maîtresses flamandes enseignèrent le travail serré et plat qui est resté le tissu des fleurs de la Valenciennes. La dentelle faite au Quesnoy fut baptisée du nom de la cité voisine qui était appelée à devenir au XVIII<sup>e</sup> siècle un grand centre dentellier.

Aurillac a commencé à travailler les dentelles dès le XIV<sup>e</sup> siècle. On serait tenté de supposer que l'idée en fut importée d'Italie si l'on ne savait que dans tout le Midi de la France, on était plus ou moins adonné à ce genre de passe-temps. Cependant, on peut admettre que les colporteurs auvergnats qui allaient en Espagne écouler les dentelles de fil d'Aurillac, en aient apporté la fabrication de ces grosses guipures d'or et d'argent que l'on a exécutées à Aurillac, ainsi qu'à Murat. *Le Mercure* de 1687 mentionne des garnitures de point d'Espagne ou d'Aurillac, ce qui établit une analogie entre les parures des riches seigneurs espagnols ou auvergnats.

La Révolution de 1793 a anéanti ces centres dentelliers.

Nous ne mentionnons, ici, Tulle que pour dire quel doute règne sur les productions de cette localité. Le nom de *tulle* est la plus grande preuve existante qu'on ait fabriqué le réseau du tulle dans la Corrèze. En revanche, on a fabriqué du tulle aux fuseaux dans tous les pays. Les ouvrières ont débuté par faire de petites bandes de 3 à 4 centimètres, puis elles les ont bordées d'un petit mat droit d'abord, qu'elles ont dentelé ensuite.

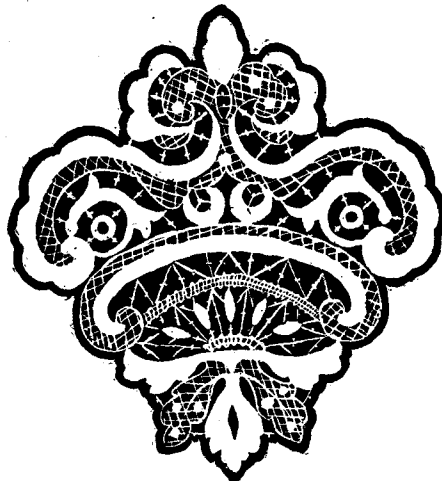
Jusque vers la moitié du règne de Louis XIV on a porté les dentelles à plat; elles étaient épaisses et fabriquées dans ce but, on n'aurait pu les froncer à cause de leur raideur. Mais à partir de cette époque, le goût changea, la mode voulait que l'on plissât les dentelles, qu'on les chiffonnât, on se mit à entasser les rangs de volants les uns sur les autres dans les garnitures des costumes, et il devint nécessaire de créer un genre de dentelle ordinaire et uni pour mettre en dessous des belles dentelles et les soutenir. Ces dentelles de second ordre ne devaient pas avoir de dessin afin de faire ressortir davantage celui de la dentelle posée sur le dessus du rang de volants.

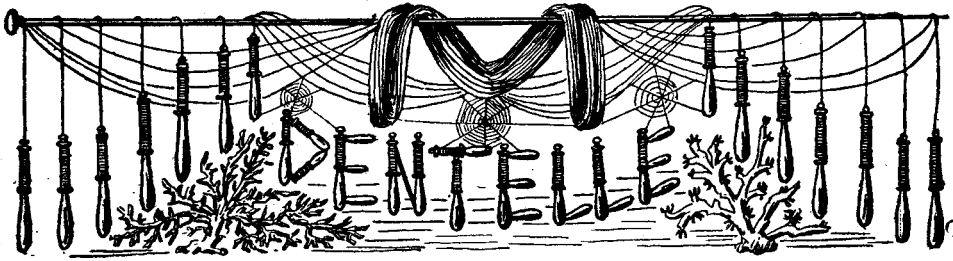
Le nom de tulle donné au réseau fait à la main a été étendu depuis à tous les réseaux mécaniques et à une très grande variété de tissus transparents, qui sont tous connus sous le nom de tulle; on y ajoute un qualificatif pour s'y reconnaître : tulle illusion, tulle point d'esprit,

etc., etc., mais primitivement, le tulle était bien un genre de dentelle faite aux fuseaux et à mailles régulières. Lille produisait au cours du siècle dernier des bandes de tulle uni ou à point d'esprit, destinées à rehausser des bonnets ou des coiffes. La qualité se rapprochait des fonds de Lille et d'Arras, le prix était au mètre en longueur et à la ligne en largeur.

Il a existé au xviii<sup>e</sup> siècle, une sorte de tulle à maille carrée qui s'employait en garnitures pour des volants, des ruches, etc., etc.; on lui donnait le nom de *Marly*, nom tiré d'un village situé près de Versailles. — Les seuls dessins que comportait le Marly étaient des pois ou des points d'esprit. — Dans les dernières années de sa vie, Marie-Antoinette affectionnait et employait beaucoup les garnitures en tulle de Marly. Pendant les années qui ont précédé la Révolution de 93, la mode du tulle a été très grande, cette fabrication occupait plus de cent mille ouvrières en France. Et même, ce travail facile nécessitant peu de fuseaux avait tenté beaucoup de dames et il était de mode de faire du tulle.

Le tulle aux fuseaux se fabrique encore actuellement en Belgique, sous le nom de Drochell; il sert de fond pour y appliquer des fleurs faites à l'aiguille ou aux fuseaux. Ces dentelles anciennes ne peuvent être le sujet d'un devoir pour le dessinateur ni pour la dentellière.





## VINGTIÈME LEÇON

### Le Puy, Craponné et Mirecourt.

(Voir les planches hors-texte pages 211, 221, 231.)

*Historique.* — C'est à la ville du Puy qu'on attribue la plus grande ancienneté dans la fabrication des ouvrages aux fuseaux en France. Des historiens fixent au xv<sup>e</sup> siècle l'apparition des premiers types des dentelles du Puy et des environs. Et c'est à Saint-François Régis qu'on a attribué le maintien de la fabrication de la dentelle dans le Velay, parce qu'il obtint la révocation d'une ordonnance de la cour du Parlement de Toulouse qui interdisait en 1640 à toute personne, de quel sexe ou condition qu'elle soit, de porter des ornements en dentelle. — Cette ordonnance réduisait à la misère les dentellières de cette région.

Les premières dentelles fabriquées aux fuseaux et qui s'appelaient alors, comme nous l'avons dit, passements, étaient ces guipures dont les anciens livres de patrons nous ont révélé les dessins légers et profondément découpés en dents pointues. —

Cette fabrication n'a jamais cessé en Auvergne et elle s'est principalement localisée dans la région du Puy et de Mirecourt (1).

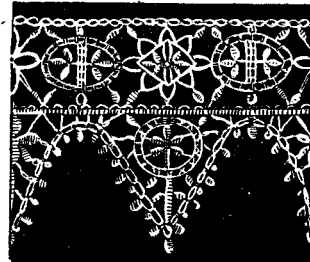


FIG. 175. — Passement aux fuseaux XVI<sup>e</sup> siècle.

(1) La ville du Puy était la patrie d'un grand nombre de colporteurs qui, sous le nom de maringotiers, faisaient dès les xv<sup>e</sup> et xvi<sup>e</sup> siècles le commerce des merceries, passementeries, dentelles et mousselines, en parcourant à pied et parfois en voitures nommées maringotes, la France et tout le Midi de l'Europe, transportant leurs ballots de marchandises; et souvent accompagnés de leurs enfants, dès que ceux-ci étaient capables de porter un fardeau, et quelquefois de leurs femmes aussi.

On suppose qu'il n'est pas impossible que l'une de ces dernières ait appris en

Le Puy a d'abord copié les guipures italiennes<sup>1</sup> à dessins géométriques, plus tard on a suivi le courant de la mode et on y a fait, en fils trop gros, les Valenciennes et les Malines, le point de Lille et le Chantilly.

La fabrication de la guipure faite par bandes à dessins géométriques, de rosaces, de carrés ou d'étoiles est restée l'apanage classique de l'Auvergne. — Le commerce de la dentelle de fil blanc a été pendant longtemps la principale branche de fabrication du Puy, la vente de ces guipures s'étendait jusqu'en Amérique. Il n'y avait pas en Auvergne qu'un centre unique de production, chaque village était une sorte de manufacture indépendante, et c'était dans les magasins du Puy que venaient, aux jours des grands marchés, s'entasser tous les travaux des dentellières. — Selon un usage curieux, chacune apportait sa pièce de dentelle enroulée sur un morceau de bois sculpté de dessins naïfs. — Ces morceaux de bois étaient offerts par les jeunes gens à leurs fiancées pour se concilier leurs bonnes grâces.

Cependant toutes les ouvrières ne pouvaient venir elles-mêmes à la ville apporter leur travail; des intermédiaires s'établirent entre la dentellière et les marchands, toute une corporation de femmes se forma pour aller porter et reprendre le travail à domicile. On leur a donné le nom de *leveuses*. On peut les voir encore, parcourant les campagnes, recueillant le travail terminé par les paysannes et leur distribuant les cartons et les matières premières pour la fabrication d'autres dentelles. Parfois ces *leveuses* donnent rendez-vous sur les places des villages aux ouvrières. Les hameaux et les fermes étant très éloignés les uns des autres dans cette région montagneuse, la leveuse ne pourrait aller chez chacune des dentellières.

Aujourd'hui les voies de communications se sont améliorées, la

---

Italie l'art de la dentelle aux fuseaux et l'a rapporté dans son pays où elle l'aurait enseigné aux femmes de l'Auvergne. — Cette hypothèse est la même que pour l'origine de la fabrication de la dentelle à Aurillac. — Les maringotiers voyageaient également en Espagne, et on constate une curieuse ressemblance entre le mot employé jadis au Puy pour désigner les dentelles dans le patois du pays et le mot Espagnol qui signifie dentelle. — Au Puy, on disait en parlant des dentelles *pointas* ou *las pointas* (pointues) ce qui ferait remonter aux premières dentelles, en effet si pointues, l'origine de cette appellation, alors qu'en espagnol, dentelle s'exprime par le mot *puntas*. L'étymologie pourrait ainsi remonter aux temps où les colporteurs voyageaient en Espagne et en auraient rapporté cette dénomination.



plupart des fabricants visitent eux-mêmes leurs ouvrières les plus rapprochées et n'emploient les *leveuses* que pour celles trop éloignées (1).

Le Velay et l'Auvergne sont actuellement la région où il reste le plus de dentellières en France, quoique la fabrication de la dentelle y ait subi des crises graves et prolongées. On a pu dire que les femmes

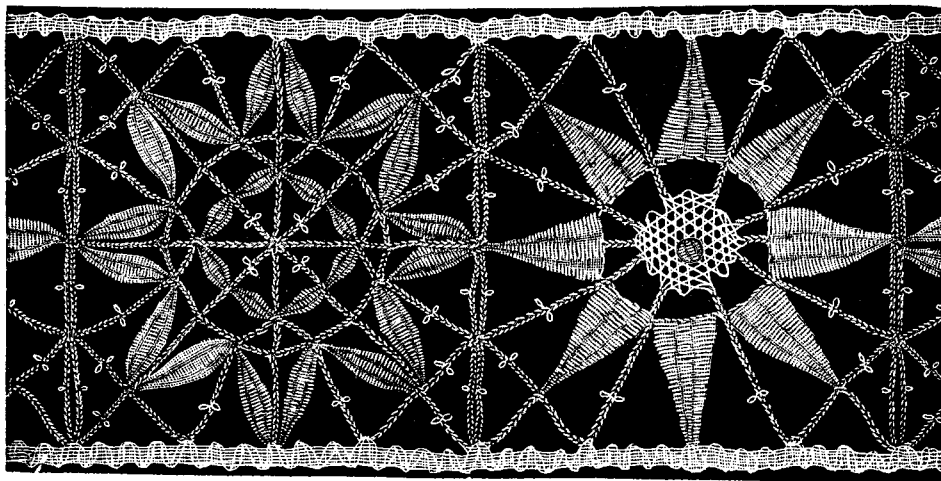


FIG. 176. — Bande de guipure du Puy à dessin de rosaces (moderne).

de l'Auvergne apportent en naissant le sentiment de la dentelle au bout de leurs doigts ; dès le plus jeune âge, 4 à 5 ans, la paysanne, la fermière et souvent la bourgeoise a été mise au travail des fuseaux. Il y a lieu de regretter que la mode des guipures de l'Auvergne n'ait pas été plus durable, car elles ont constitué, fabriquées en soie, les plus beaux produits de l'industrie *ponnote* (2) au siècle dernier. De somp-

(1) L'enseignement de la dentelle au Puy et dans les environs était fait autrefois par les *Béates*. La *Béate* habitait généralement une petite maison de deux pièces dont la plus grande devenait un atelier où elle réunissait les jeunes dentellières du village qui apportaient leur carreau et travaillaient en commun sous sa direction ; son costume était à peu près monacal. Sa maison était d'un aspect en rapport avec son costume, elle était surmontée d'un petit clocheton qui la faisait reconnaître. Les *Béates* étaient presque toujours des laïques et ne prononçaient pas de vœux ; quelques-unes, plus rares, étaient vraiment des religieuses. Maintenant les *Béates* n'existent plus ; mais les dentellières se réunissent toujours pour travailler. En été on les voit dans la rue, sur le pas des portes, rassemblées en groupes de 5 ou 6. En hiver ce sont les veillées qui réunissent encore les dentellières dans la pièce principale d'une habitation souvent exigüe.

(2) *Ponnots* et *Ponnotes* est le nom donné aux habitants du Puy.

teux dessins à fond de brides ou de réseaux variés encadrant des médaillons à fleurs en Chantilly; des blondes soyeuses étalant leurs larges roses ajourées, des fichus, des barbes, des coiffures, des châles même alimentaient heureusement la fabrique et lui maintenaient le goût des qualités supérieures. Une moyenne de cent à deux cents fuseaux était nécessitée par la richesse des dessins. Les raccrocs horizontaux des larges bandes étaient invisibles. La solidité de ces belles guipures les fit durer trop longtemps et la mode s'en lassa.

Les guipures de laine n'ont atteint nulle autre part le degré de perfection et les prix qu'elles ont en Auvergne. La laine est un textile difficile à rompre aux passements des fuseaux. Le Puy y excelle cependant, et la Haute-Loire produit une guipure de laine un peu lourde de laquelle il ne faut exiger aucune finesse de dessin, mais qu'on a su plier à toutes les exigences du goût moderne pour l'associer à la toilette féminine. Mélangé à des fils de métal d'or ou d'argent, ce genre a obtenu une faveur marquée dans la grande couture et pris la place des guipures de soie. Leur apogée fut atteinte de 1880 à 1885, époque où 25.000 ouvrières travaillaient à ces articles faciles, faits par bandes avec une moyenne de 30 à 50 fuseaux et avec des dessins simples qui avaient abaissé le goût et gâté la main de celles qui s'y étaient adonnées.

On a fait jusqu'à des volants et des laizes de 1 m. 20 de haut en toutes couleurs foncées. — Les guipures de laine blanche ou noire ont employées, les premières à garnir des pelisses d'enfant, les secondes à faire des volants de jupon. — Les fabriques de dentelle mécanique de Calais ont vainement essayé de travailler à des prix aussi avantageux, étant gênées par les lamelles d'acier de leurs métiers qui coupent les fils de laine au passage.

Les grosses guipures de Craponne sont employées avec succès dans l'ameublement. Les articles de fil, les guipures torchon, servent pour garnir les lingerie ordinaires et sont toujours employés, malgré la concurrence de la Belgique, qui fabrique des dessins et des qualités analogues.

Pour maintenir la dentelle au rang qu'elle a toujours occupé dans cette région et lutter contre la concurrence étrangère, l'application de la loi de 1903 sera un bienfait.

Dès octobre 1905, les institutrices primaires sont chargées d'en-

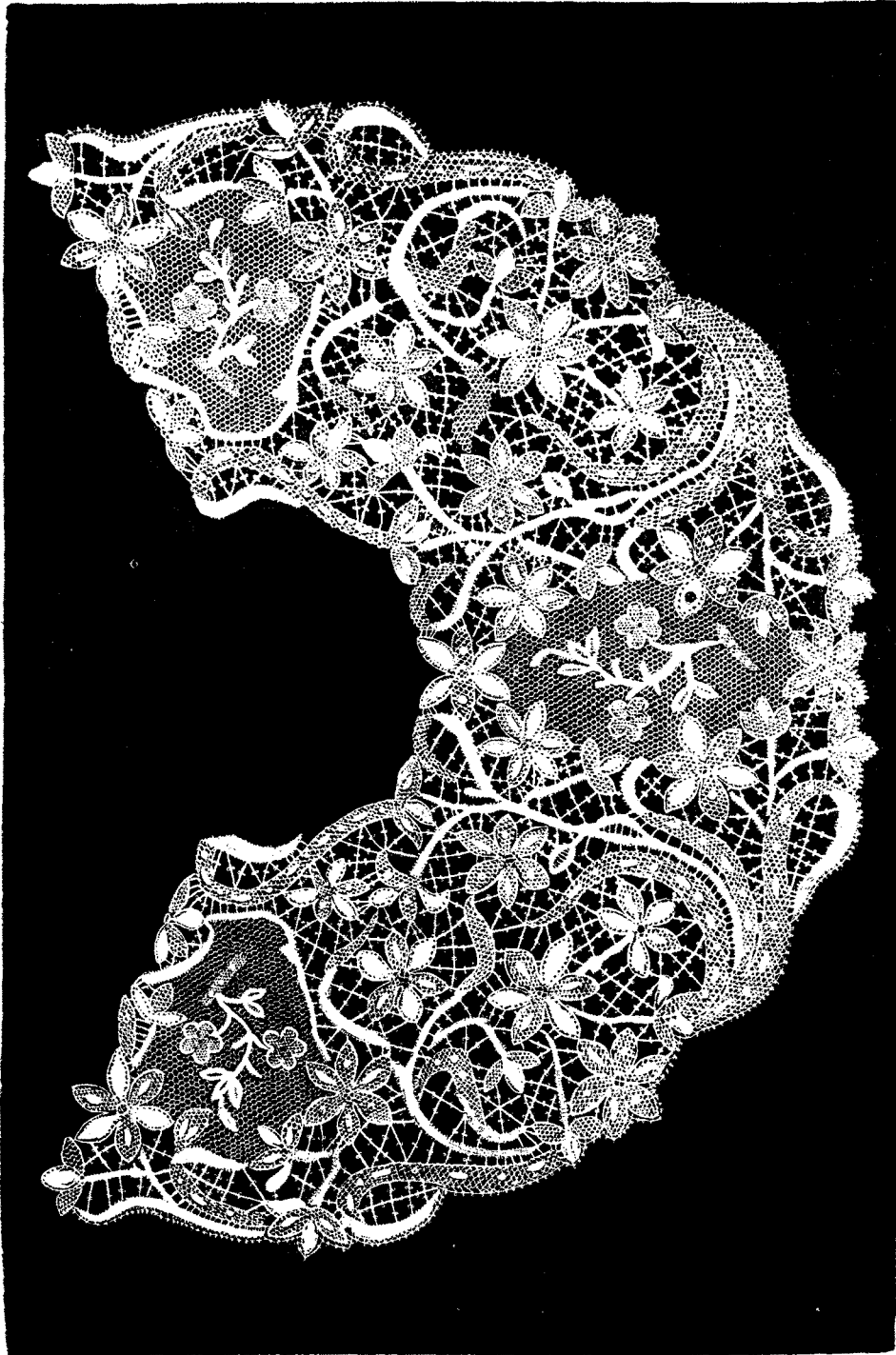


Fig. 177. — Col en guipure du Puy exposé au Salon des artistes français en 1903.

seigner à leurs jeunes élèves, les principes généraux de la dentelle et leur mise en pratique, conformément à la loi votée sur l'initiative de MM. Engerand et Vigouroux, députés du Calvados et de la Haute-Loire. Une école professionnelle et une école de dessin, créées au Puy, constituent une des tentatives les plus importantes faites dernièrement dans l'esprit du relèvement de l'industrie de la dentelle à la

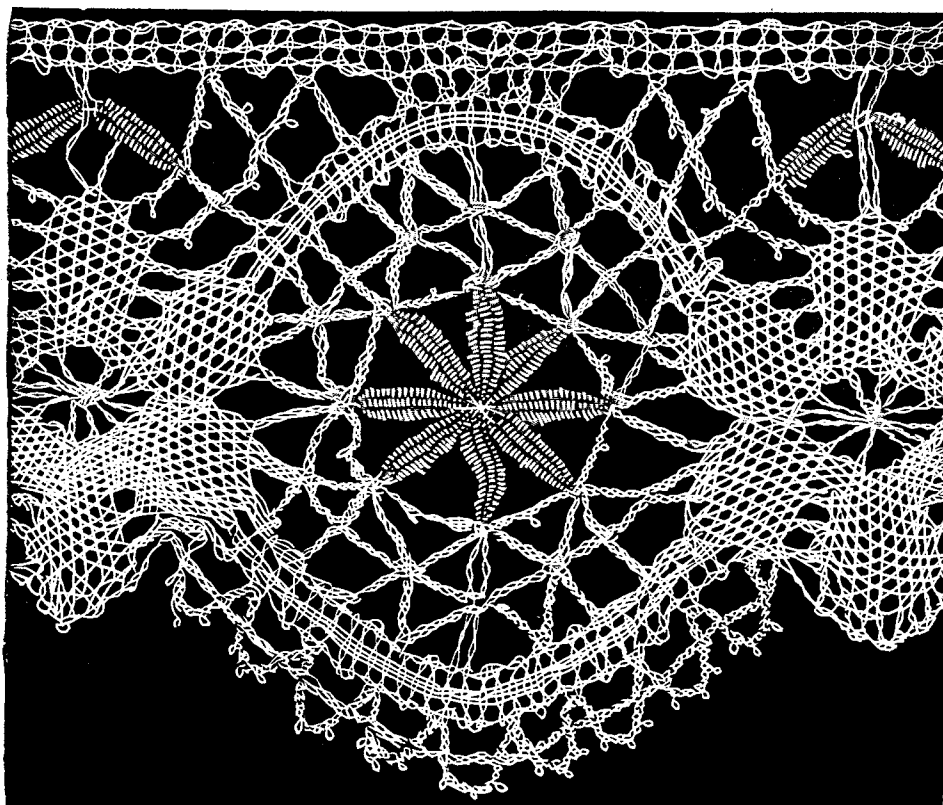


FIG. 178. — Grosse guipure de fil fabrication moderne de l'Auvergne.

main. Une dame Francheterre vient de laisser 30.000 francs à cette école pour être employés en prix et encouragements aux professeurs et aux élèves.

La période la plus brillante pour la production des belles pièces de dentelle en Auvergne, est celle qui s'est écoulée de 1840 à 1870 et pendant laquelle les célèbres Faleon, ont exécuté les superbes guipures de soie noire dont le musée du Puy possède des spécimens remarquables. A la beauté des dessins conçus et fabriqués par des

gens du métier, s'allient une richesse et un fini d'exécution qui n'ont pas été dépassés.

Pendant les années d'une période qui dura de 1869 à 1874, le travail de la dentelle était si rémunérateur dans le Velay, que les dentellières négligeaient les soins de leur ménage et abandonnaient les travaux de culture des champs, pour se consacrer uniquement à la dentelle ; à cette époque, pressées de commandes, les ouvrières avaient perdu l'habitude de travailler consciencieusement. Ce moment de prospérité a peu duré, la dentelle aux fuseaux a eu à lutter contre la production mécanique de Nottingham et de Calais, qui lui ont porté une sérieuse atteinte, dont elle se relève cependant par ses bas prix, cela permet d'augurer que, malgré la concurrence des métiers, l'industrie de ce pays restera florissante.

Au Puy, les fabricants essaient tous les genres, et à chaque saison ils s'ingénient à trouver quelque chose de nouveau. Tour à tour, on y a copié plusieurs sortes de dentelles. En 1885 on y a fabriqué des bandes de tulle brodées au passé dont la demande s'est généralisée sous le nom de *bretonne*. Puis, les guipures de fil blanc furent jaunies pour imiter les vieilles dentelles, les fabricants faisaient ocrer les fils par le filateur et l'employaient avec succès malgré les vieilles ouvrières longtemps rebelles à cette innovation. On comprend sous la même dénomination de guipure « Cluny », les guipures faites en Auvergne ; ce nom donné il y a quelques années aux dentelles du Puy, fut probablement tiré des spécimens anciens des travaux de ces contrées, exposés au musée de Cluny.

Craponne, en tant que cité industrielle, était presque inconnue avant 1870. Cette région possède d'excellentes ouvrières, habituées à travailler le fil blanc en guipures, pour lingerie et ameublement. Alors que, dans la région du Puy, on s'emballait sur les laines et que après avoir travaillé les cotons, les soies et les mélanges, on passait aux tulles brodés, aux crins, aux Clunys ocrés, à Craponne, on poursuivait silencieusement l'amélioration des dessins et des qualités qui constituaient solidement sa réputation. — Les guipures de fil blanc d'une solidité incomparable et d'une régularité parfaite, étaient devenues la production de Craponne et on donna bientôt le nom de cette industrielle cité, à toute une classe de guipures blanches, fortes et blanchissables autant que la toile qu'elles ornent, en garnitures de

nappes, sous-bols, draps, taies, couvre-lits, rideaux qui se sont garnis avec des guipures de Craponne.

L'excellence des fils, l'exécution serrée des mats, la finesse des amandes point d'esprit, la solidité du croisage des cordes, la délicatesse des picots, sont les qualités incontestables et incontestées de l'article de Craponne. Les ouvrières de ces contrées sont malheureusement en grand nombre illettrées.

La fabrication des dentelles de Mirecourt, dans les Vosges, est une des plus anciennes de France. On y faisait le même genre de guipures qu'au Puy, mais le travail était d'une plus grande finesse et d'exécution très soignée.

La production de Mirecourt est une des mieux comprises au point

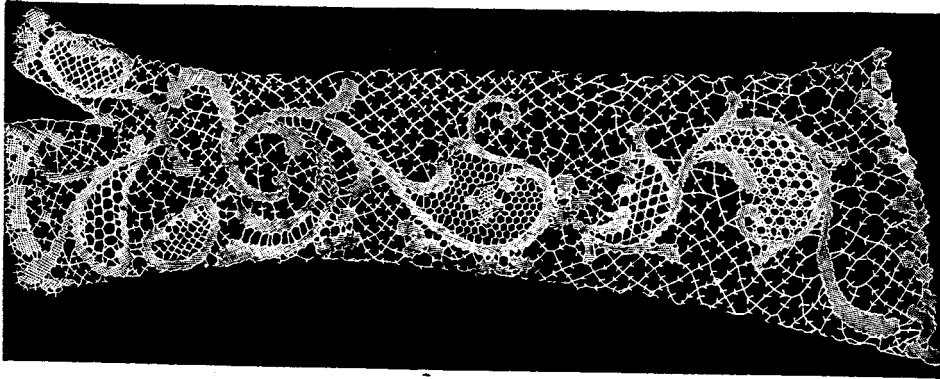


FIG. 179. — Mitaine en guipure Cluny.

de vue artistique; malgré cela, cette industrie a beaucoup souffert de la concurrence de l'Auvergne et de la Belgique. Il existe au musée de Cluny un grand col mentionné comme ayant été porté par Marie de Médicis. Sa bordure rappelle les modèles des anciens livres des patrons de Foillet de Montbéliard. La guipure de ce col est d'un aspect tout à fait analogue à celle fabriquée à Mirecourt.

Le travail des fuseaux appliqué aux carreaux tournants a permis aux fabricants de cette contrée d'aborder des difficultés qui auraient été insurmontables pour ceux du Puy et de Craponne. On leur doit les plus belles productions de l'industrie française comme ampleur, hardiesse et élégance des dessins, et puissance et richesse d'exécution. Chaque ouvrière porte en elle le goût de son métier et vient offrir à son fabricant le dévouement éclairé et habile qui concourt à mettre en

relief l'excellence des qualités inhérentes à ce pays industriel ; à Mirecourt l'ouvrière possède l'instruction qui décuple les forces intellectuelles. La concurrence a obligé les fabricants de Mirecourt à élever le niveau de leur fabrication et à chercher dans des productions variées les débouchés qui, d'autre part, se fermaient pour elle. Après avoir fabriqué du point d'Arras et de Lille, on a essayé au milieu du siècle dernier de l'application du genre de celle de Bruxelles, dont la vogue valut à Mirecourt des commandes de la Belgique même. Puis on y a fait de grosses guipures blanches et bises, d'autres en soie ou en laine. Mais on a successivement délaissé ces articles pour orienter l'industrie vers les grands rideaux et l'ameublement, branche où la fabrication de Mirecourt est maîtresse inattaquable. On y a essayé la reproduction des anciens points exécutés à Venise et en Belgique en les rénovant sur des dessins appropriés aux styles les plus purs ou adaptés aux exigences du mobilier moderne. Récemment on y a fait un genre spécial pour l'ameublement en fil bis, garni de cordonnet et qui est dénommé « arabe », nom qui lui est venu du style de ses dessins. On y fait également des dentelles à fleurs en relief. Les meilleurs fils de lin, les ors fins, les soies les plus brillantes y sont les seuls textiles employés par les fabricants artistes qui ne redoutent aucun obstacle pour maintenir leur renommée légitime.

*Le dessin des guipures*, en comprenant sous ce nom les diverses productions des dentelles de l'Auvergne, peut se diviser en trois catégories bien distinctes. Le dessin des petites dentelles, dites torchons, et des dentelles à dessins géométriques puisés dans les documents des anciens recueils ou de leurs dérivés; le dessin des articles d'ameublement genre Bruges, à fleurs, rinceaux et ornements; et le dessin des guipures Cluny actuelles qui abordent tous les genres de composition.

*Dessin spécial pour les guipures du Puy, de Craponne et de Mirecourt.* — Le premier genre de dessin géométrique est spécial aux dentelles simples. Il est très difficile de trouver quelques combinaisons nouvelles, tout ayant été fait ou à peu près; il faut être complètement documenté sur les questions de métier et de fabrication pour oser aborder la composition du dessin de dentelles réputées si simples et si ordinaires; faire bon marché, faire neuf et exécutable, ce sont là des choses très compliquées et dont on ne pourra triom-

pher que par la connaissance des documents des maîtres et de consciencieuses recherches.

La composition des dentelles où l'emploi de la fleur et des ornements est permis sera bien plus facile relativement. Cependant il faut toujours se souvenir, dans la composition destinée aux guipures, des points que l'on veut employer; plus encore que pour les fines dentelles, le compositeur qui aborde le dessin de l'ameublement ou du genre Cluny doit connaître les passes de fuseaux. Cela est de première utilité pour se rendre compte des fonds à mettre près des mats des dessins, de la grosseur des tiges, des jours et des oppositions qui pourront être produits par l'emploi des brides, et de l'effet des points d'esprit

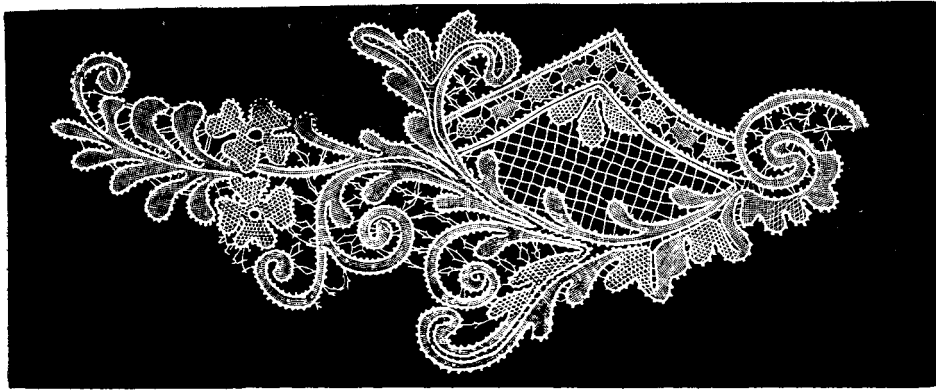


FIG. 178. — Motif en guipure de Mirecourt.

qui viendront rehausser des parties claires d'un effet en relief. Il faut tenir compte de ce que les dentelles sont travaillées dans le sens de la longueur et que le dessinateur doit combiner ses effets de manière à être travaillés en ce sens. Les dents trop profondes dans une dentelle obligent à remettre ou à enlever des fuseaux, il faut donc, autant que possible, prévoir cet écueil.

Dans les guipures, le dessin ne peut avoir aucune prétention à copier la nature : il doit être approprié au genre spécial de l'ouvrage auquel il est destiné et stylisé comme il convient. Dessiner très bien et être compositeur inventif sont des qualités indispensables pour aborder le dessin de cette fabrication qui embrasse tous les genres, et nous conseillons d'étudier aux leçons des diverses dentelles ce qui est expliqué concernant le dessin spécial à chacune, pour y cher-



cher les éléments divers qui sont réunis dans les dentelles que produit l'Auvergne et qui embrasse tous les genres.

Pour les dentelles de Mirecourt, en ce qui concerne les grandes pièces, stores, rideaux, etc., les dessins sont assez généralement puisés dans l'ornementation de la Renaissance italienne, le dessinateur devra pour ce genre s'inspirer absolument des documents de l'époque et des maîtres anciens et gagnera à demeurer dans les lois de style pur.

Lorsque la fantaisie y est admise il convient de chercher à conserver l'ampleur et la richesse de composition de grande allure.

Pour les compositions du genre arabe il faut observer que les motifs sont sertis d'un bourdon qui orne les bords et donne de la fermeté au contour. — On peut donc faire un dessin correct et serré où les larges enroulements de riches ornements auront leur place indiquée.

*Matériaux employés pour la guipure Cluny et les dentelles de Mirecourt.* — Les matériaux que l'on peut employer pour fabriquer les guipures de l'Auvergne sont des plus nombreux. — On en fait en fil, en soie, en coton, en laine, en métal d'or, d'argent, d'acier, en soie végétale, en ramie, en jute, en crin, en paillettes, etc., etc., la fabrication de l'Auvergne se prête assez docilement à l'emploi de toutes les matières qu'on lui impose.

A Mirecourt les fuseaux moins dociles se plient peu à la fantaisie et préfèrent les fils blancs, crème, beurre ou ficelle.

*Exécution des dentelles du Puy, de Craponne et de Mirecourt.* — Pour faire les diverses dentelles et guipures du Puy et de Craponne il faut connaître principalement les points de corde, de grille, de toile ou mat, torchon, mariage, de la Vierge, de Dieppe; le point de tulle et le point de Bruxelles ne sont pas inutiles à savoir. — Tous ces points ont été expliqués; les connaissant on pourra essayer d'abord de simples petites dentelles faciles qui aideront à comprendre la marche du travail; pour cela quelques conseils d'une dentellière de profession sont presque indispensables, une fois les points connus et la marche du travail bien comprise, on peut aborder n'importe quel dessin. Pour les débuts on se servira de préférence du métier

ou carreau d'Auvergne et de fil de lin, les cotons, la soie ou la laine étant moins faciles à travailler.

Les dentelles de Mirecourt se font sur le carreau tournant, le seul qui permette le travail des grandes pièces, ou par morceaux détachés

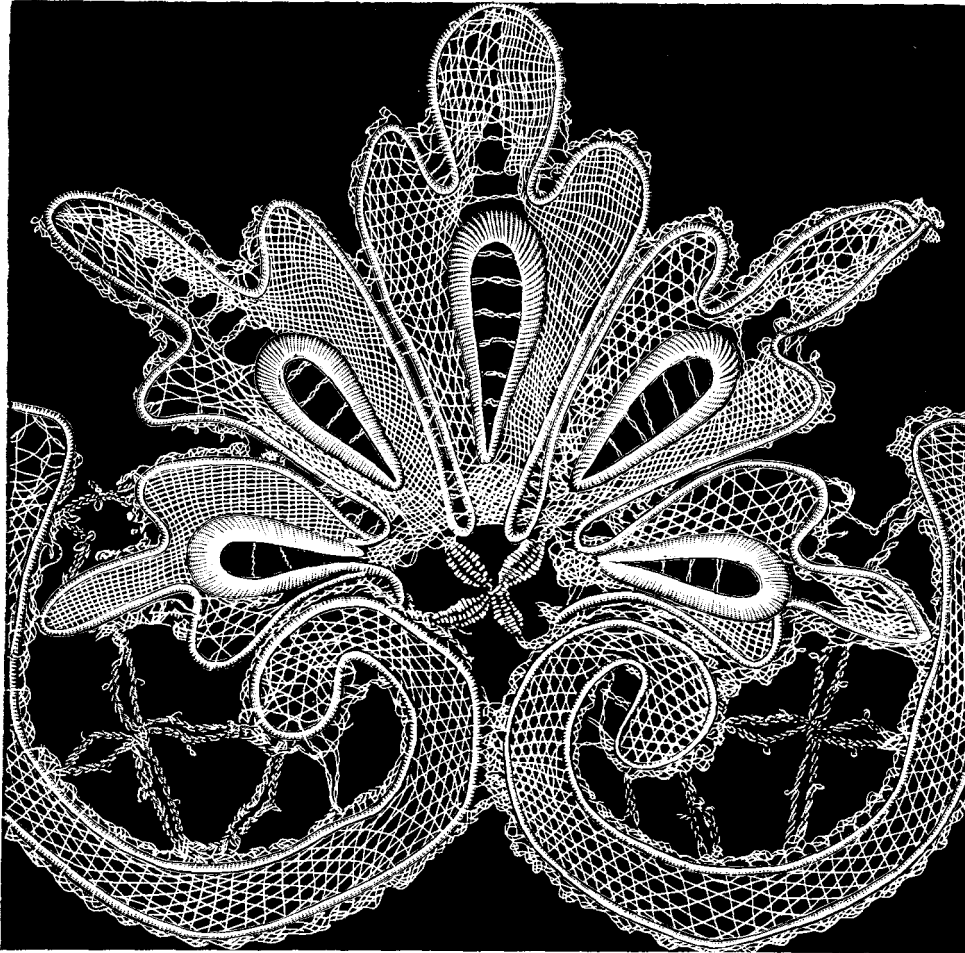


FIG. 181. — Motif du genre de guipure dénommée « arabe. »

qui sont réunis après les uns aux autres. On y emploie le point de toile et le point grillé qui servent pour les ornements et les fleurs, et une quantité de points divers pour les fonds, réserves et jours. Lorsqu'elle est contournée d'un bourdon on l'enferme dans le bord du dessin en faisant le travail aux fuseaux.

Elle est souvent agrémentée de bigoudis recousus à la main. La connaissance des points étudiés jusqu'ici permet d'essayer l'exécution de ce genre de dentelle

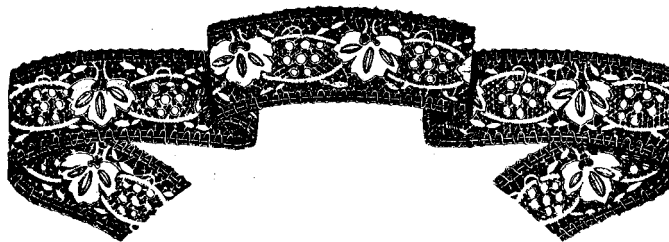
#### DEVOIR DU DESSINATEUR

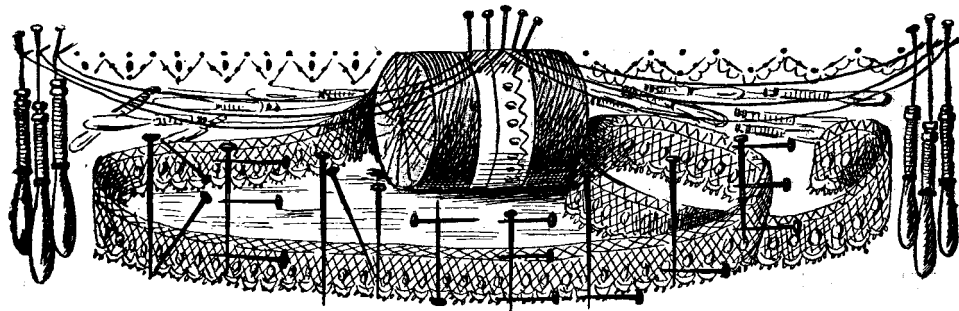
Faire le dessin d'un col en guipure du Puy.  
Faire le dessin d'un vitrage en dentelle de Mirecourt.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

Faire une guipure de gros fil blanc.  
Une guipure de soie noire.  
Une grosse guipure de laine de couleur.  
S'exercer à faire des motifs isolés sur le carreau tournant.

Avant de terminer la leçon traitant des guipures de Cluny, nous croyons devoir signaler les dentelles de ce genre faites à Madagascar; l'industrie naissante de la dentelle à la main y remonte à un quart de siècle environ; elle y fut introduite par des dames européennes. La population féminine malgache, et en particulier les jeunes filles Hovas, témoignent beaucoup de goût pour le travail de la dentelle, c'est leur occupation favorite. Pendant assez longtemps les dentelles de soie, dont la matière première est fournie par le pays, ont constitué le seul genre fabriqué à Madagascar; mais actuellement on y fait aussi des dentelles de fil de lin et de coton qui tendent à remplacer les premières. Le général Galliéni, s'est occupé d'une façon toute spéciale du développement de l'apprentissage de la dentelle dans notre grande île pendant les années où il a été gouverneur général de Madagascar et dépendances.



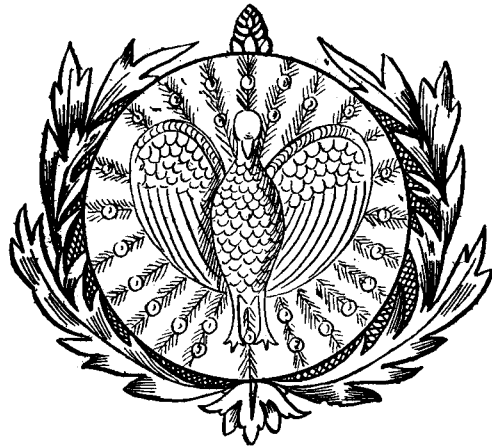


## TABLE DES MATIÈRES

\* \* \*

AVANT-PROPOS . . . . .	7
PREMIÈRE LEÇON. — Considérations générales sur les origines de la broderie et de la dentelle . . . . .	9
DEUXIÈME LEÇON. — L'aiguille. — Le crochet. — Les métiers à broder. — Le dessin de broderie. — Le piquage. — Le ponçage. . . . .	15
TROISIÈME LEÇON. — Principaux matériaux employés dans la broderie. — Exposé des points. . . . .	26
QUATRIÈME LEÇON. — La broderie dans l'antiquité. — En Égypte, en Grèce, à Rome et à Byzance jusqu'au moyen âge. . . . .	37
CINQUIÈME LEÇON. — La broderie à fils tirés. — Les jours sur toile . . . .	50
SIXIÈME LEÇON. — Le point coupé . . . . .	58
SEPTIÈME LEÇON. — La broderie au plumetis ou de Nancy. — La broderie anglaise. — La broderie piquée . . . . .	64
HUITIÈME LEÇON. — La broderie Colbert. — La broderie Richelieu. — La broderie Vénitienne . . . . .	76
NEUVIÈME LEÇON. — La broderie au passé . . . . .	83
DIXIÈME LEÇON. — La broderie application (à la main) . . . . .	94

ONZIÈME LEÇON. — Matériaux employés pour les dentelles à l'aiguille. — Principaux points des dentelles à l'aiguille . . . . .	101
DOUZIÈME LEÇON. — Le filet. — Le laci. — Le filet vénitien. — Le filet moderne . . . . .	111
TREIZIÈME LEÇON. — Le point de Venise. . . . .	125
QUATORZIÈME LEÇON. — Le point de France. — Le point d'Alençon. . . .	143
QUINZIÈME LEÇON. — Le point d'Argentan. — Le point argentella. — Le point de Sedan . . . . .	165
SEIZIÈME LEÇON. — Le point à l'aiguille en Espagne et en Flandre. — Le point gaze. . . . .	174
DIX-SEPTIÈME LEÇON. — Origines des dentelles aux fuseaux. — Matériaux employés . . . . .	187
DIX-HUITIÈME LEÇON. — Métiers à dentelle aux fuseaux. — Dessins spé- ciaux pour les dentelles aux fuseaux. — Piquage des dessins. — Princi- paux points de la dentelle aux fuseaux. . . . .	196
DIX-NEUVIÈME LEÇON. — La bizette. — La mignonnette. — La campane. — La gueuse. — Le point de Paris. — La dentelle de Dieppe, de Lille, d'Arras, du Quesnoy, d'Aurillac, de Tulle. . . . .	216
VINGTIÈME LEÇON. — Le Puy, Craponne et Mirecourt. — Madagascar. . .	223



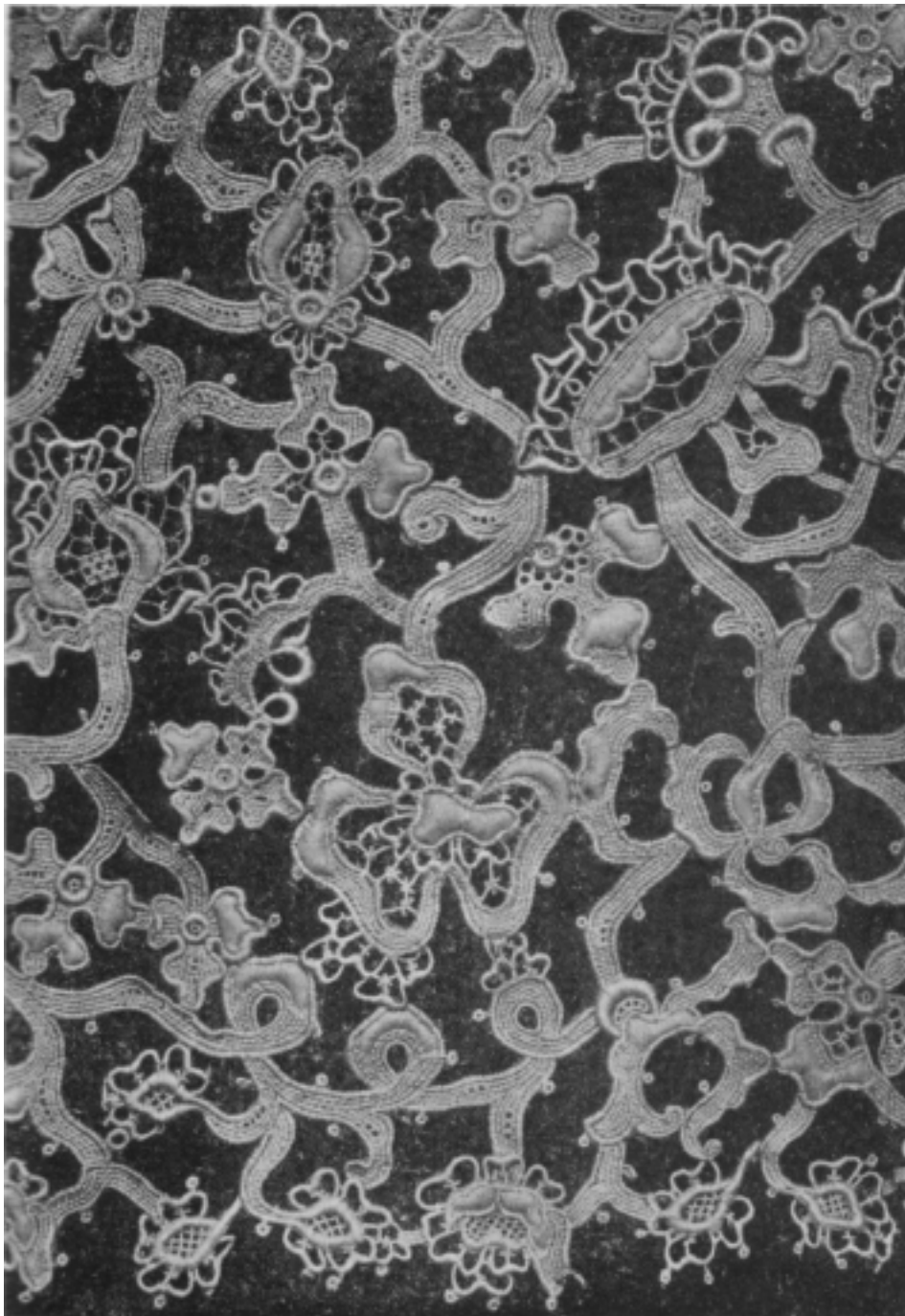


Fig. 55. — Dentelle exécutée au métier suisse sur tissu chimiqué.

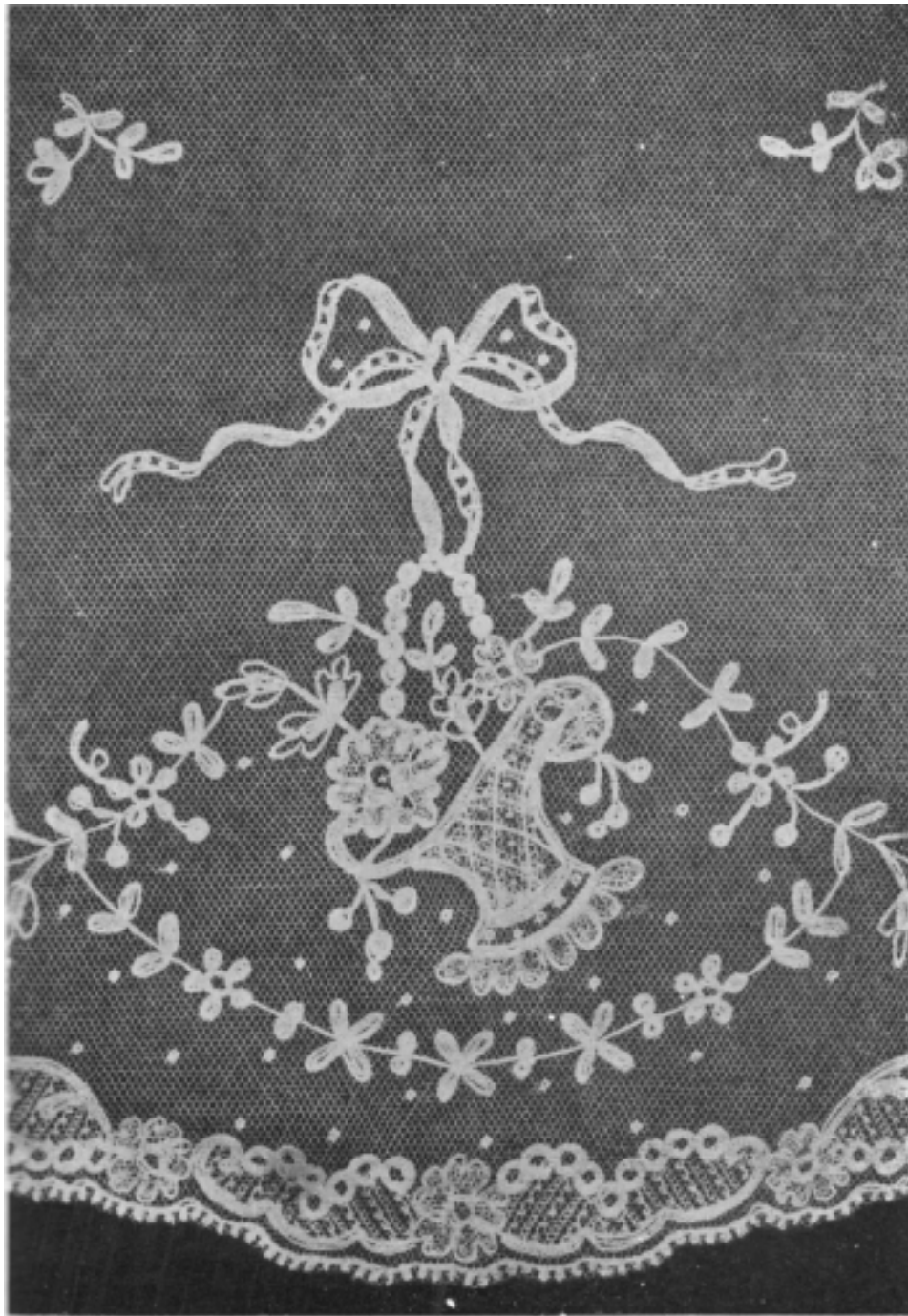


Fig. 69. — Dentelle brodée au point de chaînette sur tulle mécanique.

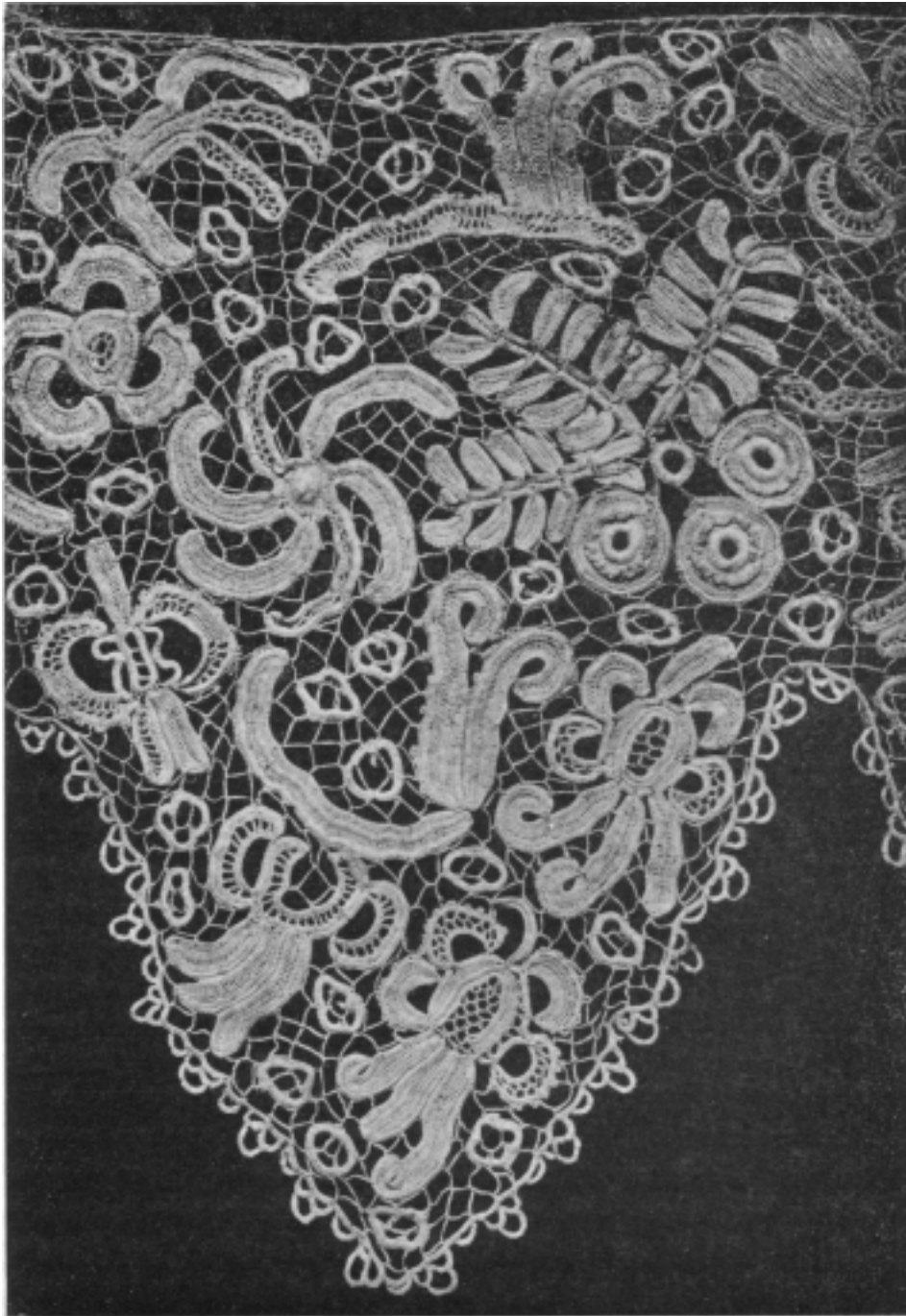


Fig. 79. — Guipure d'Irlande au crochet.





Fig. 84. — Irlande moderne à gros relief. (Travail français de M. Paul Marescot.)

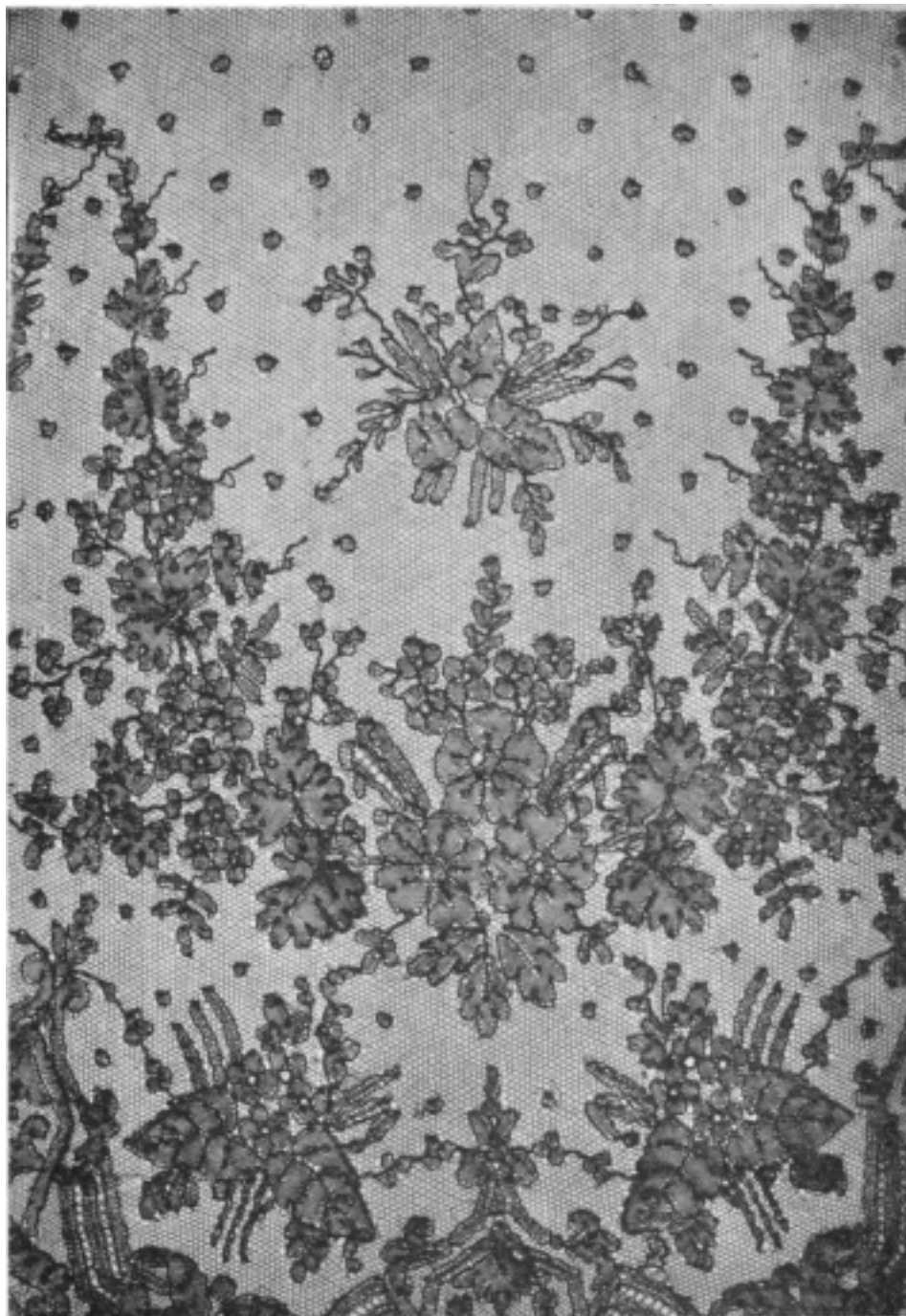


Fig. 91. — Chantilly noir aux fuseaux. (Motif pris dans un châle.)

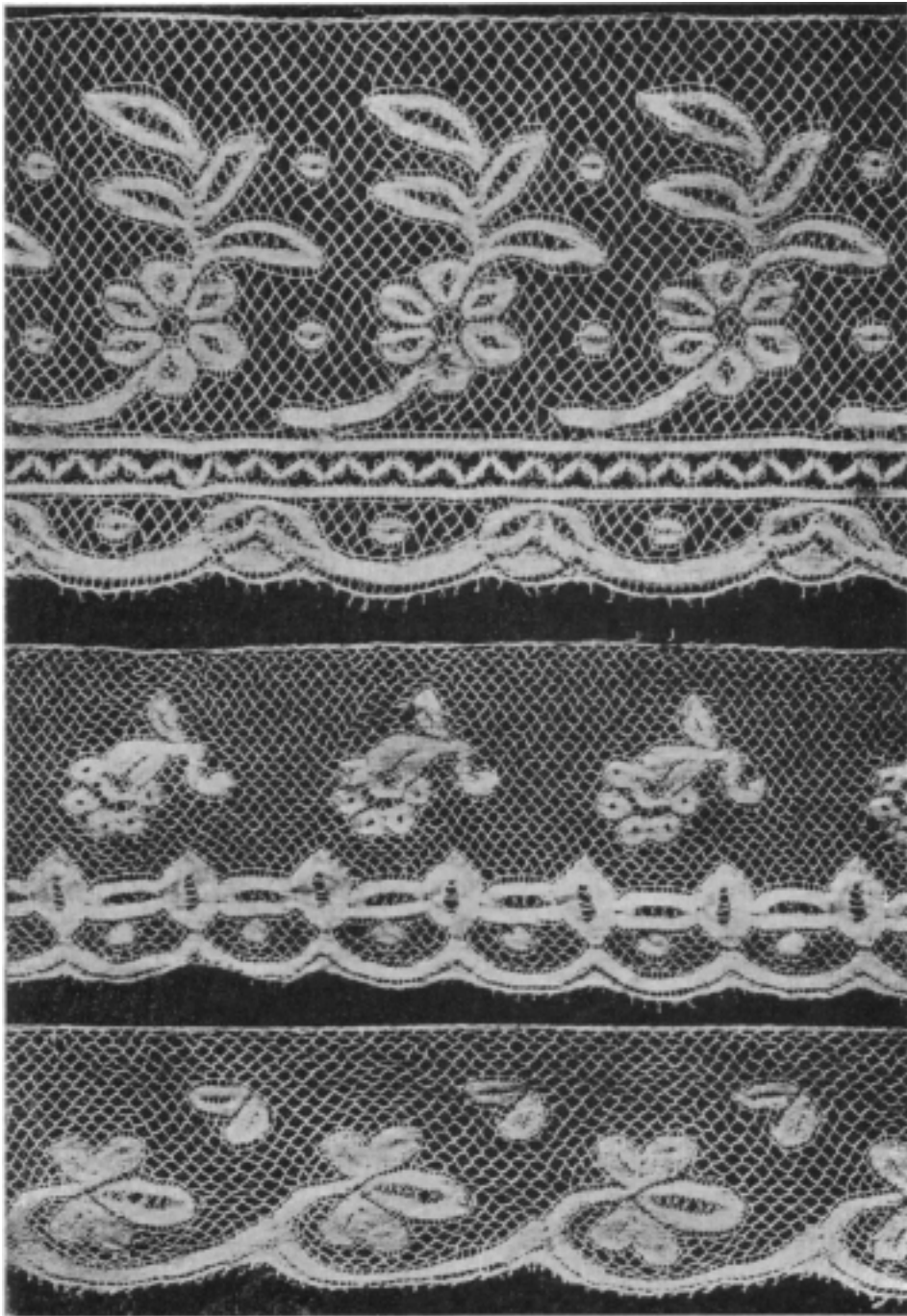


Fig. 99. — Valenciennes aux fuseaux.

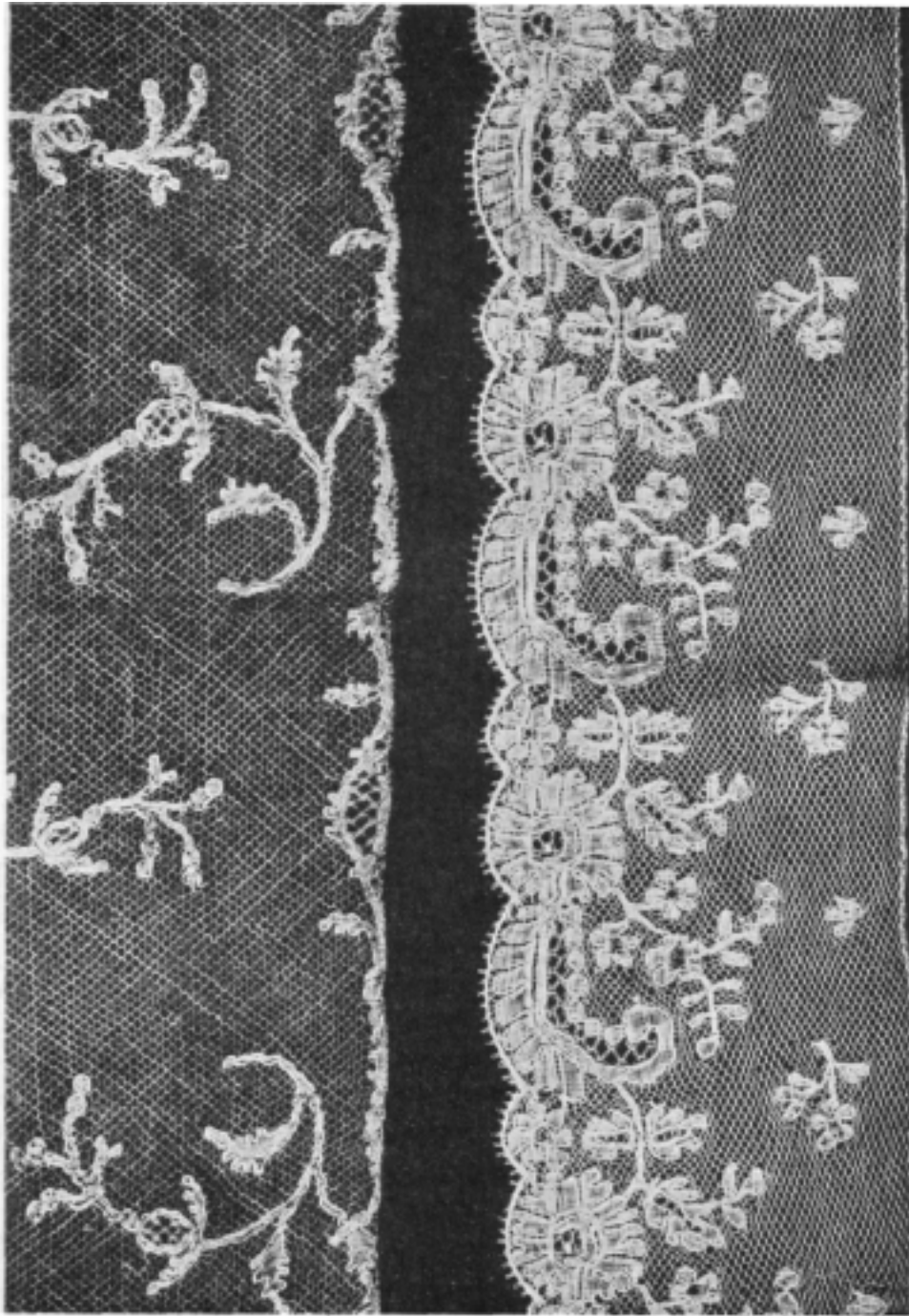


Fig. 105. — Dentelles de Malines.



Fig 110. — Volant duchesse.



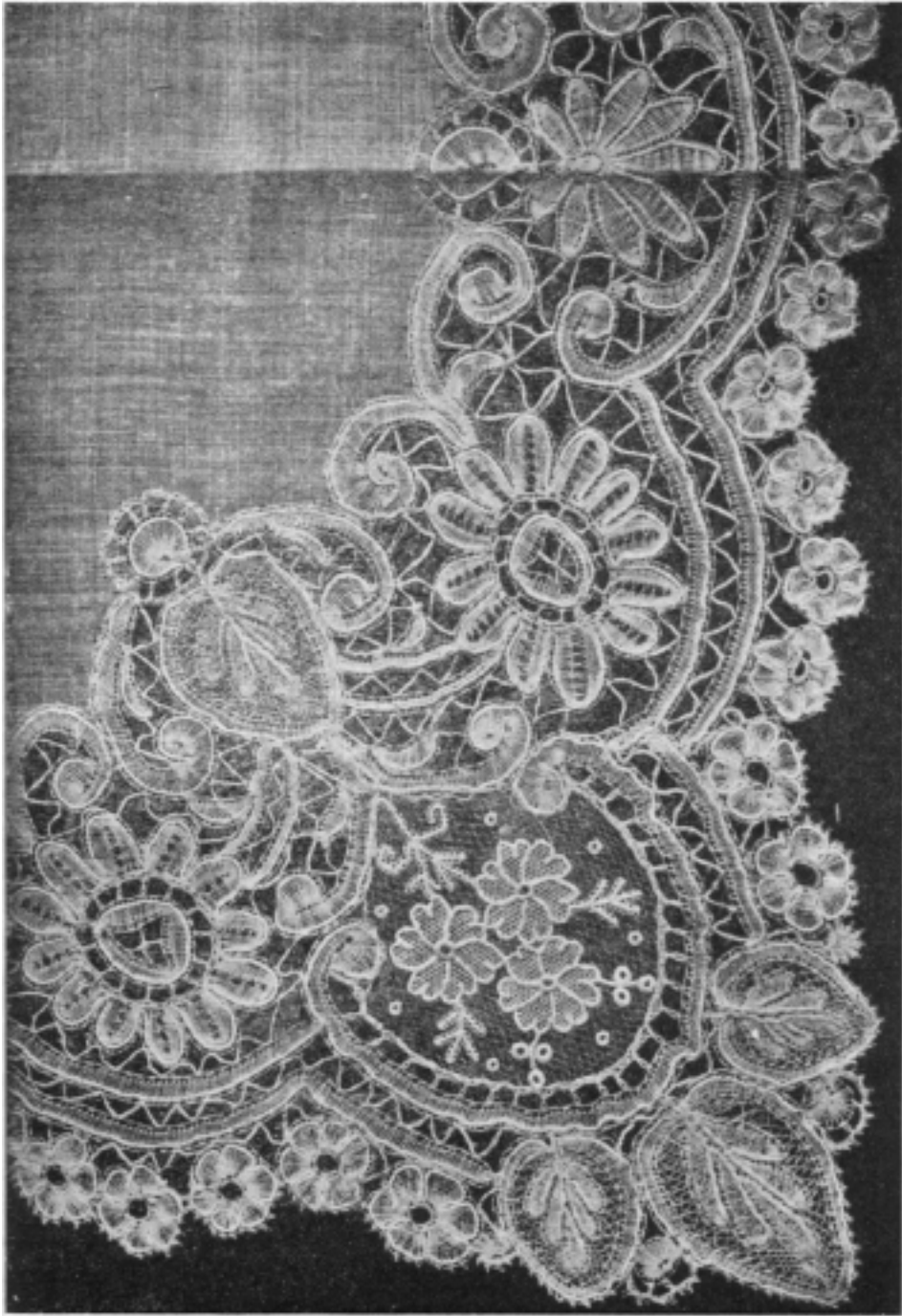
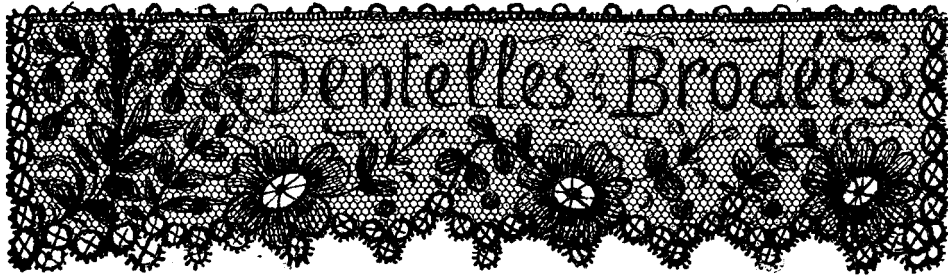


Fig. 128. — Coin de mouchoir en Duchesse incrusté de point à l'aiguille.



## DEUXIÈME PARTIE

### LES DENTELLES



#### ONZIÈME LEÇON

##### Dentelles brodées sur tulle.

(Voir la planche hors texte, page 77.)

Les dentelles brodées sur tulle ne sont pas d'origine très ancienne. Elles ont été inventées postérieurement au tulle qui leur sert de fond. Elles se divisent en deux espèces : celles faites à la main et celles faites à la mécanique, soit à la machine Cornély, soit au métier suisse ; ces deux dernières fabrications ont été imitées des dentelles faites à la main.

L'expression « broderie sur tulle » pourrait jeter un trouble dans les idées ; nous essaierons de le dissiper en précisant ce que nous désirons faire comprendre, suivant en cela la loi que nous nous sommes imposée dans nos leçons : tâcher d'être clairs dans nos explications techniques.

Il est parfois malaisé de discerner, dans certaines pièces anciennes, la partie appartenant à la broderie et celle qui doit être attribuée à la dentelle ; nos précédentes leçons auront pu aider déjà nos lecteurs à former leur jugement sur ces questions si souvent controversées. La

distinction est plus appréciable aujourd'hui, et nous pouvons mieux distinguer la part légitime de la dentelle et celle de la broderie, composant les pièces modernes très complexes cependant en inventions ingénieuses.

Posons donc le principe que toutes les broderies sur tulle sont des dentelles, par l'intention, par la tradition et l'application originelle du point en l'air *Punto in aere*, et enfin par leur destination, de même que toutes les broderies sur tissus opaques tombent dans le domaine de la broderie proprement dite. Pour mieux déterminer les différences, disons encore que tout travail à l'aiguille opéré sur une mousseline, une batiste ou une soie légère, tel que la broderie anglaise, le passé ou le plumetis, est une broderie. Mais si ce même travail est opéré sur tulle, il devient une dentelle.

Constatons de suite que, très rarement, le travail reste identique dans les deux cas ; dès la création du dessin, on se voit obligé de tenir compte des moyens d'exécution et, selon le fond destiné à l'ouvrage, tissu mat ou tulle, des préparations différentes sont exigées qui conduisent vite à des résultats tout à fait divergents et caractérisant nettement le genre auquel appartiendra le travail. Exemple : Un mouchoir de batiste comportant une initiale brodée au plumetis sur le tissu et une bordure brodée sur tulle avec le même point. Le plumetis sera nommé broderie pour l'initiale et dentelle pour la bordure.

La machine Cornély brodant à la chaînette ou à la ganse deux fils sur tulle simple ou double produit une dentelle. Cette machine brodant au même point sur un tissu plein, même très léger, produit une broderie.

Le métier suisse brodant sur tulle directement sans chimiquage consécutif produit de la dentelle, mais s'il travaille sur une étoffe préparée en vue de disparaître ultérieurement au brûlage, c'est de la broderie qu'il fournit.

Nous admettons le caractère spécieux de nos définitions, en reconnaissant que nous posons des règles que les auteurs qui ont écrit avant nous sur les mêmes sujets, n'ont jamais arrêtées aussi résolument ; mais en outre de la nécessité où l'on est, parfois, de se prononcer nettement, pour faire de l'enseignement, il faut appliquer des définitions exemptes d'ambiguïté. Les inspecteurs des douanes eux-



mêmes, embarrassés pour l'application des tarifs, doivent souvent faire appel à la compétence de leurs experts, et des opinions opposées ont soulevé parfois des discussions qui, faute d'un principe généralement reconnu, n'ont pu se terminer que par une conciliation.

Nous avons eu l'occasion de parler du tulle à la dix-neuvième leçon du premier volume du présent ouvrage. Nous ne reviendrons donc pas sur ce qui a été dit, priant nos lecteurs de vouloir bien s'y reporter.

Ce fut vers 1810 que les métiers à tulle mécanique fonctionnèrent

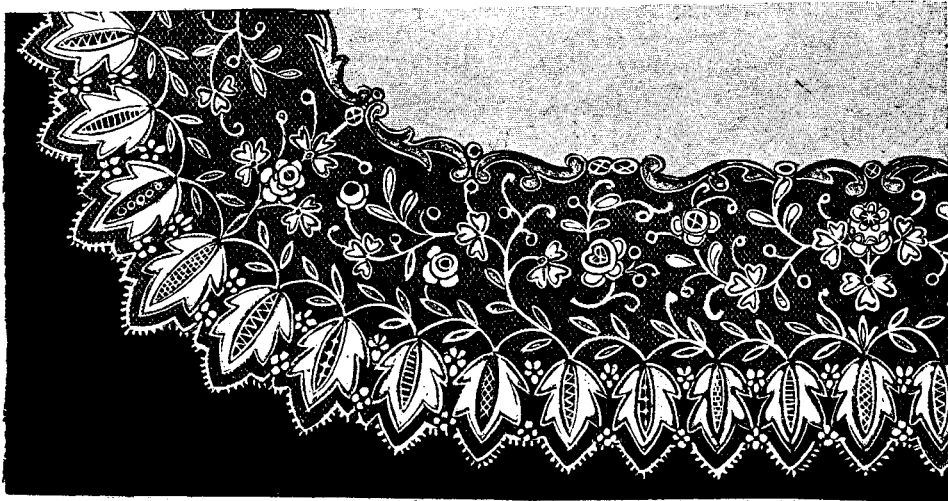


FIG. 106. — Coin de mouchoir brodé en application et au plumets sur tulle.

<sup>1816</sup>  
à Calais et à Nottingham. Ils améliorèrent rapidement leurs moyens de production. Il existe aujourd'hui des centaines de genres de fonds de tulle, mais quelques-uns seulement peuvent supporter le travail de la broderie. Les tulles bobins de Nottingham, fabriqués pendant longtemps à Caudry, et les tulles de Bruxelles sont les seuls en coton sur lesquels on puisse broder facilement.

Lyon fabrique sur ses métiers circulaires tous les tulles de soie noire pour le même usage.

A Grand-Couronne (Seine-Inférieure), on fabrique depuis un quart de siècle des tulles de métal très employés pour diverses broderies riches.

Les broderies sur tulle mécanique ont fait leur apparition pendant le règne de Napoléon I<sup>er</sup>, sous forme de rideaux, où elles alternaient

avec des applications de mousseline et de tulle sur tulle. C'était l'enfance de l'art; puis on a fait, un peu plus tard, dans le même ordre d'idées, des dentelles délicates où la batiste la plus fine était appliquée sur tulle par un feston et découpée ensuite; après quoi, les fleurs de mousseline appliquées étaient ornées de jours à l'aiguille et reliées entre elles par des broderies en point de reprise sur le tulle.

Plus tard, les progrès mécaniques continuels ont généralisé l'emploi des tulles brodés. Les centres de broderie tels que Lunéville, Loudun, la Bretagne, Lyon, Caen et voire même la ville de Tulle, utilisèrent les nouveaux tulles pour des broderies de fantaisie et ce fut, en outre des rideaux devenus très fins, des écharpes et des den-

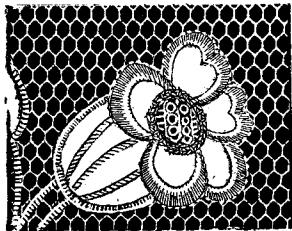


FIG. 107. — Détail agrandi d'une fleur appliquée au point de feston sur tulle et ornée de jours à l'aiguille.

telles brodées sur des tulles de coton, des voiles de mariées brodés au passé sur tulle illusion tout soie, des dentelles brodées au passé ou au point lancé sur fond de tulle d'or; en un mot, des genres multiples de broderies dont le tulle était le fond.

On imita premièrement les dessins des dentelles vraies dont la broderie à l'aiguille à la main s'approcha d'assez près. Puis la facilité d'exécution permit d'aborder des dessins de grande envolée artistique qui ont été très bien rendus par des ouvrières habiles. On broda beaucoup en lamé d'or et d'argent sur tulle pendant le premier Empire et, en 1840, les fausses blondes brodées sur tulle illusion en grenadine au point de reprise eurent une grande vogue.

La Belgique entreprit la fabrication d'aubes sur un mètre de haut, de rochets, de devants d'autel brodés à la main sur tulle de Bruxelles; elle a atteint alors un degré de perfection remarquable, disparu aujourd'hui avec les ouvrières si capables que l'on n'a pas remplacées. Cette même contrée produisit aussi en tulle brodé de grands et de petits rideaux de vitrage superbes que les fabriques de Saint-Gall et de Plauën cherchent vainement, jusqu'à présent, à égaler en broderie mécanique.

Lierre, en Belgique, est devenu, depuis vingt-cinq ans, un grand centre de broderie où l'on a trop bien réussi dans l'application sur tulle à la main; car on est arrivé à annihiler ce

travail, au point de lui faire par trop diminuer ses qualités et ses prix.

Aujourd'hui, on y travaille presque exclusivement sur machine Cornély et, grâce à la modicité des salaires, d'énormes quantités de volants et de laizes y sont fabriquées et exportées; plus de mille bro-

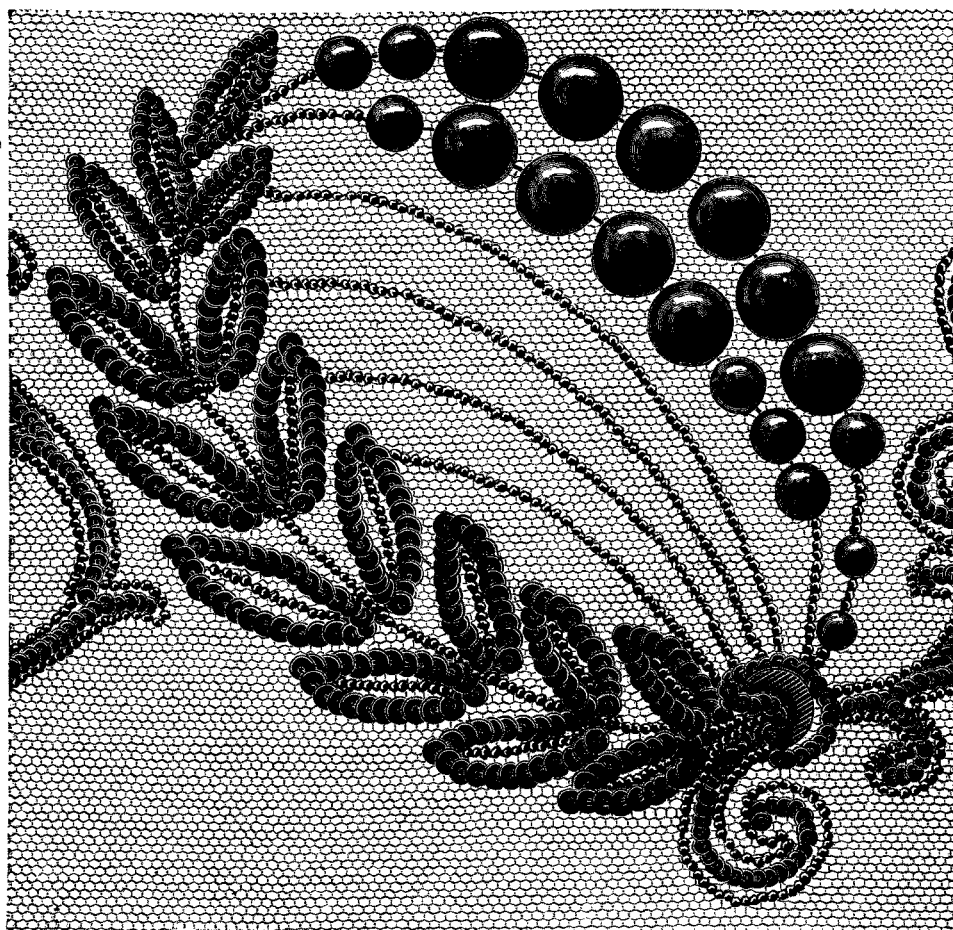


FIG. 108. — Broderie sur tulle en paillettes et cabochons. (Travail moderne de la maison de MM. Millet et Motteau.)

deuses s'y adonnent à ce travail. Les premières ouvrières sont venues se perfectionner à Paris et, après quelques années, sont retournées en Belgique comme échantillonneuses de nouveautés.

Paris renferme un grand nombre d'ouvrières brodeuses. On y exécute des travaux très compliqués, parmi lesquels figurent beaucoup

de broderies sur tulle à la main et à la machine, sans qu'on puisse attribuer un caractère particulier à ses productions variées et presque toujours mélangées.

Les brodeurs de Paris emploient des quantités de tulle de toutes sortes; ils fabriquent de préférence les grandes et somptueuses pièces.

Lunéville s'est essayé vers le milieu du XIX<sup>e</sup> siècle à ce genre de broderie, suite nécessaire des dentelles en application qu'elle ne réussit pas à implanter en Lorraine. Lunéville ne continua pas davantage les broderies sur tulle, toujours vaincue par la Flandre. Les perles et les paillettes lui fournirent d'ailleurs des éléments plus fructueux, et elle s'est taillé dans ce genre spécial une réputation de supériorité qu'elle garde universellement. Lunéville, comme nous l'avons déjà dit à la leçon traitant des perles et des paillettes, fabrique par milliers les robes brodées sur tulle, et les acheteurs du monde entier savent qu'ils trouveront là toutes les ressources des idées parisiennes appliquées dès leur apparition.

En Bretagne et en Vendée, on brodait autrefois des bandes de tulle uni fabriquées à Lille et à Nottingham, qui servaient à garnir les bonnets des femmes de ces contrées. Cette broderie au passé en fil de lin brillant formait des dessins à vermicelle serpentins, ondulant sur le tulle afin de dissimuler les rajoutages trop visibles. Le fond de ces bandes était semé de pois, et les bords ne comportaient aucun picot afin d'être plus faciles à tuyauter et à laver.

Dans l'Orne, on a brodé longtemps des tulles bobins à dessins analogues à ceux de la Bretagne ou de la Vendée, mais plus ouvragés. Durant la période de 1880, où la dentelle bretonne fit fureur, ce genre fut entrepris par les ouvrières de l'Auvergne, et il finit dans l'avilissement des dessins et des prix.

Dans le Calvados, on a brodé sur tulle de soie noire des voilettes cherchant à imiter de loin les fleurs du Chantilly (fig. 409); des laizes ornées d'œillets ou de pois ont été surtout longtemps demandées.

Saint-Quentin et Tarare sont les deux centres modernes français les plus importants de broderie mécanique sur tulle. On y fabrique des ameublements et des robes de tulle brodé et recouvert d'applications diverses.

La région de Saint-Quentin, et plus spécialement Le Cateau, s'est



FIG. 109. — Tulle brodé à la main imitant le Chantilly.

mise à fabriquer des tulles brodés au métier suisse dont les prix avi-

lis ont pu, étant protégés par les droits d'entrée, lutter avec les productions de Plauën. Pareille tentative fut commencée naguère à Calais où une cinquantaine de métiers suisses fonctionnent avec succès.

On brode également sur tulle au métier suisse à Paris, dans le quartier de Montrouge et à Asnières, Argenteuil, etc.

Saint-Gall et Pläuen brodent sur tulle au métier suisse depuis plus d'un demi-siècle et leurs productions, nées sous le nom de *dentelle orientale*, ont inondé tous les marchés du monde depuis ces vingt dernières années.

Parmi les dentelles brodées, il faut encore citer les dentelles de Dresde qui ont été si en vogue au xviii<sup>e</sup> siècle. A vrai dire, c'étaient des broderies puisqu'elles étaient exécutées sur une batiste très fine, mais leur extrême légèreté, leurs points à jour et leur fond clair les ont fait dénommer dentelles...

Les plus riches dentelles brodées proviennent d'Espagne et aussi d'Italie, ce sont celles exécutées avec des fils d'or, d'argent ou autre métal mélangés à des soies de couleur, elles sont de fabrication très ancienne. Ces dentelles étaient souvent ornées de pierreries et de perles.

Avant de terminer l'exposé des dentelles brodées nous devons faire mention des dentelles rebrodées de perles ou de paillettes, de jais noir ou de couleur dont on a fait un grand usage à diverses époques. Les dentelles mécaniques noires, dont les dessins étaient rebrodés entièrement de perles et de chenille, ont été fort à la mode il y a trente-cinq à quarante ans.

*Dessin spécial aux dentelles brodées.* — Le dessin des dentelles brodées varie selon le genre auquel il est destiné et il ne saurait être le même pour les dentelles brodées à la main et pour celles fabriquées à la mécanique. Lorsque la dentelle brodée est une application faite à la main, il faut pour son dessin se reporter à ce que nous avons dit concernant le dessin spécial aux applications. Lorsque la dentelle brodée est faite en point de reprise sur le tulle, le dessin peut être à peu près ce que veut le dessinateur, surtout si le tulle est fin. Pour les tulles illusion brodés en soie floche, les dessins doivent être très simples ; représenter des fleurs,



Fig. 138. — (1) Application d'Angleterre ancienne, fond de bonnet. (Collection de M. Léon Leret.) (2) Application de Bruxelles moderne,

des branchages et des feuillages d'un aspect ornemental et conventionnel qui doit demeurer léger quoique fait de masses un peu fortes dans les fleurs.

Lorsqu'on cherche à imiter en dentelle brodée sur tulle mécanique Bobin, Alençon ou Bruxelles, les vraies dentelles, il est tout naturel que l'on cherche à imiter aussi le dessin de ces dentelles. Pour les dessins des dentelles brodées à la machine Cornély, nous prions nos lecteurs de vouloir bien se reporter à ce que nous avons dit dans la huitième leçon à ce sujet. Pour toutes les dentelles brodées au métier suisse, il faut également se conformer à toutes les observations faites au chapitre du dessin spécial et aux raccords à observer.

Pour les dentelles brodées de perles et de paillettes, c'est encore à la leçon traitant spécialement de ce sujet que nous prions le lecteur de vouloir bien se reporter.

Le dessin des dentelles de Dresde semblait inspiré de celui des très anciennes Valenciennes ou des dentelles de Binche.

Le dessin des dentelles espagnoles brodées d'or est lourd et somptueux, il est inspiré des richesses de rinceaux venus d'Orient, tandis que le dessin des dentelles de filigrane d'or est plus léger, pimpant, et picoté.

Les dentelles perlées étant le plus souvent des dentelles mécaniques recouvertes de perles, leur dessin n'a rien de spécial puisqu'il consiste seulement à rehausser et mettre en relief le dessin existant déjà sur la dentelle que l'on brode.

*Matériaux employés.* — Pour broder les dentelles, les matériaux les plus généralement employés ont été le fil, le coton, la soie, la laine, l'or, l'argent, les paillettes, la chenille et les perles. C'est encore actuellement avec ces mêmes fournitures que l'on travaille principalement en y adjoignant tout ce que la mode peut faire naître de fantaisies nouvelles pour les créations de chaque saison.

*Exécution des dentelles brodées.* — Beaucoup de dentelles brodées sont faites en application de mousseline ou de batiste sur tulle. Ces applications sont travaillées comme nous l'avons expliqué pour les



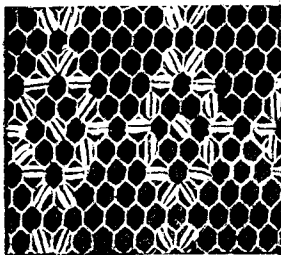
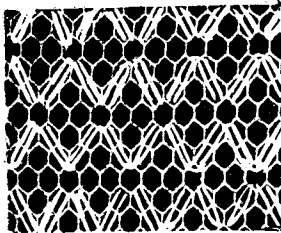
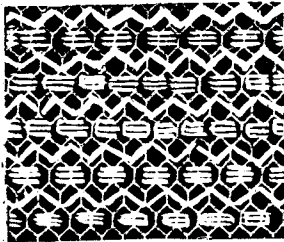
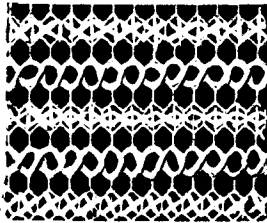


FIG. 111, 112, 113 et 114. —  
Points de reprise sur tulle.

broderies à la machine Cornély. Le dessin est fait sur la batiste ou la mousseline. La mousseline ou batiste doit ensuite être doublée avec le tulle qui fera le fond. L'étoffe et le tulle seront de même grandeur et bien exactement appliqués l'un sur l'autre ; la mousseline dessinée sur le dessus et le tout bien cousu sur toile cirée. Les bords du dessin seront festonnés, en prenant dans le point la mousseline et le tulle. Quand tout le dessin est festonné, on procède au découpage, opération des plus délicates qui consiste à enlever en la coupant avec de fins ciseaux, toute la mousseline qui recouvre le fond, de manière que le dessin apparaisse en mousseline festonnée tout autour sur le fond de tulle. Dans les applications faites en Irlande actuellement, la mousseline est bordée d'un point plat au lieu d'un feston, cela va plus vite, mais n'est pas solide et donne un aspect très ordinaire.

Il reste encore à faire quelques jours à l'aiguille pour terminer le travail. Pour cela, on découpe complètement les parties que l'on veut orner de points de dentelle, tels que les cœurs, les fleurs, l'intérieur des ornements rocailles, etc. Dans ces petites parties vides d'où on aura enlevé le tulle et la mousseline, on fait à clair avec du fil à dentelle très fin les points à jours des dentelles que l'on préfère. Tous

les points à jours ont été donnés dans le premier volume de nos leçons, pages 104, 105, 106 et 160, au point de Venise et au point d'Alençon.

D'autres dentelles brodées sont faites au point de reprise sur le tulle, c'est un genre dont on a usé et abusé. Nous donnons ci-contre quelques figures des points qui permettent en passant se

repassant le fil dans le tulle d'obtenir certains effets employés dans ce genre de dentelles brodées.

Il y a aussi les dentelles brodées au point de chaînette. Dans ce genre, le dessin est simplement suivi à l'aide d'un point de chaînette fait au crochet en fil fin, ou à la machine Cornély.

Les dentelles brodées en soie floche sur le tulle illusion et imitant *la blonde*, se font en tendant le tulle sur le métier à broder à barres en employant des points lancés en soie.

Le travail des dentelles de Dresde est très spécial. On fait ce genre en travaillant sur fine batiste avec une grosse aiguille, ce qui produit un trou dans les fils de cette étoffe qui sont serrés ensuite par un fil très fin dont la grosse aiguille est enfilée, ce qui produit un effet ajouré délicat qui permet de détacher les dessins laissés en étoffe sur un fond clair ou sorte de réseau épais. Certaines parties du dessin sont retravaillées sur la batiste, de points damassés qui donnent du relief et du poids au dessin.

Les dentelles d'or espagnoles étaient faites de fil d'or et de soie, travaillées sur un fond de grosse toile. On posait un fil d'or enfermé dans un large point de boutonnière en soie, de manière à contourner tout le dessin. Ce point était fait de façon à former, à l'aide du fil d'or, une large boucle de distance en distance, boucle destinée à produire le réseau du fond, car une boucle semblable venait s'incruster dans la première au retour du rinceau et constituait une sorte de maille de fond. Lorsque le feston et les bouclettes étaient terminés on remplissait le dessin à l'aide de points lancés en soie de couleur ou en fil d'or, ces parties brodées étaient ensuite agrémentées de paillettes d'or. Le fond de grosse toile était découpé pour ne laisser subsister que la broderie.

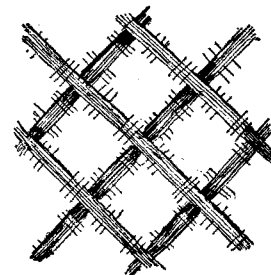
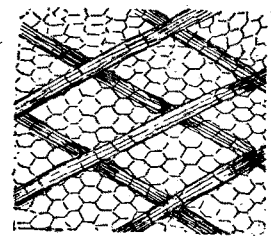
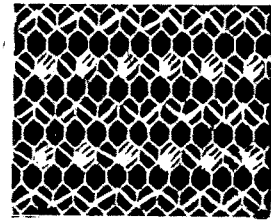
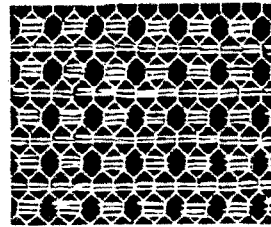


FIG. 115, 116, 117 et 118. — Points de reprise sur tulle.

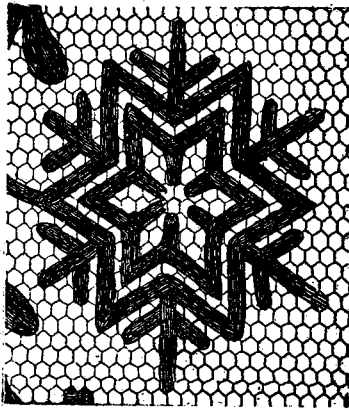


FIG. 119. — Etoile au point de reprise sur tulle.

Les dentelles de filigrane d'or reposaient sur le même principe, mais avec cette différence, que le feston seul était employé et on n'y faisait pas usage des points lancés.

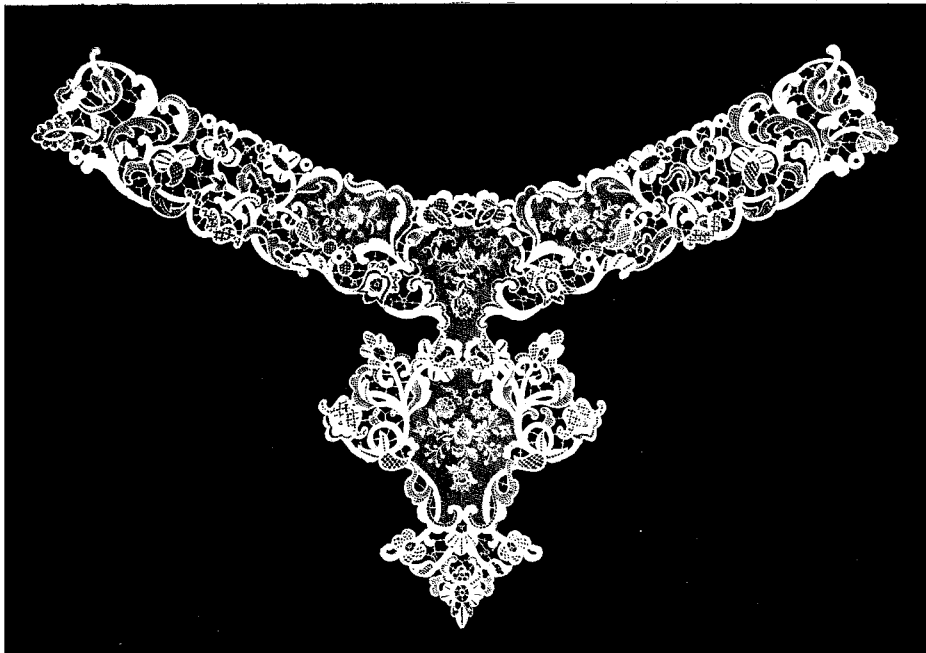
#### DEVOIR DU DESSINATEUR

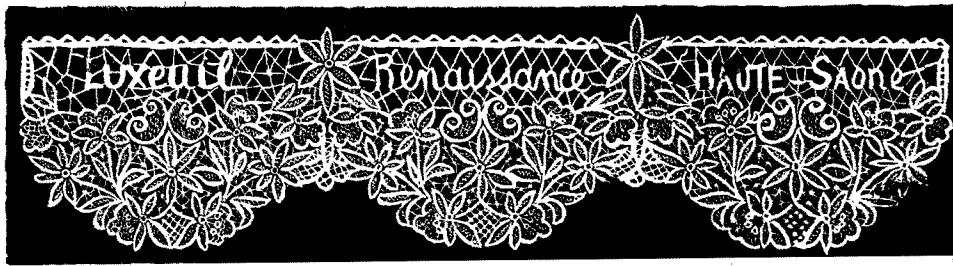
Un mouchoir en dentelle brodée application sur tulle à la main. Un volant de robe de 40 centimètres de haut en article Lunéville, paillettes et crochet à la main.

Une berthe brodée à la chaînette à la machine Cernély.

#### DEVOIR DE LA BRODEUSE

La brodeuse s'exercera à faire des études de points spéciaux employés pour la broderie des dentelles et fera un volant en tulle brodé en reprise et à jours.





## DOUZIÈME LEÇON

### **La dentelle Renaissance, de la Haute-Saône, de Luxeuil, de Nomeny.**

Le genre de travail auquel on a donné le nom de dentelle Renaissance ou de dentelle de Luxeuil est généralement formé par des lacets cousus sur les traits d'un dessin et retenus les uns aux autres par des brides et divers points de dentelle à l'aiguille. En réalité, c'est une guipure. L'origine de son nom est un peu obscure, néanmoins on peut vraisemblablement l'attribuer à l'emploi particulier des dessins de style Renaissance en usage pour ce genre qui a été appliqué, au début, surtout à l'ameublement. Ultérieurement on l'a qualifié du nom de dentelle de Luxeuil parce que c'est dans les environs de cette ville qu'il s'en faisait davantage.

Si l'origine du nom de cette guipure manque de précision, les circonstances qui l'ont fait naître et ont marqué son apparition sont plus nettement accusées. Les premiers lacets ont été faits aux fuseaux au xvii<sup>e</sup> siècle et reliés entre eux par des points à l'aiguille. Ensuite on les a tissés au métier.

L'emploi des lacets était en usage depuis plus d'un quart de siècle pour des ouvrages de dames, quand vers 1887 les premières productions dentellières de la Haute-Saône ont fait leur apparition. Jusque-là les fabricants français qui tissaient des lacets en fil à la mécanique vendaient leurs produits aux marchands merciers, qui les employaient à faire des passementeries ou les revendaient pour cette même fabrication. Les industriels appelaient eux-mêmes *passementerie* les lacets parce qu'ils étaient faits sur des métiers à rubans. Aujourd'hui c'est à Calais et à Barmen que l'on fabrique les lacets pour la

fantaisie. Les articles classiques sont faits à Saint-Chamond, à Senones et à Belleville.

La Haute-Saône est la contrée où s'est développée sur une plus grande échelle, l'industrie des guipures Renaissance. On y a essayé la copie des dentelles anciennes, notamment du point de Milan, de Gênes, de Raguse, du point de France, de la dentelle de Bruges et de l'application de Bruxelles sur tulle qui se prêtaient particulièrement bien à l'imitation faite à l'aide des lacets.

On y fabriqua des nouveautés pour robes, manteaux, chapeaux, confectionnées en lacet fin de coton, de coton et or, de coton Pompadour et de soie noire, en même temps qu'on y travaillait les articles classiques en gros fil de lin pour rideaux, stores, brise-bise, couvre-lits, nappes, napperons, sous bols etc.

La guipure Renaissance a joui pendant un certain temps des plus hautes faveurs de la mode, malgré cela, elle n'a pas tardé à perdre un peu de sa vogue. L'ingéniosité des fabricants créa alors des lacets à fils d'étirage qui valurent un regain de faveur à la guipure Renaissance.

Le fil d'étirage est un fil libre, qui permet en le retirant d'obtenir du lacet, un enroulement, un arc de cercle ou une volute. Les lacets sont munis d'un fil d'étirage sur chacun de leurs bords et peuvent s'infléchir dans deux sens, selon les nécessités du travail.

Poursuivant leur œuvre d'amélioration dans la fabrication des lacets, les industriels ont décomposé les véritables dentelles anciennes et modernes, ils ont recherché la technique des motifs, des fleurs, des feuilles, des pois et même des nervures des dentelles de Bruges et de l'application de Bruxelles et ils ont exécuté aux métiers Leavers à Calais des copies de pièces désarticulées de ces dentelles à la main. Ils en ont constitué des lacets ou galons en droit fil, qui, étant cousus sur un dessin de ces vraies dentelles, arrivent à en imiter assez bien l'effet général.

Malgré les perfectionnements des fabricants de lacets, la guipure Renaissance aurait périclité si elle n'avait été soutenue par la beauté, la variété et la finesse dans l'exécution des jours qui y étaient introduits pour orner l'intérieur des fleurs.

Les habiles ouvrières francomtoises savent enrichir de points délicats les moindres vides laissés entre les lacets, et vraiment, le

mérite principal de la guipure Renaissance consiste dans ces jours merveilleux, participant d'une foule de points à l'aiguille empruntés à toutes les dentelles véritables.

Certains fabricants et amateurs d'œuvres artistiques ont refusé d'admettre la guipure Renaissance au rang des vraies dentelles, ses sœurs aînées, auxquelles elle faisait une si redoutable concurrence. Ils ont décrié cette nouvelle production dans le monde élégant et ont réussi à entraver son essor parmi la haute clientèle. Mais ces détracteurs ont dû s'incliner impartialement devant les résultats obtenus par les industriels et les ouvrières de la Haute-Saône, quoiqu'ils prétendissent que le genre des guipures Renaissance soit une garniture d'ameublement et qu'elle ne puisse être employée dans les toilettes féminines parce qu'elles manquent de flou et de légèreté. Cet argument était fondé sur ce que ces guipures étaient exécutées, au début, au moyen de larges lacets de quatre à cinq millimètres qui paraissaient encore plus lourds à cause de la teinte ocrée qu'on leur donnait et qui était à la mode en 1889.

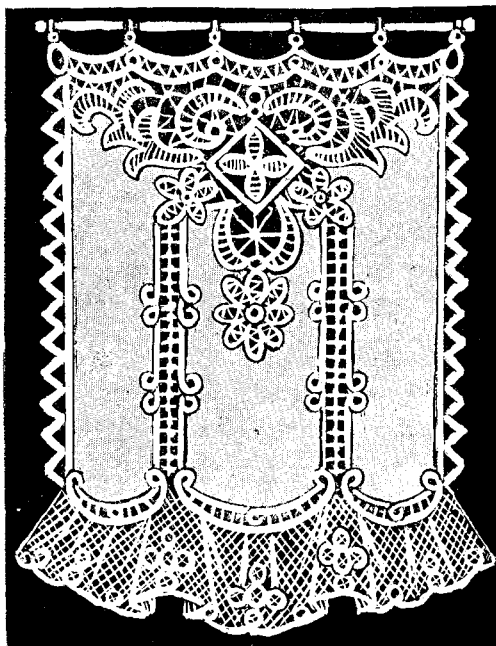


FIG. 120. — Brise-bise en guipure Renaissance.

D'autre part, il faut ajouter que les fabricants belleillois n'avaient d'abord envisagé l'emploi des lacets que pour l'ameublement, surtout depuis la généralisation en France de la mode des stores flamands que l'on garnissait presque exclusivement de guipure Renaissance. Malgré cela, la guipure Renaissance est arrivée à forcer les portes des grands couturiers et l'application des lacets aux garnitures de robes fut vite acceptée lorsque Calais, Barmen et Nottingham arrivèrent presque simultanément à produire en 1890 et en 1891 de fins lacets. Le textile en fut changé, on laissa de côté le fil trop

fibreux, pour adopter le coton plus souple et d'une teinture plus facile. Le même lacet ivoire, crème ou beurre, fabriqué en plusieurs largeurs, variant de 2 à 5 millimètres permettait des exécutions variées ; on fit aussi des lacets à bords picotés, cordonnés ou semés de pois. On en fit en fil d'or, en soie de couleur et d'autres dans lesquels on ménageait de jolis jours rappelant ceux des toilés des guipures de Venise.

Peu à peu, couramment confectionnée avec ces éléments de plus en plus perfectionnés, la fine guipure Renaissance était adoptée pour les robes, les corsages et les manteaux. Les chapeaux suivirent même le mouvement et bientôt des toilettes composées entièrement de lacets variés plats, ajourés ou à reliefs, gracieusement enroulés, ont été mises à la mode, et portées par toutes les élégantes.

On appliqua des lacets sur tulles, et des volants brodés au passé ou au crochet, où étaient mélangés des lacets, sont venus s'ajouter à tout ce que l'on avait essayé précédemment.

La guipure Renaissance fabriquée avec des lacets de fil bis ou blanc ayant un bourdon central en coton ou deux bourdons de chaque côté enflés de *bigoudis* (1), également en coton, imite à s'y méprendre les véritables guipures de Mirecourt. (Voir cette guipure page 237, 1<sup>er</sup> volume.)

Ce dernier genre favorisait la fabrication d'objets communs. Des centaines de mille de petits cols, des robes ordinaires ont été faits de cette façon et vendus en France ou par l'exportation à des prix aussi bas que s'ils avaient été fabriqués à la machine. Aucun autre point que ceux dits *vous* et *moi* qui vont très vite à faire n'étaient introduits dans les fleurs ou ornements de cette marchandise établie à trop bon marché.

Le lacet reste une précieuse ressource pour une catégorie immense d'ouvrières, que son travail facile attire et auxquelles il procure ce minime salaire d'appoint si justement recherché par tous les ménages honnêtes ; cette seule considération devrait suffire à assurer son existence.

En dehors de la Haute-Saône où se développa dans les environs

(1) On nomme *bigoudis* en terme dentellier de forts reliefs, gros au milieu et fins des deux bouts, destinés à imiter les *brodes* des anciennes guipures de Venise. Ces reliefs sont cousus sur les dentelles.

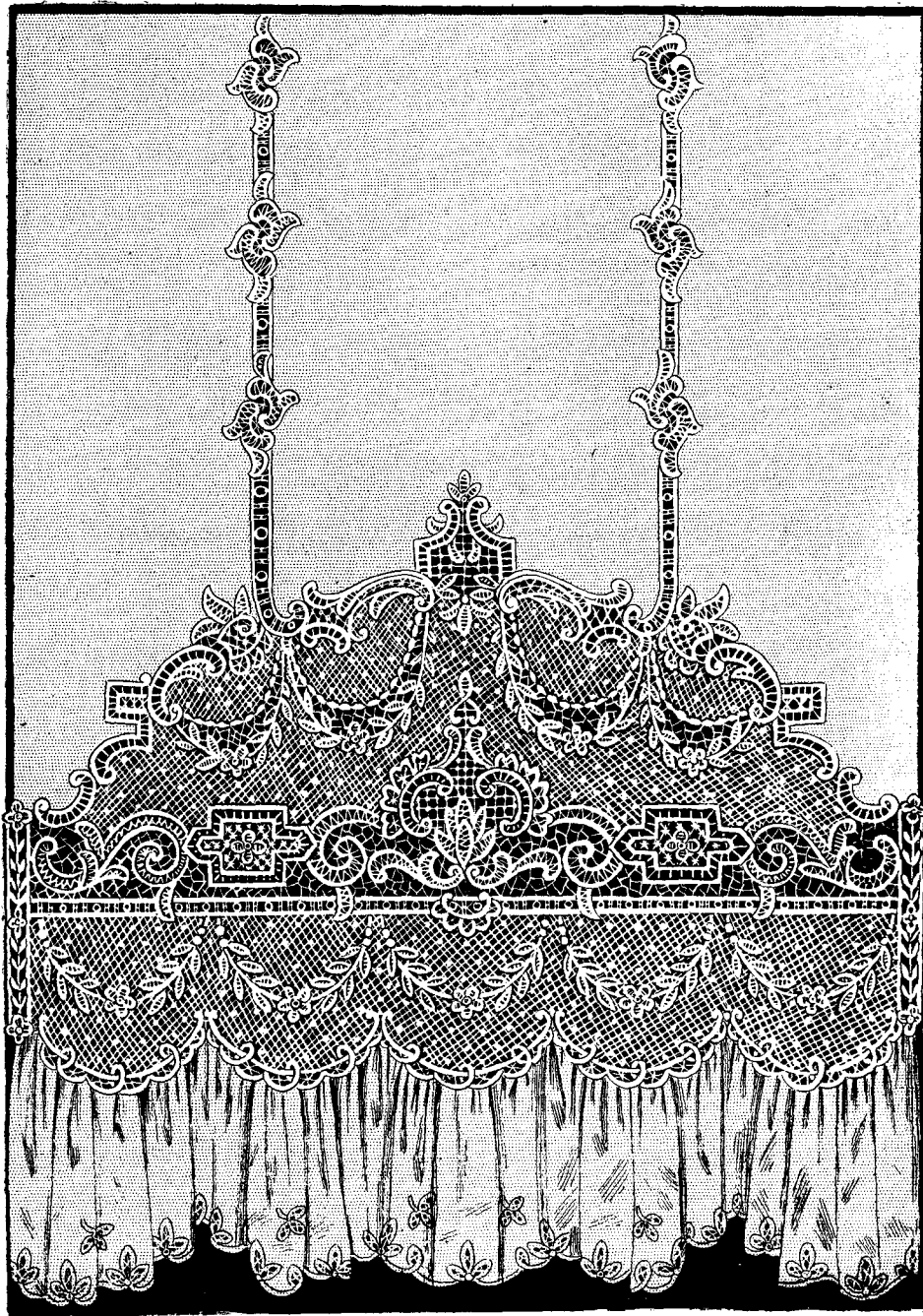


FIG 121. — Store en guipure Renaissance de la maison de M. Béraud.

de Luxeuil la fabrication des guipures en lacets, on en faisait aussi



dans les Vosges et les départements voisins. Plus de vingt-cinq mille ouvrières y travaillaient vers la fin du siècle dernier, alors qu'elle atteignait son apogée ; puis on s'est mis à faire des dentelles au lacet en Auvergne, en Normandie, en Bretagne et aux environs de Paris. Enfin de tous les points de la France ont surgi des ouvrières prêtes à adopter ce travail au moment où la faveur l'abandonnait, en conséquence les jalons sont posés, et un retour de la mode capricieuse trouverait des éléments préparés pour faire reflourir brillamment les guipures Renaissance.

C'est à regret que la Belgique s'est mise à une fabrication faisant concurrence à celle qui lui est foncièrement propre, aussi n'a-t-on fait en Belgique que de très belles pièces en guipure Renaissance. Les

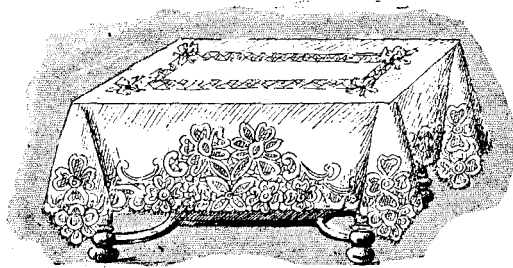


FIG. 122. — Nappe garnie de guipure Renaissance.

ouvrières belges ne paraissent pas disposées à vouloir quitter, pour s'adonner au lacet, les travaux d'aiguille et de fuseaux auxquels elles doivent leur renommée incontestée et leur prospérité.

*Dessin spécial des dentelles Renaissance de la*

*Haute-Saône et de Luxeuil.* — Le dessin de ces genres de travaux est tout à fait spécial puisque son mérite repose sur les effets donnés par un ruban dont l'étroitesse uniforme ne peut rendre que bien imparfaitement les inflexions souples d'un rinceau ou les détails d'une fleur. Au début, les essais étaient timides. Les effets dits vermicellés séduisaient par leur exécution facile et rapide pour laquelle on n'employait que des points moulinets et les points *vous* et *moi*. Avec des moyens si restreints, un résultat artistique aurait tenu du prodige, aussi n'a-t-il jamais été obtenu par aucun fabricant de la Haute-Saône ni d'ailleurs malgré l'habileté consommée des dessinateurs et des ouvrières qui s'y sont essayées.

Plus tard, l'affinement des lacets, leurs formes variées ont permis le développement de compositions plus stylisées que celles imposées au début par l'emploi de lacets de 4 à 5 millimètres de large ; les dessinateurs d'ouvrages de dames surtout ont pu donner une tournure un

peu plus artistique à leurs inventions et des progrès remarquables se sont dès lors accomplis dans les dessins du genre dit dentelle Renaissance.

La première question qui doit préoccuper le dessinateur qui se prépare à composer un dessin de dentelle Renaissance est la

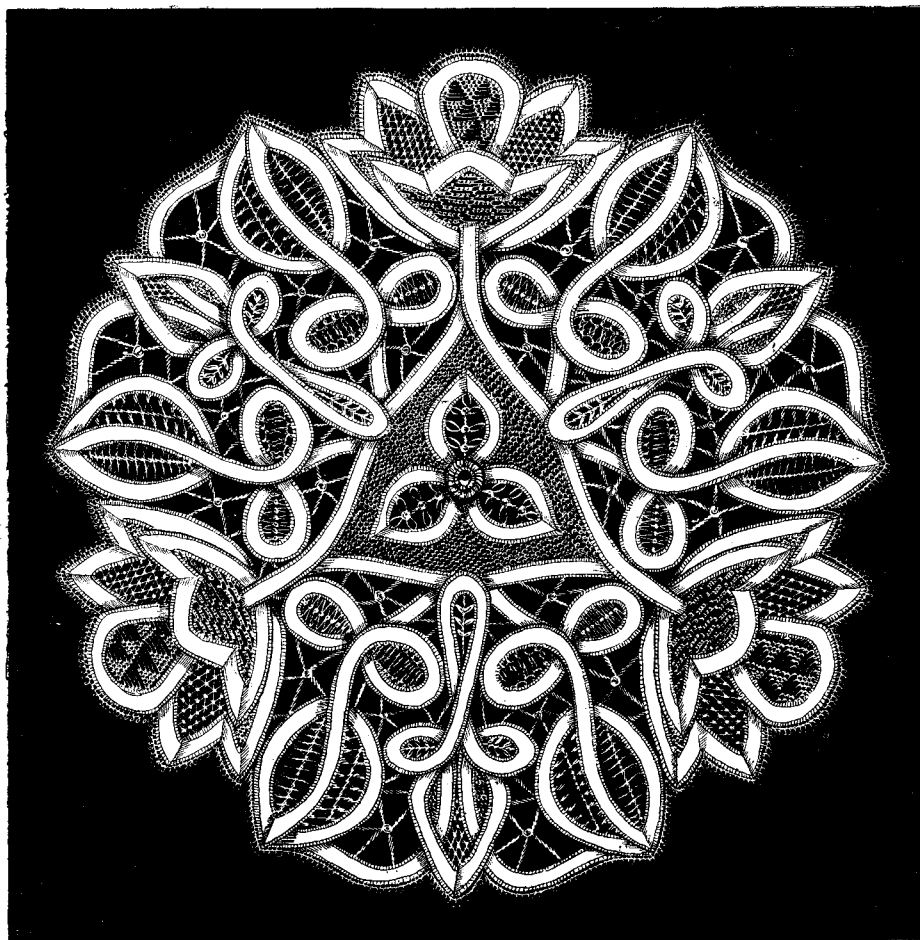


FIG. 123. — Incrustation en guipure Renaissance pour robe.

parfaite connaissance des matériaux qui seront employés : si le lacet est large et unique, il devra en relever exactement la largeur sur une bande de papier de façon à pouvoir s'assurer tout en travaillant que le dessin ne comporte que des contours où le lacet peut se loger sans produire de déformations qui tueraient la composition.

Pour dessiner une dentelle au lacet, il faut commencer par tracer largement son idée première au fusain, sans jamais perdre de vue qu'elle doit être simple et permettre au lacet de suivre les sinuosités du dessin en coupant le moins possible, opération qui enlève de la solidité et fait perdre du temps à l'ouvrière ; néanmoins, les croisements nombreux l'un sur l'autre doivent être évités : on croise les lacets une fois sans inconvénient, mais plusieurs retours du lacet sur lui-même produisent des lourdeurs inacceptables et qui dénaturent le dessin.

Lorsque le croquis rapide du projet est tracé, il est nécessaire de le mettre au net et d'établir une esquisse précise en marquant d'un double trait de crayon la largeur du lacet, on y arrivera en promenant sur le dessin la petite mesure prise sur une bande de papier et qui permet de vérifier si la largeur est bien la même dans toute la composition.

Si les lacets sont de grosseurs différentes ou en amandes, il est indispensable de savoir à l'avance la place que ces différentes fournitures occuperont dans le dessin. Si, par exemple, on représente une fleur faite de cinq amandes, le dessin de cette fleur doit correspondre exactement à la forme et à la grandeur de ces amandes.

Il est nécessaire aussi que le dessinateur sache d'avance si les ouvrières mettront des jours dans la dentelle ou si elle ne sera confectionnée qu'avec l'emploi des *brides*, des *moulinets* et des *vous* et *moi*, puisqu'il doit indiquer la place de ces points et observer que dans les endroits où sont des *vous* et *moi* il ne faut pas laisser trop d'espace entre les deux lacets, car ce point produit très mauvais effet quand il est placé entre deux bords trop éloignés ; il se tire en tous sens. Il y a des cas où les galons sont cousus l'un près de l'autre sans points à jours entre. C'est encore une chose que le dessinateur doit connaître.

Lorsque les galons doivent être cousus sur fond de tulle ou de mousseline de soie et agrémentés de points à jours, la composition du dessin de ces travaux devient similaire de celle des soutaches. Dans l'ordre d'idée des applications de lacets cousus sur un fond et destinés à la fantaisie, le champ est tellement vaste qu'il faut renoncer à entrer ici dans des détails précis, sur le dessin de ces deux derniers genres.

*Matériaux employés pour les dentelles Renaissance et de Luxeuil.* — Pour ces genres de dentelle on emploie des lacets de fil de lin, de coton, blancs, chinés ou de tons crèmes. Les lacets de soie existent en noir et blanc et en couleurs mélangées d'or, d'argent ou d'autres métaux. La forme des lacets est très variée, on peut cependant les diviser en lacets à bords droits et en lacets composés d'ovales que l'on appelle *amandes* ou *médailles* ; il y a encore tous les lacets destinés aux diverses imitations de dentelles, qui sont : les lacets genre Bruges, Cluny, Irlande, et enfin une sorte de petits lacets *picotés* qui ont un de leurs bords uni et l'autre à bouclettes, destinés à être cousus au bord des dentelles. Il existe encore un petit lacet rond à picots servant à imiter les brides des dentelles. Du reste, chaque saison apporte de nouvelles créations dans la fabrication des lacets, suivant la mode du moment.

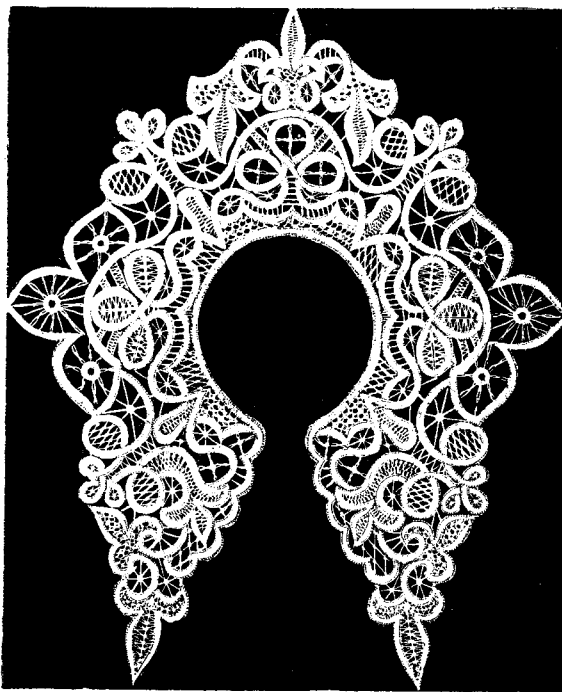


FIG. 124. — Col en guipure Renaissance.

Il est indispensable d'avoir du fil à dentelle, des aiguilles de dentellières et d'être pourvu de dessins spéciaux sur toile cirée verte ou sur percaline pour entreprendre les travaux au lacet.

*Exécution des guipures Renaissance ou de Luxeuil.* — Pour faire une guipure au lacet, on doit commencer par fixer le lacet sur le patron dessiné. Si l'ouvrage est de grande dimension, il est prudent de doubler d'une toile forte la percaline ou le papier toile sur lequel le dessin est tracé.

La toile cirée noire n'est guère employée que pour des ouvrages

de petite dimension. Pour attacher le lacet sur le patron on le coud avec un fil souple, assez fin pour que son passage ne marque pas sur le lacet, celui-ci est bâti entre les lignes qui forment le dessin et fixé au moyen de points devant réguliers. Quand les lignes du dessin forment des courbes, on fixe le lacet en suivant son bord extérieur et s'il est muni d'un fil d'étirage, on le tire légèrement pour arrondir la forme, et ce mouvement s'effectue comme au moyen d'une coulisse. S'il s'agit d'un lacet sans fil d'étirage, on le fronce à l'aiguille vers l'intérieur. Dans les endroits où le dessin forme des angles, on replie le lacet sur lui-même ou on le fixe au coin du haut et on fait un pli

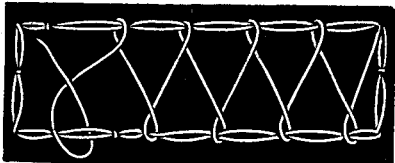
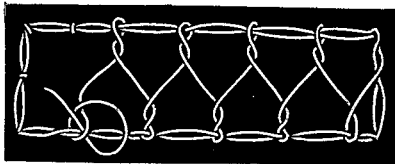


FIG. 125 et 126.— Points *sous* et *moi*.

qui forme l'angle, on coud cet angle avec des points bien arrêtés. Au commencement et à la fin du dessin, on doit réserver un petit bout de lacet de deux centimètres pour terminer proprement. Lorsque le lacet est cousu sur tout le dessin, on arrête les parties où il y a des fronces et on fixe les croisures par quelques points. Il convient de couvrir de papier la portion de l'ouvrage à laquelle on ne travaille pas pour ne pas le défraîchir.

On doit éviter de trop tirer les points que l'on fait pour les brides et les jours pour ne pas faire brider les lacets. Il est préférable de commencer par faire les brides d'un travail au lacet et de ne faire les points qu'après qu'elles sont toutes terminées. En faisant les points à jours il faut s'appliquer à ne jamais traverser le calque, ils doivent être exécutés au-dessus sans adhérer, pour obtenir plus sûrement ce résultat, on fera bien de travailler en tenant l'aiguille par la pointe de façon à faire passer le chas le premier en évitant de fendre le fil.

Les brides seront faites à points de surjet, c'est-à-dire tordues simplement au point de feston, ou encore au point de feston épinglé. Nous avons donné les figures de toutes ces brides (Voir page 107, 1<sup>er</sup> vol.) ainsi que les roues qui doivent remplir tous les grands espaces entre les galons. Dans certains ouvrages, les roues sont remplacées par des anneaux, sortes de ronds festonnés que l'on trouve à acheter tout faits au cent ou au mille. Quand on veut faire les

anneaux soi-même, on se sert d'un petit moule en bois, on tourne le fil plusieurs fois autour et on festonne sur ce bourrage en cercle.

Dans tous les travaux communs, à bas prix, l'intérieur des dessins est rempli de points *vous* et *moi* (fig. 125 et 126), mais dans les travaux soignés, on y emploie tous les mêmes points de dentelle que pour le point de Venise et le point d'Alençon. (Voir page 160, 1<sup>er</sup> vol.)

Les dentelles au lacet les plus faciles à faire sont celles où le lacet est cousu sur un fond de tulle ; dans ce cas le travail n'est plus qu'une œuvre de couture. Des jours à l'aiguille sont quelquefois introduits dans les fleurs ou les ornements de ces genres pour lesquels il existe un très grand nombre de variantes dans l'exécution.

#### DEVOIR DU DESSINATEUR

Le dessinateur fera : 1° le dessin d'un store en guipure Renaissance avec un lacet de 5 millimètres et n'y emploiera que des brides tordues, roues et points *vous* et *moi* ;

2° Le dessin d'un volant en fins lacets pour ouvrage de dames, avec l'emploi de nombreux points à jours ;

3° Le dessin d'un mouchoir en lacets amandes appliqué sur tulle.

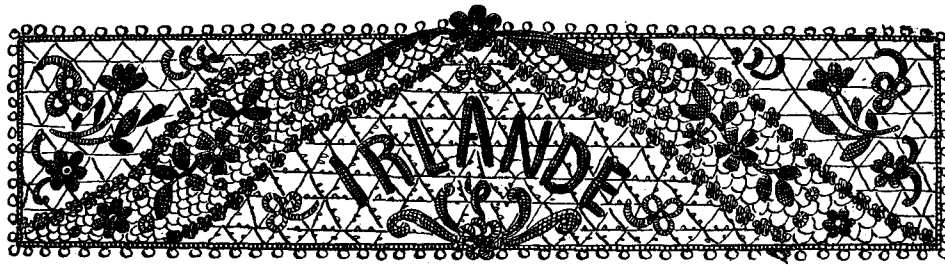
#### DEVOIR DE LA BRODEUSE

La brodeuse fera : 1° un brise-bise en lacet large de 4 millimètres avec brides tordues, anneaux et points *vous* et *moi* ;

2° Un mouchoir en fin lacet avec jours nombreux à l'aiguille ;

3° Une écharpe de tulle brodée de lacets et ornée de points à jours à l'aiguille.





### TREIZIÈME LEÇON

**Le crochet. — Les guipures d'Irlande. — Le tricot. — Le macramé.  
La frivolité.**

(Voir les planches hors texte, pages 87 et 97.)

On désigne sous le nom de crochet toute une série d'ouvrages qui empruntent leur dénomination à l'outil servant à les exécuter.

Dès le xvi<sup>e</sup> siècle on appelait crochets de petits instruments dont les dames se servaient pour faire des ouvrages de fil. On faisait au crochet des dentelles destinées à garnir des objets de toilette ou d'ameublement : des châles, des couvre-pieds, etc. Les travaux au crochet ordinaires peuvent et doivent figurer parmi les guipures et les dentelles, étant travaillés en l'air et sans aucun soutien. Les ouvrières se guident sur des dessins ou des modèles dont elles comptent les mailles pour les copier. Le crochet ordinaire considéré comme dentelle est un travail d'aspect commun sur lequel nous ne nous étendrons pas longue-

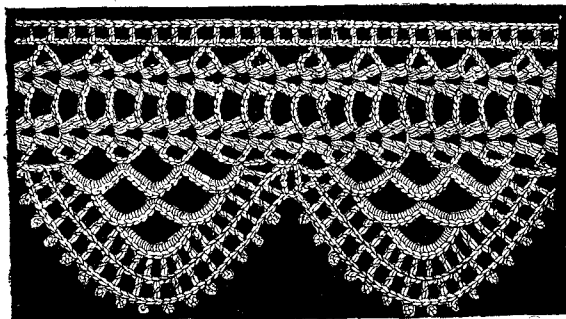


FIG. 127. — Dentelle au crochet.

ment, cependant tous les divers points du crochet sont utiles à connaître pour les dentellières.

On fait un ouvrage au crochet dit à *la fourche* qui se travaille sur une espèce d'épingle double analogue aux épingles à cheveux. A l'aide de



Fig. 143. — Valenciennes mécanique.



ces fourches on peut exécuter une quantité de points variés, intéressants.

On travaille également au crochet en mélangeant des lacets à ses mailles et pendant un certain nombre d'années, il y a de cela vingt-cinq ans environ, on a employé, mélangée aux points de crochet, la *mignardise*, petite gance à picots s'appliquant à un grand nombre de travaux de dames.

Les *guipures d'Irlande* sont entièrement faites au crochet en l'air sur le doigt ; leur invention remonte à un peu plus d'un demi-siècle, époque à laquelle les couvents de l'Irlande s'étaient déjà constitués une spécialité d'ouvrages au crochet désignés sous le nom de *crochet lace*. En 1846, l'Irlande, très éprouvée par une grande famine, vit le travail du *crochet lace* encouragé de tous côtés, afin de venir en aide à la population pauvre de ce pays. Les guipures d'Irlande fabriquées dans la région de Dublin et de Belfast devinrent dès lors, l'objet de transactions dans le monde entier et furent employées en garnitures de robes et de lingerie.

Les dessins de ces premières guipures étaient assez limités, trois ou quatre types de décoration, toujours les mêmes, étaient reproduits pour former des dentelles, des laizes ou des entre-deux. Les couvents irlandais fabriquaient aussi un genre de travail au crochet très fin formé de simples dessins en cerceaux ou en cercles et de boutons, qu'on employait pour garnir la lingerie à cause de la solidité qu'il présentait à l'usage et au savonnage.

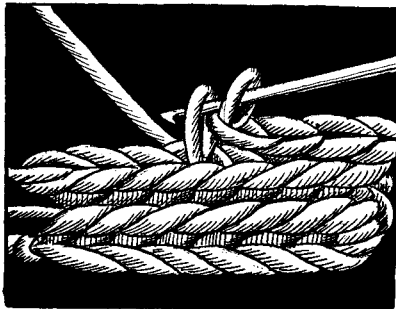


Fig. 130. — Mailles simples au crochet.

II. — P.



Fig. 129. — Chainette au crochet.

Après la guerre de 1870 les confectionneurs en costumes d'enfants adoptèrent la guipure d'Irlande au crochet et déterminèrent une mode qui resta limitée à la toilette enfantine.

La production lente et irrégulière des paysannes irlandaises, l'absence d'entrepreneurs, la variabilité des prix et des qualités entravèrent jus-

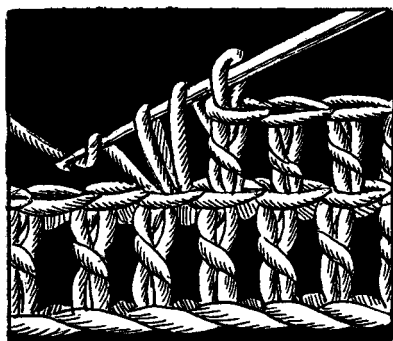


FIG. 131. — Brides au crochet.

le croissant, mais leurs objurations restèrent vaines près des calmes Irlandais. Las d'insister, quelques-uns d'entre eux, en tête desquels se place M. Paul Marescot, eurent l'idée de faire fabriquer des guipures d'Irlande en Franche-Comté, auxquelles ils inculquèrent un esprit nouveau qui les ont placées en peu d'années au premier rang des plus belles dentelles modernes.

C'est vers 1900 que la fabrication en a été développée dans la Haute-Saône, elle n'a conservé de son origine que son mode d'exécution au crochet et l'emprunt de quelques dessins rudimentaires, car ses formes nouvelles sont recherchées dans la flore stylisée et elle comporte des ornements à gros reliefs se détachant le plus souvent sur de larges fonds ajourés.

Les ouvrières de la Haute-Saône, voyant décroître la faveur dont avaient joui les guipures Renaissance qui les avaient occupées pendant de longues années, furent vite séduites par la fabrication du genre irlandais et l'industrie nouvelle prit une extension rapide dans les provinces de l'Est, qui s'étendit ensuite dans les Vosges, en Auvergne, en Normandie, en Bretagne et jusque dans les Pyrénées, au point d'occuper de quinze à vingt mille ouvrières en France.

Actuellement, cette haute nouveauté jouit d'une grande faveur pour la toilette féminine, elle s'y emploie en longues jaquettes, manteaux du soir,

qu'en 1895 le développement de ce genre qui contenait le germe de l'un des plus grands succès modernes.

L'esprit novateur français apportait mal l'exécution monotone et la banalité des dessins de guipures d'Irlande. Les négociants parisiens répugnaient à demeurer enfermés à perpétuité dans le commerce d'une dentelle ne fournissant pas d'autres dessins que le shamrock, l'agrafe et

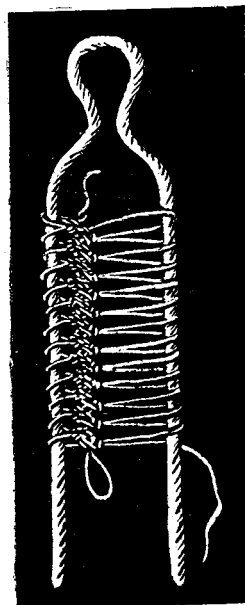


FIG. 132. — Travail du crochet à fourche.

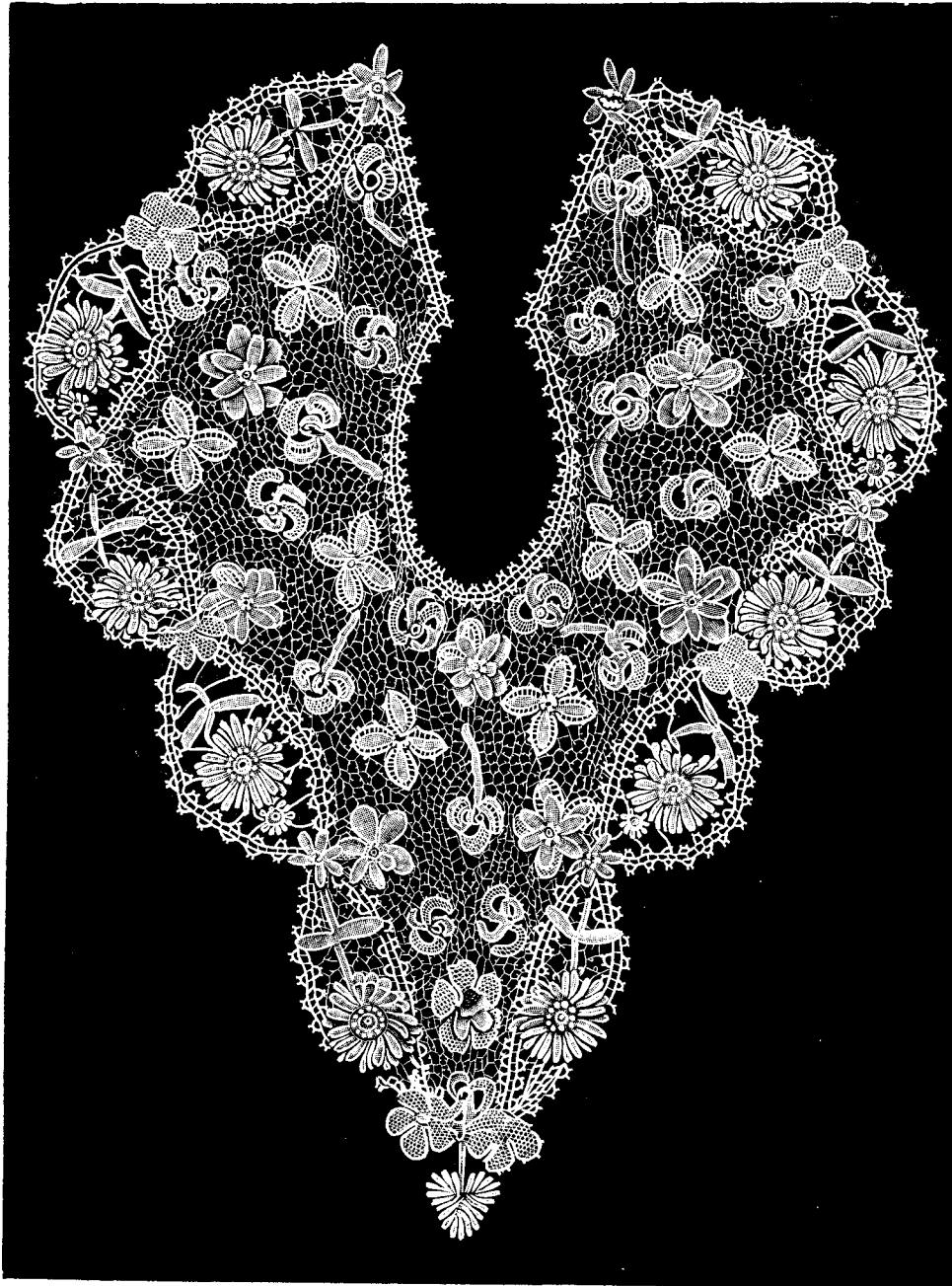


FIG. 133. — Col en guipure d'Irlande.

robes, boléros, corsage, incrustations, cols, laizes, dentelles, ou

entre-deux à gros reliefs ou sous la forme plus délicate et plus souple de *l'Irlandette*, variété de guipure d'Irlande en fil extrêmement fin, dont les dessins rudimentaires sont très petits. L'Irlandette est souvent mariée à l'Irlande pour former des oppositions élégantes.

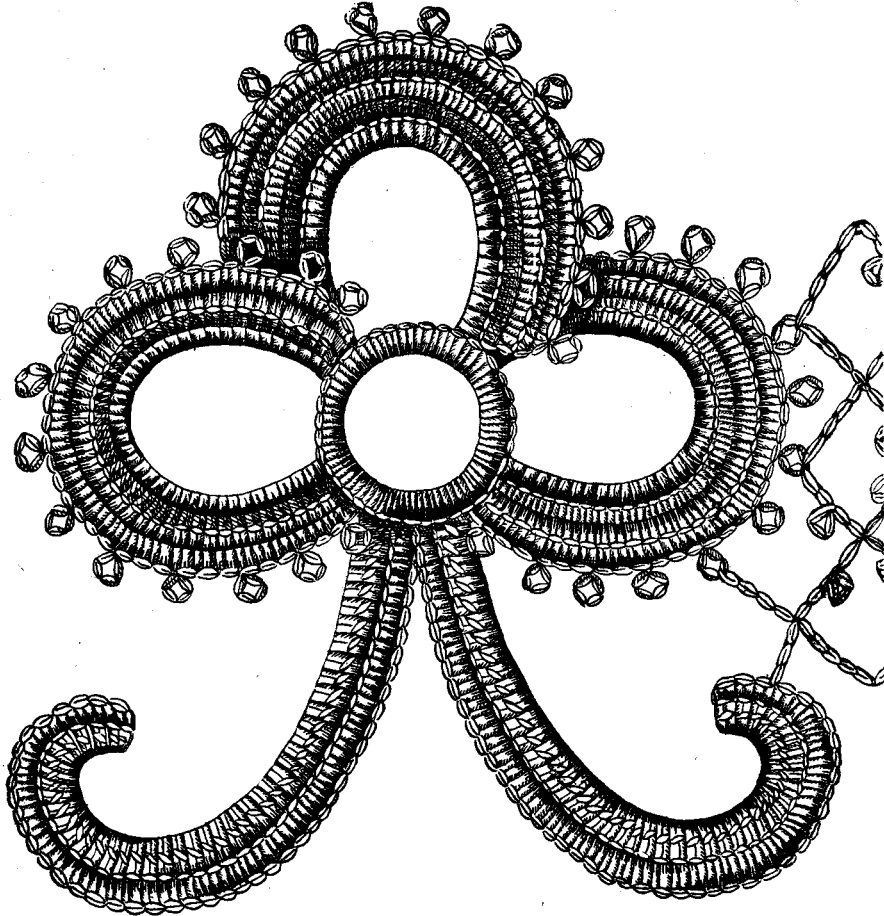


FIG. 134. — Motif d'Irlande très agrandi en cours d'exécution.

*Dessin spécial à la guipure d'Irlande.* — Dans les guipures d'Irlande faites au début, le dessin était nul. Les couvents ont créé des dessins inspirés par les points de Venise et ont cherché à se rapprocher des guipures à l'aiguille pour celles qu'on pouvait imiter à l'aide du crochet. Le travail des motifs qui se fait absolument *en l'air* sur les doigts, comme nous l'avons dit déjà, se prête mal à suivre un dessin.

Les fleurs, les ornements sont plus facilement recopiés par les ouvrières, en comptant les points d'un type initial établi par une patronneuse ; ils sont faits par douzaines, tous pareils, et le rôle du dessinateur se borne à l'arrangement des motifs en vue de les réunir et d'en former son dessin.

L'Irlande primitif autorise peu de fantaisies, car dès que l'on s'écarte du genre donné et toujours le même, le caractère spécial de cette guipure se perd et elle devient facilement un ouvrage de crochet ordinaire, chose que l'on doit éviter avec soin. Pour les guipures d'Irlande à gros reliefs faites en France, le dessin y joue un rôle qui peut être important puisqu'il s'agit d'y représenter des fleurs stylisées ou des ornements très souvent en épaisseur se détachant comme pourraient le faire des fleurs artificielles fixées sur le fond. Il sera bon que le dessinateur qui veut aborder la composition de l'Irlande à reliefs connaisse la fabrication et la manière dont les ouvrières travaillent ce genre de crochet afin de ne rien établir qui soit inexécutable ; beaucoup de formes ne sont pas réalisables au crochet. En se rendant compte de l'exécution, le dessinateur se mettra à l'abri des erreurs.

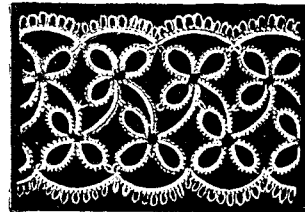


FIG. 135. — Galon en Frivolité

L'Irlandette ne comporte que peu ou pas de composition pour le dessinateur.

*Matériaux employés.* — Ces matériaux se bornent à du coton ou du fil de diverses grosseurs et des *bourdons* (gros coton, servant de bourrage). Malgré ce qui a été essayé jusqu'ici, les cotons de provenance anglaise donnent toujours un résultat supérieur à celui obtenu avec les cotons français, très employés cependant pour la confection des motifs au crochet fabriqués en France.

*Exécution des guipures d'Irlande.* — Pour faire le crochet spécial à l'Irlande, on doit travailler tous les motifs ou ornements sur une âme ou bourdon de coton que l'on enferme dans des mailles simples. Le bourdon ou âme est *tiré* de façon à infléchir les ornements à droite ou à gauche ou bien à former des cercles, des demi-cercles,

des arceaux, des ovales, etc. On introduit parfois quelques points de chaînette ou de bride formant des parties ajourées dans le milieu des fleurs lorsqu'elles sont trop larges et qu'elles pourraient sembler trop massives. En principe, la base véritable des ornements de ce genre de guipure est un point mat, lourd, en relief, rappelant par la disposition de ses fils un point de feston ou de boutonnière.

Les fleurs ou ornements se font toujours à part et chacun isolément ; souvent même par morceaux détachés que l'on réunit ensuite lorsqu'on fait de grosses fleurs en relief. Tous les motifs qui doivent composer la guipure que l'on veut fabriquer, se cousent une fois terminés sur une percaline qui a été poncée au préalable et qui reproduit le dessin

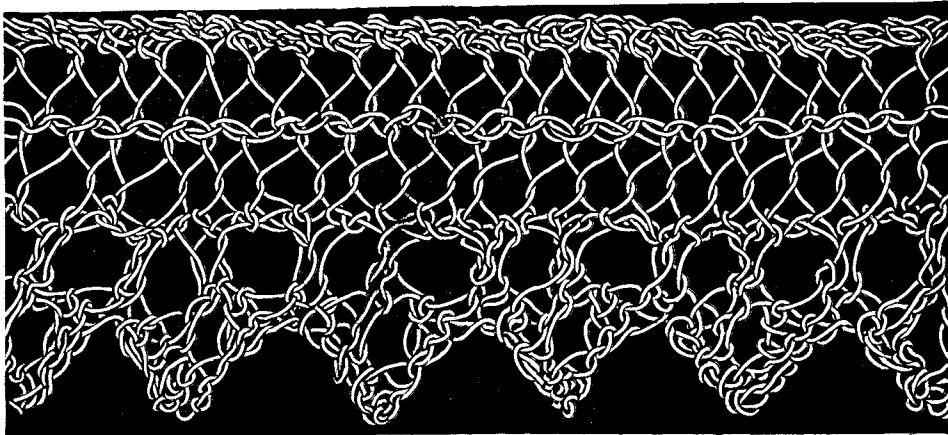


FIG. 136. — Dentelle tricotée.

de l'objet entier. Tous les motifs étant solidement fixés à la place qu'ils doivent occuper on procède au rattachage en faisant les chaînettes du fond.

Le fond des guipures d'Irlande est généralement fait à l'aide d'une simple chaînette au crochet qui, de distance en distance, reprise sur elle-même, forme un picot. Le fond exécuté avec du fil très fin est travaillé de manière à imiter les barrettes irrégulières des fonds des guipures de Venise. Dans le travail nouveau des grosses guipures d'Irlande à relief, on fait des fonds variés dont les réseaux sont différents et les points aussi. Certains de ces fonds sont travaillés sur un bourdon et au même point que les fleurs ; pour soutenir les

grosses formes à reliefs proéminents de l'Irlande moderne, il est nécessaire que le fond soit lui-même épais et solide, car la maille de chaînette qui constitue les fonds ordinaires des guipures d'Irlande est molle et n'offre pas un soutien suffisant dans certains cas, à des fleurs très lourdes.

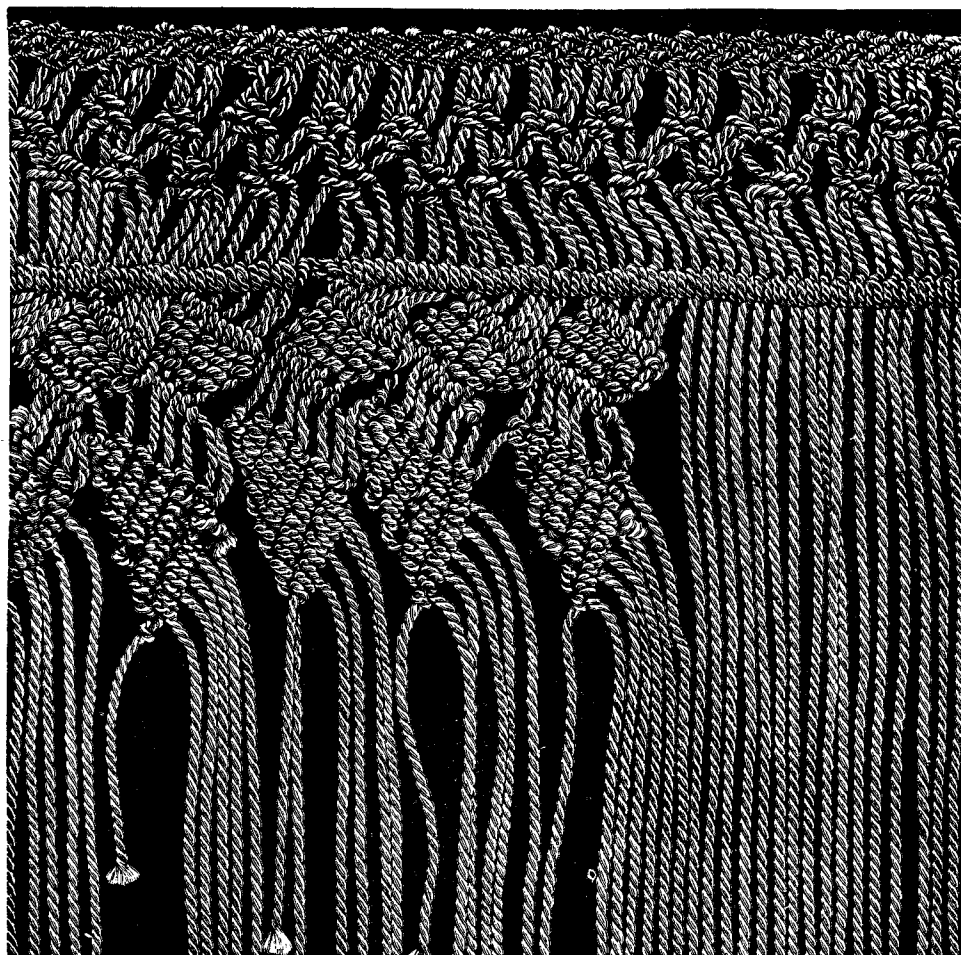


FIG. 137. — Macramé en cours d'exécution.

Les guipures d'Irlande présentent un bord à picots dentelés à un ou à plusieurs étages. Ce picot est fait sur bourdon avec le même point que les fleurs ou ornements.

Le *tricot* est un des ouvrages de femme les plus anciens qui existent. Il a été retrouvé des tricots datant des premiers siècles de notre ère,

dont les points étaient les mêmes exactement que ceux connus et en usage de nos jours.

Nous laisserons de côté l'emploi du tricot servant à faire des bas, pour ne parler que du tricot permettant d'exécuter des dentelles à l'aide de points à jour variés. Ces dentelles, au point de vue de leurs dessins, sont sans intérêt; on n'a pas su encore tirer de ce travail tout ce qu'il pourrait révéler en des mains habiles et expertes. Il vaudrait la peine, à l'heure où on fait des recherches de points nouveaux, d'essayer et d'étudier ce que le tricot est susceptible de donner, seul ou adjoint au crochet.

Le *macramé* désigne un genre d'ouvrages faits au moyen du tressage et de nœuds en fil. C'est un travail fort ancien aussi dont l'invention est attribuée aux Arabes; il est presque du domaine de la passementerie et se recommande par une solidité à toute épreuve. La tradition du macramé a été conservée dans des couvents et chez les paysans de certaines contrées; il a fait sa réapparition il y a quelques années, employé comme garniture dans la toilette féminine; son succès a été douteux autant qu'éphémère. La figure 137 représente un travail au macramé en cours d'exécution.

La *frivolité* est composée de nœuds formant des ronds ou des demi-cercles souvent ornés de picots; cet ouvrage s'exécute à l'aide d'une navette sur laquelle est enroulé le fil et simplement sur les doigts en l'air (fig. 135). Le travail de la frivolité est très voisin de celui du macramé, mais il en diffère par le procédé d'exécution et en ce que les objets que l'on peut faire sont peu nombreux et de dimension exigüe.

#### DEVOIR DU DESSINATEUR

Composer le dessin d'une jupe en Irlande à gros reliefs, mélangée d'Irlandette.

#### DEVOIR DE LA DENTELIÈRE

Exécuter un volant de quinze centimètres en Irlande, genre ancien.

Un entre-deux de cinq centimètres en Irlandette.

Un boléro court en Irlande à gros reliefs.



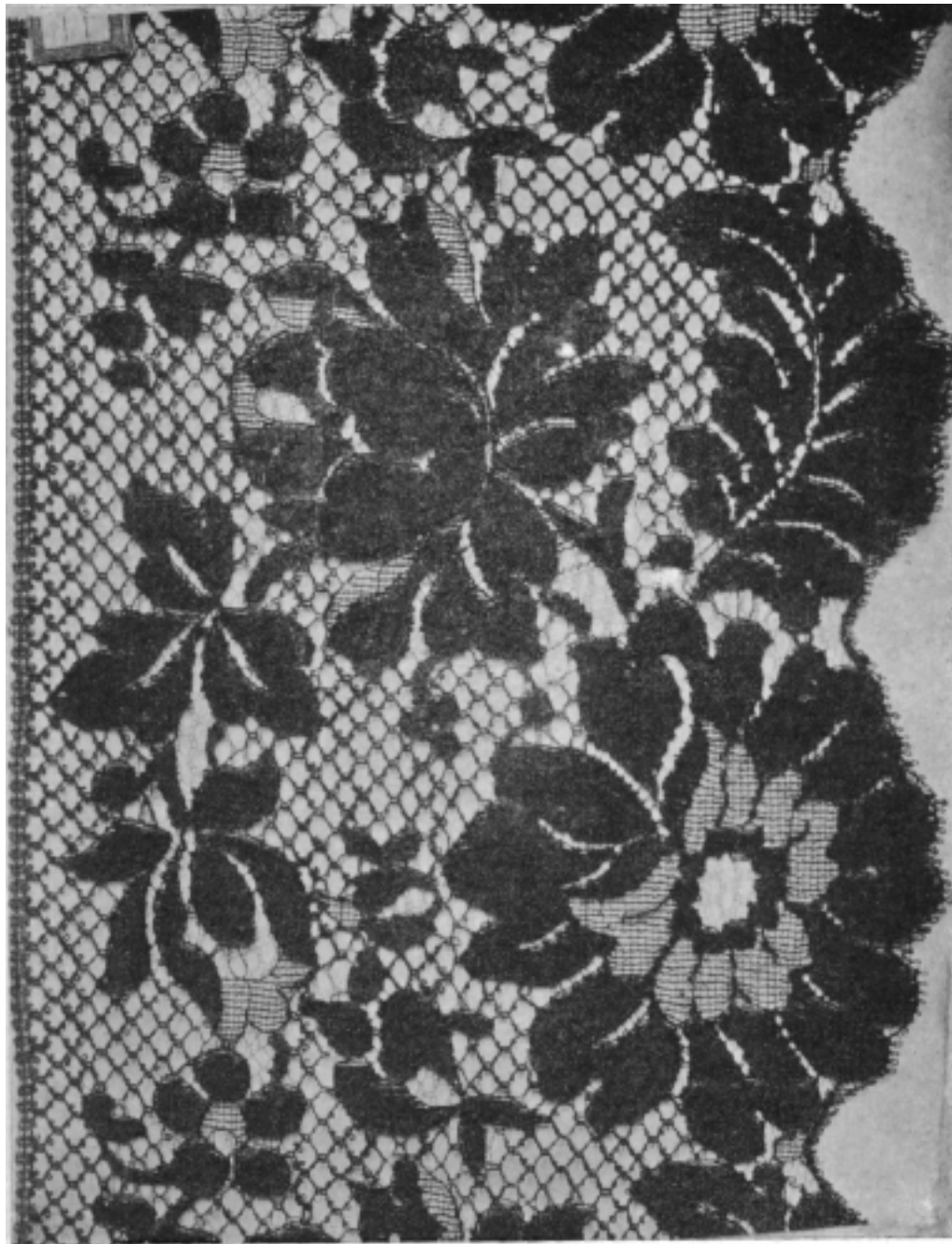


Fig 149. — Volant de dentelle noire mécanique fabriquée à Calais.



## QUATORZIÈME LEÇON

**Chantilly. — Blonde. — Caen. — Bayeux.**

(Voir la planche hors texte page 115.)

*Historique.* — La dentelle de soie semble être apparue aux premiers temps du xvii<sup>e</sup> siècle; on voit la soie de couleur employée pour orner les rosaces des guipures de Gênes, fabriquées aux fuseaux. Dans le même temps on faisait, en soie noire, des imitations des points de Lille et de ceux d'Arras. Ces imitations ont trouvé leur écoulement dans les colonies espagnoles et en Espagne.

Lors de son mariage avec Louis XIV, l'infante Marie-Thérèse qui avait vu des guipures de soie noire en Espagne, en fit adopter la mode pour les garnitures de sous-jupes. Cependant, elles n'ont fait qu'une courte apparition, la soie malgré son extrême docilité ne pouvait se prêter aux nombreuses et différentes variétés d'exécution du fil et du coton. La Cour est revenue très vite aux dentelles blanches, si belles à cette époque, et la soie noire n'a plus été employée que pour la fabrication des dentelles ordinaires. On en garnissait les coiffures, les mantelets de taffetas et les fichus. En 1690, le recueil des gravures de Bonnard, montre l'usage qui était fait des guipures de soie noire analogues à celles que l'on fabriquait avec du fil blanc. Puis le mantelet fit place à l'écharpe qui a été garnie également de dentelles de soie noire à réseau de tulle, avec des bordures dont les dessins étaient tirés du point d'Alençon, des dentelles de Lille ou de celles de Malines.

L'origine de la dentelle de Chantilly est assez mal établie. Selon les uns on aurait commencé à fabriquer cette dentelle à Chantilly au

xviii<sup>e</sup> siècle. Selon les autres on l'aurait vue débiter à Caen et à Bayeux. Toujours est-il qu'elle a pris le nom de la localité où on la fabriquait le mieux. L'Ile de France comptait, au xviii<sup>e</sup> siècle, un nombre considérable d'ouvrières dentellières aux fuseaux, qui s'adonnaient à tous les genres connus et révélés par la capitale. Il se peut que l'idée d'exécuter en soie noire les *Gueuses*, les *Bisettes*, puis les dentelles de Lille et d'Arras ait conduit assez rapidement, en passant par le point

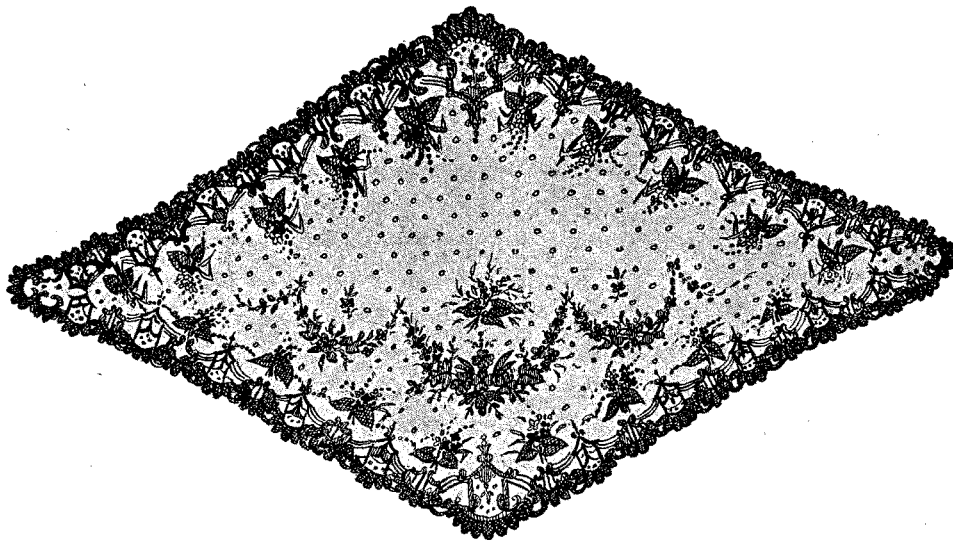


Fig. 139. — Châle oblong en dentelle de Chantilly noire.

de Paris, à la fabrication de la dentelle Chantilly. On en faisait sûrement, en 1750, dans la petite ville qui serait la marraine de cette dentelle spéciale. Elle se composait, au début, de mailles quelconques et de mats grillés grossiers, entourés d'un gros fil limitant le dessin. Puis le fond *chant* (abréviation de Chantilly) du point de Paris fit son apparition, et enfin la maille hexagonale du point d'Alençon, copiée aux fuseaux et définitivement adoptée, servit de fond aux dentelles les plus ordinaires comme à celles les plus chères et aux dessins les plus artistiques.

En 1793, la Révolution ayant amené la décadence dans le goût des arts, la dentelle blanche entraîna, dans sa disparition, la dentelle noire. Sous le premier Empire ce sont les *blondes*, *blanches* et *noires* qui font fureur et jouissent d'une grande prospérité.

Il faut attendre le règne de Louis-Philippe pour voir l'usage de la dentelle noire de Chantilly ramené à la mode. On la voit alors sous forme de fichus, de pointes de châles et, plus tard, sous celle des barbes. La dentelle noire était en parfaite harmonie avec les habitudes bourgeoises d'une Cour régie par la reine Amélie ; aussi le Chantilly avait-il les honneurs du trône.

On portait beaucoup de schals de l'Inde ; cette forme fut adoptée par les fabricants de dentelle noire de Caen, qui y trouvèrent l'occasion de créer des dessins à grande envolée et d'occuper d'habiles ouvrières à ces pièces, les plus importantes qu'on ait produites dans ce genre.

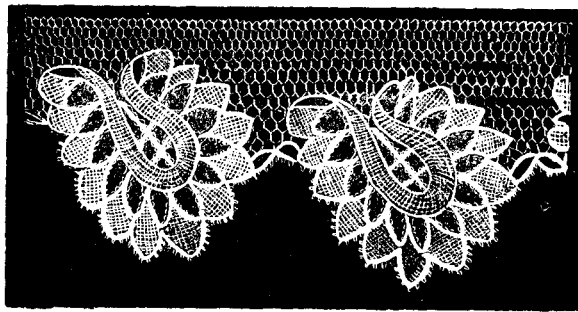


Fig. 140. — Blonde de soie blanche ancienne.

L'industrie de la dentelle de soie noire est restée localisée, en

France, à Caen et à Bayeux. Sous le règne de Napoléon III, la faveur dont a joui la dentelle de Chantilly a provoqué l'éclosion des plus remarquables produits que l'art puisse atteindre et dans lesquels plusieurs fabricants se sont immortalisés.

Les plus simples petites bandes de dentelle étaient travaillées avec des soies extra-fines et révélaient le goût du dessinateur et la capacité des ouvrières, par des dessins ombrés et si parfaitement dégradés qu'on les aurait supposés estompés. Les mats grillés laissaient voir aux amateurs leur régularité parfaite. Jamais, dans aucun genre ni dans aucun pays, la fabrication n'a approché plus près de l'idéal. On reformera difficilement un ensemble d'artistes dessinateurs, de fabricants et surtout d'ouvrières capables de renouveler les superbes travaux de cette région de Bayeux. Le nom de M. Ernest Lefébure restera attaché à tout ce qui a contribué à élever le niveau de l'art et de l'industrie de la dentelle, au cours du demi-siècle écoulé ; il a été l'un de ceux qui ont produit les plus belles pièces de Chantilly, de Bayeux, et ses efforts ont contribué à maintenir dans la région du Calvados, un nombre de bonnes ouvrières auxquelles il a fait exécuter les points

les plus difficiles parmi ceux connus à Venise et en Flandre.

La dentelle de Chantilly a été fabriquée aussi en Italie, en Saxe et en Bohême aux xviii<sup>e</sup> et xix<sup>e</sup> siècles. La Catalogne en produisait d'assez belles qui ont amené insensiblement la blonde espagnole. Enghien et Grammont, en Belgique, ont essayé de produire les mêmes dentelles. Les ouvrières belges, excellentes dans le travail aux fuseaux, y auraient sans doute réussi complètement, si les dessinateurs et les fabricants créateurs leur avaient préparé tout ce qui concourt à l'exécution d'une belle pièce; mais on employa des titres de fils de soie très fins, les grillés de ce fait étaient pauvres, trop clairs, sans ombres ni valeurs, le toucher de ces dentelles n'avait aucune consistance, elles étaient molles et floues. L'aspect était terne, à cause des soies communes généralement employées et qui sont des grenadines chargées de teinture sans aucun brillant.

On cite quelques comtés d'Angleterre où il a été fait des dentelles de soie noire étroites pour la consommations locale, mais aucun centre n'a pu rivaliser avec Bayeux, et les Anglais ont dénommé la dentelle de Chantilly « Dentelle française ». Le Puy a produit, de 1850 à 1870, des dentelles exécutées comme celle de Chantilly, mais sur le fond *chant* du point de Paris le plus souvent. Mais l'Auvergne n'a pu rivaliser avec le Calvados, à peine y a-t-on fait des médaillons que l'on insérait dans les volants de guipure de soie noire, pour en rehausser la valeur. Aujourd'hui, dans les guipures modernes, on introduit des effets de Chantilly en fil ou en soie, travaillés sur un gros réseau que l'on appelle filoché et qui fait opposition avec les fonds de brides, mais les ouvrières auvergnates ne semblent pas disposées à chercher l'idéal abstrait qui a régi autrefois le travail en Normandie.

Les perfectionnements de l'industrie mécanique calaisienne ont permis l'exécution de très belles dentelles. Cela pourrait faire craindre que jamais le véritable Chantilly ne reconquière la faveur de la mode; cependant l'exemple des vraies Valenciennes riches, dont on vend encore aujourd'hui des volants de trente centimètres de haut au prix de fabrique de deux cent cinquante francs le mètre, permet d'espérer que la dentelle de Chantilly mécanique ne tuera pas plus le Chantilly véritable, que la Valenciennes mécanique n'a tué la Valenciennes aux fuseaux. La blonde a été faite d'abord en soie écrue; on la fait surtout

maintenant en blanc ou en noir, et actuellement c'est une dentelle composée de mats serrés, entourés d'un fil qui sertit le dessin ; ce dernier serait lourd sans les jours nombreux et grandement ouverts qui trouent les fleurages. Cette dentelle a des effets de soie riches et très chatoyants surtout aux lumières ; quand elle est blanche les mats ont un brillant argenté des plus doux à l'œil.

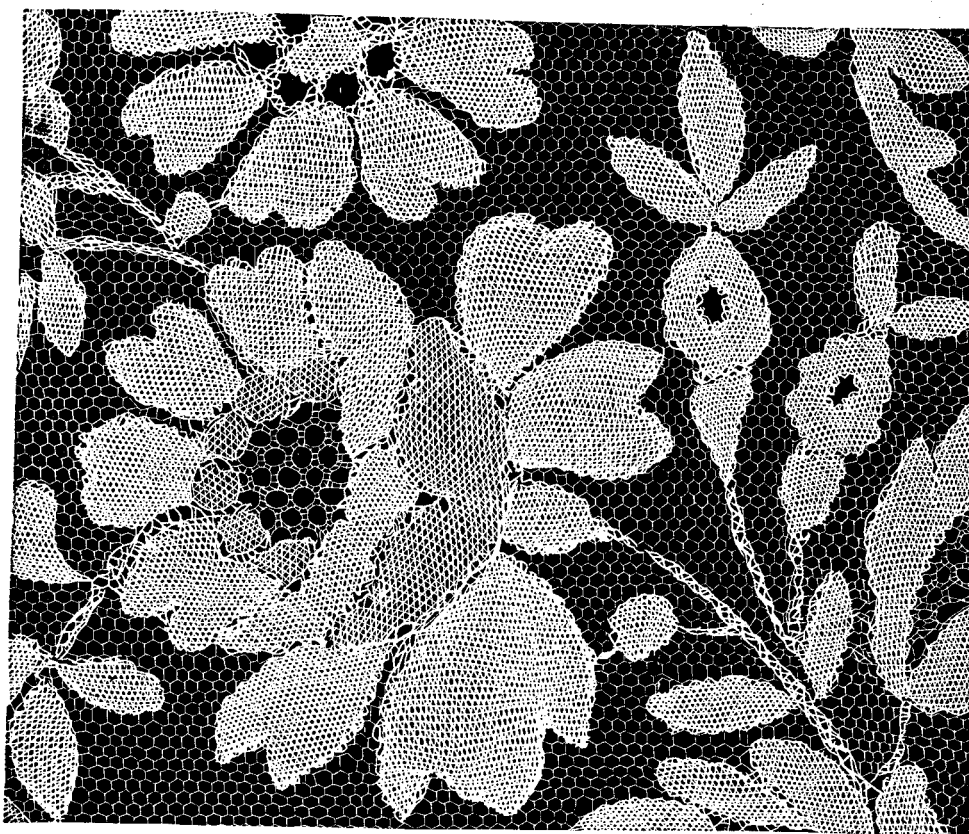


FIG. 141.— Blonde de soie blanche aux aux. (Granfusedeur naturelle.)

La blonde fut surtout fabriquée à Chantilly, à Bayeux, à Caen, où cette industrie était florissante. Dans la période qui s'est écoulée de 1740 à 1830, on lui donna le style qui lui convient le mieux et qui l'a classée définitivement parmi les dentelles aristocratiques. La blonde a fait fureur sous Napoléon I<sup>er</sup>. De 1825 à 1845, l'industrie de la blonde a été des plus prospères, Caen, Bayeux et Chantilly y employaient la moitié de leurs ouvrières ; à Bayeux on fabriquait pour plus d'un million de blonde par an.

On faisait aussi de la blonde au Puy en quantités considérables, mais dans les bas prix et elle était peu estimée à cause surtout des soies ordinaires employées par les fabricants. L'Espagne s'était mise à la fabrication de la blonde, et on dénomma cette dentelle blonde espagnole ou, souvent, blonde de Grenade, quoiqu'elle fût faite en Catalogne. On fabriquait en blonde des fichus, des mantilles, des écharpes. Ces dentelles se vendaient avec la faveur la plus marquée dans toute l'Espagne et en Amérique. A plusieurs reprises, mais surtout dans le courant du XVIII<sup>e</sup> siècle, il s'est fait dans les différents centres de production des blondes agrémentées de cordonnet, de chenille ou même de fils d'or; quelquefois on a employé sans succès des soies de couleur dans les mats. On y adjoignait, vers la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, des perles taillées dont les facettes recevaient et renvoyaient la lumière, alternant de brillants avec les effets de la soie.

Depuis 1870, Bayeux ne produit presque plus de blondes, l'imitation mécanique de cet article remplacera complètement la blonde aux fuseaux qui se relèvera difficilement de ce coup.

*Dessin spécial de la dentelle de Chantilly.* — Dans les anciennes dentelles de Chantilly, on remarque beaucoup de dessins à vases ou corbeilles fleuries.

Plus tard, on voit beaucoup de bouquets de roses mêlés à des ornements et agrémentés de fines fleurettes, des cascades ou retombées de gros pois qui semblent enfilés comme des perles.

Le dessinateur Madeleine a eu le premier l'idée de composer en entier les grands dessins pour dentelles de Chantilly. Jusqu'en 1840, ces dessins se faisaient par bandes de dix à douze centimètres de large, lesquelles étaient raccrochées les unes aux autres.

Madeleine créa des dessins *entiers* de pointes de châles et il obtint des compositions larges et détaillées qui ajoutèrent un prix nouveau à la valeur artistique des dentelles de Chantilly. Aujourd'hui la tâche du dessinateur appelé à faire des compositions destinées à la dentelle de Chantilly est facile. Il peut aborder à peu près franchement la reproduction de la nature, puisqu'il est possible d'obtenir aux fuseaux des mats ombrés presque aussi parfaitement qu'avec un pinceau. Il faut seulement garder à la dentelle Chantilly son caractère, c'est-à-

dire respecter l'entourage des motifs par un fil et l'emploi des jours auxquels on donne le nom de *vitré*, *mariage* ou *cinq trous* (voir la figure du point mariage, page 208 du premier volume de cet ouvrage). Les bords des dentelles Chantilly doivent être faits d'ornements ou de fleurs d'aspect solide. Les fonds de tulle peuvent être agrémentés de pois.

*Dessin spécial de la blonde.* — Les dessins de la blonde sont simples et faciles, mais ils ont un caractère spécial dont on ne peut guère s'écarter sans risquer de produire des dentelles neutres.

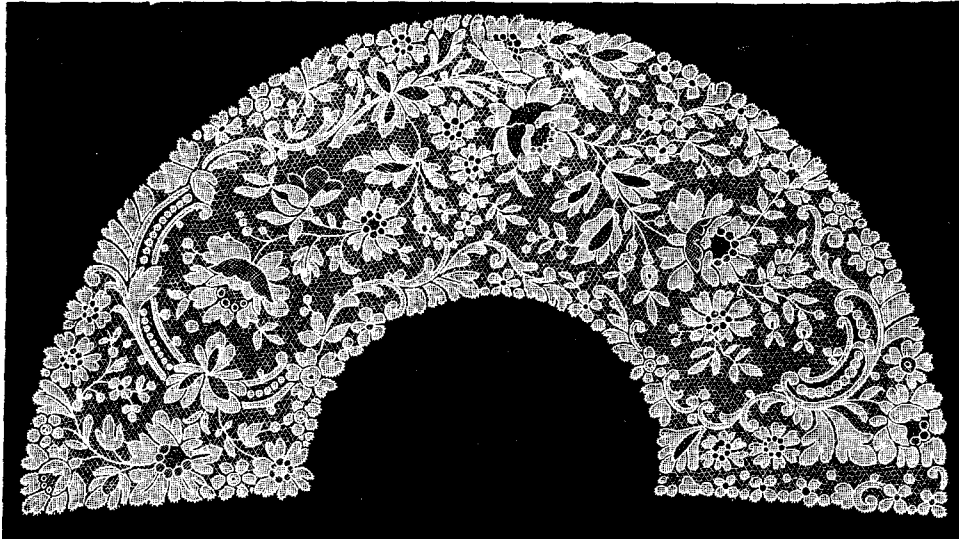


FIG. 142. — Éventail en blonde de soie blanche.

Les marguerites, les roses, les tulipes, les grosses fleurs en général accompagnées de leurs feuillages, sont les plus employées et celles qu'il faut choisir pour composer un dessin de blonde.

Les fleurs, les feuilles, les ornements, sont tous percés de trous assez ouverts, dans lesquels on introduit un jour en point mariage. Les bords de la blonde sont très rapprochés de la ligne horizontale.

*Matériaux employés.* — Le Chantilly est fait avec une soie spéciale appelée grenadine d'Alays, il est rarement fait en fil ou en coton.

Pour la blonde, deux soies sont employées, une fine pour le fond, une plus grosse et peu tordue pour les fleurs et ornements.



*Exécution de la dentelle de Chantilly et de la blonde.* — Les dentelles de Chantilly sont travaillées au point de grille pour les ornements. (Nous avons donné l'explication de ce point, page 207 du premier volume de cet ouvrage.) Les ombres et les lumières dans les dessins sont obtenues en serrant plus ou moins les points. Un cordonnet ou soie forte est enfermé dans le point qui forme le bord du dessin et il sertit les motifs. Les jours sont faits au point de mariage. Le fond des dentelles Chantilly est fait en tulle à mailles hexagonales (expliqué page 213 du premier volume de cet ouvrage).

Les dentelles de Chantilly sont travaillées sur un grand coussin plat, les grandes pièces sont faites d'un seul morceau, mais souvent on les fabrique par bandes où lanières minces travaillées séparément et comprenant, indifféremment, des parties de fleurs et de réseaux. Ces bandes sont ensuite réunies au moyen d'un point de raccroc imperceptible à l'œil. Dans les dentelles Chantilly faites à Bayeux, le fil de soie qui forme les nervures des feuilles est agrémenté d'un point clair qui allège beaucoup l'effet; dans celles faites en Belgique, à Grammont, le fil des nervures est simplement passé dans le point grillé ce qui les rend lourdes, étant donné que d'autre part le travail des ombres dégradées dans le point grillé est beaucoup moins bien rendu que dans les dentelles françaises. Les ornements et les fleurs de la blonde sont travaillés au point de toile (expliqué page 208 du premier volume de cet ouvrage). Le fond est fait du même tulle que celui des dentelles de Chantilly et les jours des fleurages sont également faits au point de mariage. La blonde se travaille par bandes comme le Chantilly, et quelquefois aussi d'une seule pièce.

#### DEVOIR DU DESSINATEUR

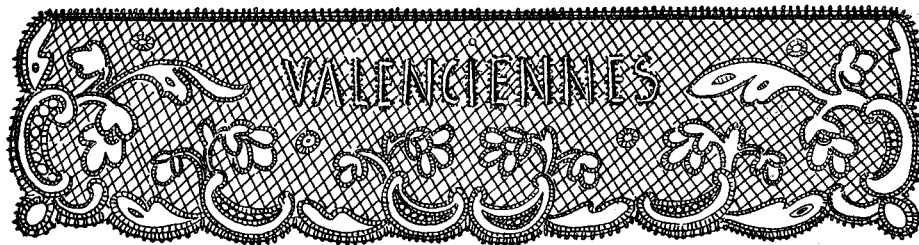
Dessiner une écharpe de Chantilly noir. Un éventail en blonde blanche.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE. — ÉTUDES

Un échantillon de Chantilly noir, un échantillon de blonde blanche.



Fig 157. — Imitation mécanique de blonde de soie noire fabriquée à Lyon.



## QUINZIÈME LEÇON

**Valenciennes. — Bailleuil. — Ypres. — Malines. — Binche.**

(Voir les planches hors texte pages 133 et 143.)

*Historique.* — La dentelle de Valenciennes a pris naissance dans le nord de la France, aux environs de la ville de ce nom. (Voir « Le Quesnoy », page 218 du premier volume de cet ouvrage.)

Au xvii<sup>e</sup> et au xviii<sup>e</sup> siècle les meilleures dentellières de Valenciennes travaillaient dans des caves humides, afin de conserver au fil toute sa souplesse en lui évitant le contact de l'air qui le durcit légèrement et lui enlève la pureté de sa blancheur. L'atmosphère semblait avoir une grande influence sur la qualité des dentelles de Valenciennes, car on avait remarqué que celles fabriquées dans l'intérieur de la ville étaient plus belles que celles exécutées à la campagne avec le même fil et sur le même dessin.

Les premières valenciennes avaient des bords droits et des dessins simples, courant sur un fond sans réseau et plutôt à brides légères, et ces dessins étaient si mal compris qu'un nombre considérable de fuseaux (cinq à six cents) étaient nécessaires pour travailler sur une surface de trois pouces, c'est-à-dire dix centimètres.

La valenciennes émigra en Belgique, vers 1650, alors on appela vraie valenciennes ou éternelle celle faite dans la ville même, et fausses valenciennes ou bâtardes toutes celles faites aux environs, ailleurs, en France ou en Belgique.

On essaya du réseau avec deux fils très légers, souple et clair, mais la valenciennes fut généralement travaillée à quatre fils. Le fond était fait à bouclettes jusque vers 1750, puis il devint lourd et opaque,

approchant de la maille ronde du gros fond de Chantilly, jusqu'en 1815 et 1825. Enfin le réseau carré fin et transparent sur lequel se découpent les mats du toilé fut adopté et conservé.

Les valenciennes du xviii<sup>e</sup> siècle se vendaient fort cher, elles étaient portées par tous les gens de qualité. Les hommes en garnissaient leurs jabots et leurs manchettes, les élégantes en ornaient leurs robes et leurs bonnets et on les retrouvait sur les robes de baptême. Des quantités de valenciennes furent fabriquées à cette époque, les beaux échantillons qui nous en restent demeurent le témoignage qu'il fut un siècle pendant lequel on ne marchandait pas le luxe des élégances artistiques et où on savait accorder le temps nécessaire à leur parfaite exécution.

L'*Album d'Archéologie religieuse* donne la photographie d'un des plus beaux spécimens existant de la valenciennes. C'est la garniture d'une aube que possédaient les Dames de la Visitation du Puy.

On s'abusa jusqu'au premier Empire, sur l'impossibilité de produire ailleurs qu'à Valenciennes, une dentelle qui exigeait tant de soins et d'habileté de la part des ouvrières. Cependant les dentellières belges s'assimilèrent si parfaitement sa fabrication, qu'elles remplacèrent presque complètement les nôtres et répandirent la valenciennes dans toutes les localités, depuis Menin jusqu'à Gand. On faisait déjà de la valenciennes dans toute la Flandre à la Révolution française.

Une différence dans le piquage des dessins a contribué à asseoir les progrès réalisés. Tandis que, en France, on piquait les dessins avant l'échantillonnage, en Belgique, les ouvrières échantillonnaient leur morceau type sur un dessin non piqué. En manœuvrant les fuseaux elles piquaient leurs épingles à la meilleure place et, de ce fait, elles produisaient simultanément l'échantillonnage et le piquage. Tous les deux servaient ensuite aux ouvrières ordinaires pour le travail suivi des dentelles.

Les plus remarquables pièces de valenciennes qui aient été produites anciennement étaient des barbes, des mouchoirs et des volants ne dépassant pas vingt centimètres. Les bonnets normands, bretons, vendéens et surtout ceux des grisettes de Toulouse, de Carcassonne et de Perpignan, sont restés longtemps garnis avec de superbes valenciennes à bords droits, d'une valeur dépassant cent francs le mètre. Cette branche de fabrication, qui rapportait à elle seule plusieurs millions de francs, aidait considérablement les habitants du pays qui la

produisait. La valenciennes s'est toujours maintenue d'un prix élevé qui a ressenti faiblement les fluctuations de la mode. La production a rarement excédé la consommation, et la loi de l'offre et de la demande s'est constamment maintenue. La facilité avec laquelle se lave cette dentelle et son emploi préféré pour les trousseaux ont été deux des raisons de sa vogue constante. En résumé elle est demeurée une des plus belles produites par les fuseaux, sa fabrication n'a pas subi de transformations susceptibles de la dénaturer. Telle on l'a vue il y a deux cents ans, telle on la retrouve encore avec son aspect plat, sa blancheur mate, ses dessins simples et vieillots quelquefois charmants. Parmi les centres qui ont fabriqué la valenciennes avec succès il faut citer Ypres, qui n'a pas été dépassé pour la finesse et la régularité et qui a produit de grandes pièces; Gand où la fabrication des grands fichus et des écharpes, voire même des robes, avait pris de l'extension au siècle dernier; Courtrai et Menin pour les articles ordinaires. On a fabriqué, sous le nom de valenciennes de Brabant, des volants remarquables par leur large facture, leurs dessins harmonieusement conçus et exécutés, en vue de leur emploi, comme garnitures de robes d'intérieur, de peignoirs ou de jupons de soie.

On a fabriqué, à Armentières et à Bailleuil, de la valenciennes dite fausse valenciennes, elle était de même exécution que la vraie, mais elle différait par sa qualité inférieure et la grosseur du fil, par les mailles qui étaient rondes, par le réseau épais et par le bord qui resta uniformément droit jusque vers le milieu du siècle dernier. Cependant son extrême solidité et la modicité de ses prix lui attiraient les achats des confectionneurs de lingerie et sa fabrication s'est maintenue avec des alternatives de hausse et de baisse durant le siècle dernier. Il faut reconnaître les difficultés économiques qui paralysent les efforts de la population ouvrière ainsi que ceux des patrons de cette contrée limitrophe de la Belgique, surtout depuis la dernière guerre franco-allemande de 1870. Les moyens de production sont identiques, les mœurs et les besoins également modestes chez ces populations des Flandres française et belge; cependant la parité des salaires ne saurait exister sans condamner nos compatriotes à une gêne voisine de la misère.

Les impôts français, toujours croissants, pèsent d'autant plus lourdement sur les prix de revient qu'ils frappent des familles souvent chargées d'enfants.

L'exagération des impôts amène l'exagération des salaires et grève indirectement l'industrie locale qui s'est vu enlever, par la Belgique, la vente d'un produit dont elle vivait. Actuellement les pouvoirs publics s'efforcent de relever Bailleuil et lui consacrent des encouragements moraux et des subventions pécuniaires. Ces secours, intelligemment distribués, rencontrent malheureusement une force d'inertie de laquelle il faut espérer qu'une lutte patiente et ferme pourra triompher.

On a essayé de fabriquer de la valenciennes en soie noire sans succès et l'imitation qu'on a tenté de faire à la mécanique n'a pas beaucoup mieux réussi.

L'imitation mécanique de la valenciennes a été poursuivie avec acharnement à Nottingham et à Calais. Le métier de Malhère en a produit d'assez approchantes des vraies dentelles à la main. Mais on doit aux fabricants de Calais la plus parfaite imitation de valenciennes que le métier Leavers ait pu réaliser.

*Dentelle de Binche.* — La dentelle de Binche fut importée en Belgique, au xvii<sup>e</sup> siècle, en même temps que celle de Valenciennes.

La finesse des dentelles de Binche, d'autrefois, était des plus remarquables ; elles semblaient avoir puisé l'inspiration de leurs dessins dans les points de Sedan, et leurs fonds *de neige* les caractérisaient d'une façon particulière (fig. 145). La fabrication de ce point merveilleux a disparu de la petite ville qui lui donna son nom ; on a fait des tentatives de restauration de cette dentelle en ces temps derniers, empruntant à la valenciennes et au point de Flandre une partie de leurs procédés. L'exécution des mats toilés est identique à celle des valenciennes et les jours se rapprochent du Trolle Kant (point de Flandre), mais ces essais n'ont pas été heureux.

*Dentelle de Malines.* — Les avis des auteurs diffèrent sur l'époque de son apparition. Les uns la font remonter à Charles Quint, les autres lui assignent comme date de son invention, le xvii<sup>e</sup> siècle. Les dentelles de Malines, du début, ont pu rester confondues avec certaines dentelles de Binche ou de Lille. Les fonds à brides à points de neige aussi bien que les rinceaux des xvi<sup>e</sup> et xvii<sup>e</sup> siècles, ont maintenu l'indécision sur cette dentelle qui ne devait adopter qu'au xviii<sup>e</sup> siècle son fond de réseau vapoureux et ses dessins légers et ajourés qui, avec le fil

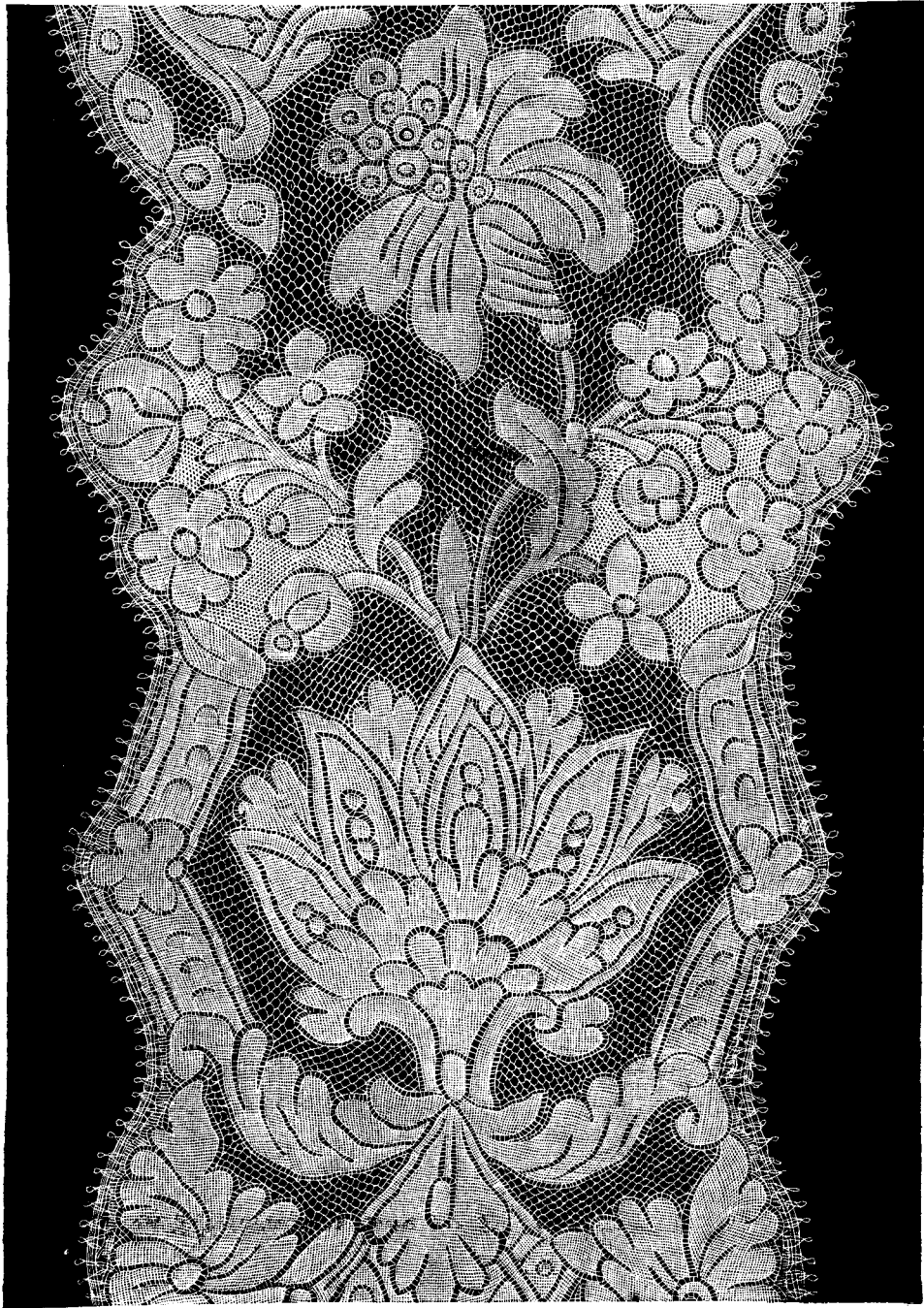


FIG. 144. — Barbe en Valenciennes. (Collection de M. Lescure.)

brodeur des entourages, sont restés sa caractéristique propre.

Son nom indique le pays où elle a vu le jour. Elle s'est développée dans sa contrée et nulle autre n'est parvenue à l'égal. Elle a joui des plus hautes faveurs de la cour du roi Georges d'Angleterre, jusqu'en 1755. Elle était très appréciée en France sous Louis XV et sous la Régence. Napoléon I<sup>er</sup> admirait beaucoup son travail.

La Malines fut souvent appelée broderie de Malines à cause du fil de lin brillant qui entoure les fleurs et les moindres semis. Retenu par les fils délicats du fond, il donne l'aspect d'une broderie ajoutée après coup. Ce fil a l'inconvénient de laisser subsister, après qu'il est coupé, une fine tige désagréable à l'œil, surtout dans les pois ou les fleurettes qu'il vient d'entourer. Cet inconvénient disparaît dans les motifs où le fil se continue sans section.

Le fond de réseau de la Malines est travaillé sans épingle d'attache au croisement des mailles, de là son irrégularité originale. C'est le plus joli et le plus souple de tous les fonds aux fuseaux.

Il semblerait exécuté en travers si on s'en rapportait à son aspect. La maille hexagonale se forme par deux fuseaux sur les côtés latéraux et par quatre fuseaux pour les autres côtés de l'hexagone. On ne fait presque plus de Malines. Il ne reste plus guère actuellement que des ouvrières de Turnhout qui exécutent encore des dentelles de ce genre.

Toutes les dentelles belges se vendent à l'aune comme celles de la Haute-Loire, avec cette différence que cette vieille mesure équivaut à 70 centimètres en Belgique tandis que, en France, elle vaut 1<sup>m</sup>20. Mais la plus grande difficulté pour l'acheteur réside encore dans la monnaie flamande sans correspondance aucune avec la monnaie française. Il doit calculer constamment le rapport de l'aune au mètre et celui des sous, deniers, florins, avec notre franc et ses multiples. Le voisinage des frontières a toujours provoqué la fraude, aussi les habitants situés sur la zone la pratiquaient presque ouvertement. Ils dressaient des chiens au métier de contrebandiers; mais quoique ces animaux fussent doués d'une grande intelligence, ils tombaient quelquefois sous les balles des douaniers qui les guettaient.

*Dessin spécial à la valenciennes.* — Les premières valenciennes étaient à bords droits et à dessins simples. En général les compositions manquaient de variété, leur exécution restant limitée à des toilés mats



d'égale force sans aucune opposition de grillés, ou de points à jours faisant des effets.

Par la suite, on a fait de beaux dessins fleuris, avec de fines nervures dans les toilés qui se détachent sur le joli fond à mailles carrées; cependant les dents de la valenciennes sont restées assujetties à demeurer peu découpées. Les bords droits ont seuls le maintien nécessaire pour ne pas se recroqueviller au porter des dentelles ou au lavage.

Il a été créé depuis environ soixante-dix ans, une quantité de dessins de valenciennes nouveaux; ce sont des grands ramages, des rinceaux et des bouquets qui ont remplacé les fleurettes, les branchages ou les semis des anciennes valenciennes. Cependant les types des vieilles dentelles sont encore de fabrication courante et demeurent très employés. Le dessinateur appelé à composer un dessin de valenciennes, doit étudier les vieux modèles pour conserver tout son caractère à la dentelle dont il veut créer un type nouveau.

*Matériaux employés.* — Les anciennes valenciennes étaient faites avec un fil de lin d'une grande finesse et d'un prix élevé. Le lin qui devait servir à filer ce fil était cultivé et préparé spécialement à cet effet. Vers 1825, le fil de lin fait à la main a été remplacé par du fil de coton fait à la mécanique, l'économie n'a guère dépassé sept à huit pour cent et la qualité de la valenciennes y a perdu bien davantage.

*Exécution de la valenciennes.* — La valenciennes est faite sur un coussin plat dont nous avons donné la figure page 197 du premier volume de cet ouvrage. Le fil étant très fin on emploie des fuseaux légers et droits de préférence. (Voir la figure, page 198 du premier volume.) Les dentellières qui font la valenciennes ont l'habitude de séparer leurs fuseaux à l'aide de longues épingles pour s'y reconnaître; elles nouent par bottes tous les fuseaux qui ne leur servent pas dans le temps où elles travaillent et les mettent de côté sur le métier. Les valenciennes étant très longues à fabriquer, il y a des fuseaux qui ne servent pas pendant un certain temps, c'est ce qui explique cette habitude de les nouer par paquets pour les empêcher de s'embrouiller, car il y a presque toujours plusieurs centaines de fuseaux sur le métier pour une valenciennes d'une certaine importance. Les dessins de la valenciennes sont exécutés au point de toile que nous avons expliqué page 205 du premier volume de cet ouvrage.

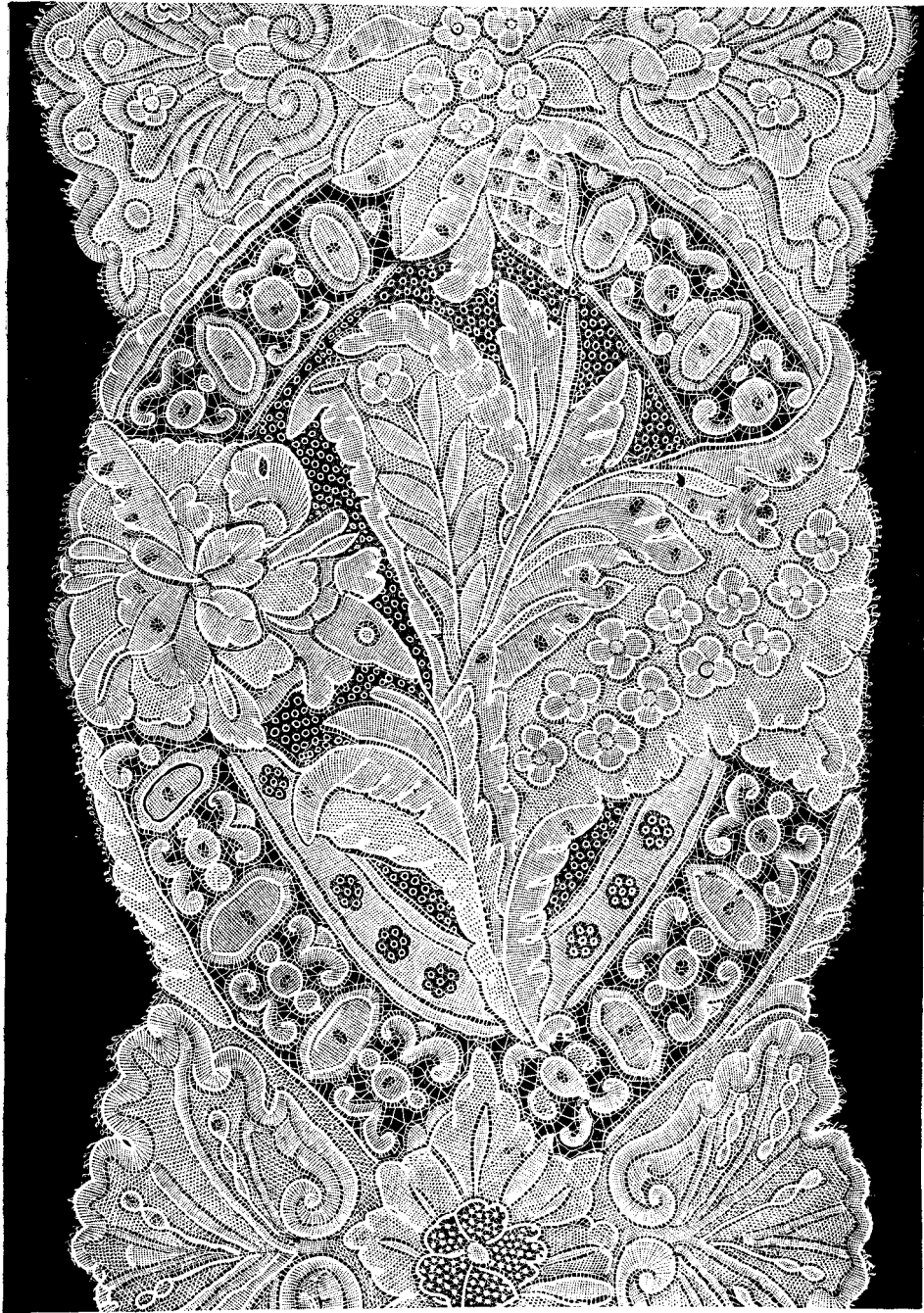


FIG. 145. — Dentelle de Binche. (Collection de M. Lescure.)

Les dessins sont entourés d'un point formant une petite rivière claire cernant la partie mate du toilé. Elle est obtenue par une torsion des fils au bout du rang toilé et par la pose d'une épingle. Les valenciennes sont faites à fond de mailles rondes ou de mailles carrées, ces dernières sont plutôt la caractéristique des valenciennes. (Voir la figure 174, 1<sup>er</sup> volume de cet ouvrage.)

La maille ronde des fonds ne se fait plus guère qu'à Bruges, elle est moins belle que la maille carrée et aussi moins transparente ; cela tient à ce que dans la maille ronde les fuseaux ne sont tordus que deux fois, au lieu que dans la maille carrée ils sont tordus quatre fois.

Les larges valenciennes sont fabriquées par bandes étroites qui sont rattachées ensuite invisiblement les unes aux autres. Tout travail exécuté par plusieurs mains perd de sa valeur en raison de la différence, si peu apparente soit-elle, qui se manifeste entre le travail de deux ouvrières ; aussi une pièce exécutée par une seule personne a-t-elle un coefficient de valeur qui vient s'ajouter à sa valeur intrinsèque.

On fabrique les valenciennes actuelles dites de Brabant, en y employant la division de l'ouvrage des points de Flandre. Au lieu de faire le tout ensemble, les fleurs s'exécutent seules d'abord au point de toile, puis le réseau est fait ensuite dans les intervalles. Ce procédé est surtout utile pour les grandes pièces qui seraient difficilement exécutable par bandes.

Nous ne nous étendrons pas spécialement sur le dessin ni sur l'exécution des dentelles de Binche et de Malines, la fabrication de ces dentelles étant presque perdue.

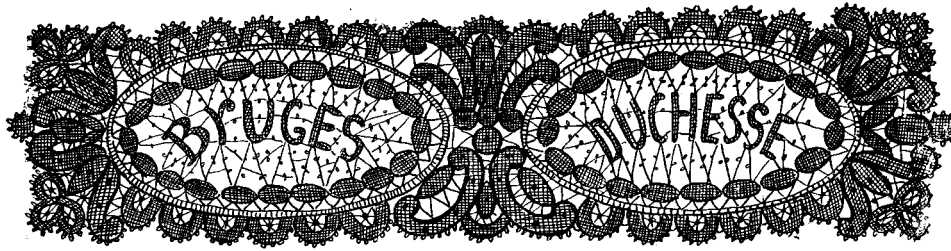
#### DEVOIR DU DESSINATEUR

Dessiner une barbe en valenciennes, dessiner un volant en valenciennes de Brabant, hauteur trente centimètres.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

La dentellière s'exercera à exécuter un entre-deux de valenciennes à dessin simple, et à faire des fleurs séparées qu'elle reliera ensuite **entre elles** par le fond à mailles carrées.





## SEIZIÈME LEÇON

### Guipures de Flandre : Duchesse, Bruges, Brabant, Point de Milan, Point de Gênes, Point de Raguse.

( Voir les planches hors texte pages 153 et 171. )

*Historique.* — Dès l'an 1595, il est question dans l'histoire des dentelles de Flandre, et c'est à cette même époque que Quentin Metsys a peint le portrait d'une jeune fille faisant de la dentelle aux fuseaux.

Les vieilles guipures flamandes sont d'une grande beauté ; à l'origine elles se composaient de larges rinceaux ayant presque toujours la même largeur dans tout leur développement et dont le dessin semblait formé par un lacet exécuté aux fuseaux, imitant la trame de la toile. Ce lacet était infléchi par la dentellière de manière à prendre la forme des feuilles, des fleurs ou des arabesques rattachées entre elles par des brides tressées.

Plus tard, les Flamands entreprirent de fabriquer des dentelles différentes de celles qu'on avait déjà faites, et dans lesquelles les dessins se détachaient toujours en mat sur un fond clair. Une grande importance fut donnée aux motifs toilés que séparaient à peine les uns des autres quelques traits formés par des points ajourés, dont les mats, d'un travail serré, employés pour les ornements et pour les fleurs s'assortissaient bien à l'élégance des grands cols plats à la mode des Flandres.

« La première dentellière flamande qui eut l'idée d'exécuter sur un coussin plat une fleur détachée, a écrit M. Ernest Lefébure, rendit un énorme service à son pays en créant un procédé de fabrication complètement nouveau et dont les conséquences ont été considérables par la suite. Mais la première fleur terminée, il fallait la rattacher aux autres fleurs

ou aux ornements formant l'ensemble du dessin; ce furent d'abord des barrettes tressées et picotées qui complétèrent la guipure terminée. A partir de ce moment, les points de Flandre marquèrent un grand progrès dans la fabrication aux fuseaux et eurent un légitime succès. C'est dans le pays de Bruges que la fabrication des guipures aux fuseaux s'était spécialement fixée; les ouvrières de cette contrée exécutaient également, vers le xvii<sup>e</sup> siècle, des guipures plates à l'aiguille dont les dessins rappelaient les rinceaux classiques italiens. Elles savaient aussi insérer habilement des jours à l'aiguille dans les guipures faites aux fuseaux.

Le genre des points de Flandre a produit, au xviii<sup>e</sup> siècle, des garnitures d'aube d'une grande beauté, qui sont conservées dans les musées où dans les trésors des églises. Sans doute le caractère distinctif de ces dentelles est d'être plates; si on peut leur reprocher leur manque de relief,

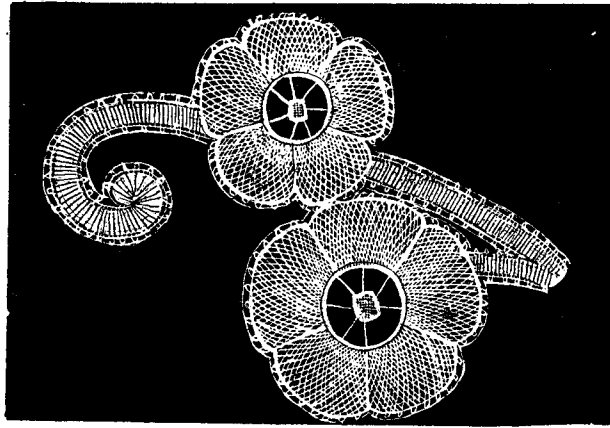


FIG. 146. — Fleur détachée exécutée aux fuseaux (Bruges).

en revanche elles sont d'une ampleur d'exécution qui est superbe.

Jusqu'à la mort de Mazarin, Louis XIV lui-même ne portait que des rabats en guipure aux fuseaux. Ce ne fut que plus tard qu'il s'éprit des points de Venise à l'aiguille et que, sous l'inspiration de Colbert, il songea à les faire reproduire en France.

Le point de Flandre où Trolle-Kant, exécuté actuellement en Belgique, est la reproduction des anciennes dentelles qui ont donné naissance à la Valenciennes; son aspect n'a plus rien de commun avec les vieilles guipures de Flandre que nous venons de décrire.

*Duchesse.* — La guipure Duchesse est une forme modernisée des anciennes guipures de Flandre. Peu à peu on arriva à fabriquer des dentelles avec du fil plus fin, à donner aux plats la forme découpée des fleurs, des feuilles et des tiges que l'on voulait représenter, puis on

imagina de travailler avec un point clair (le point de grille) et on se mit à serrer ou à espacer les fils pour produire des lumières et des ombres, et à faire des ouvertures dans les parties mates pour les éclairer.

On suppose que le nom de Duchesse, qui a été donné à cette guipure,

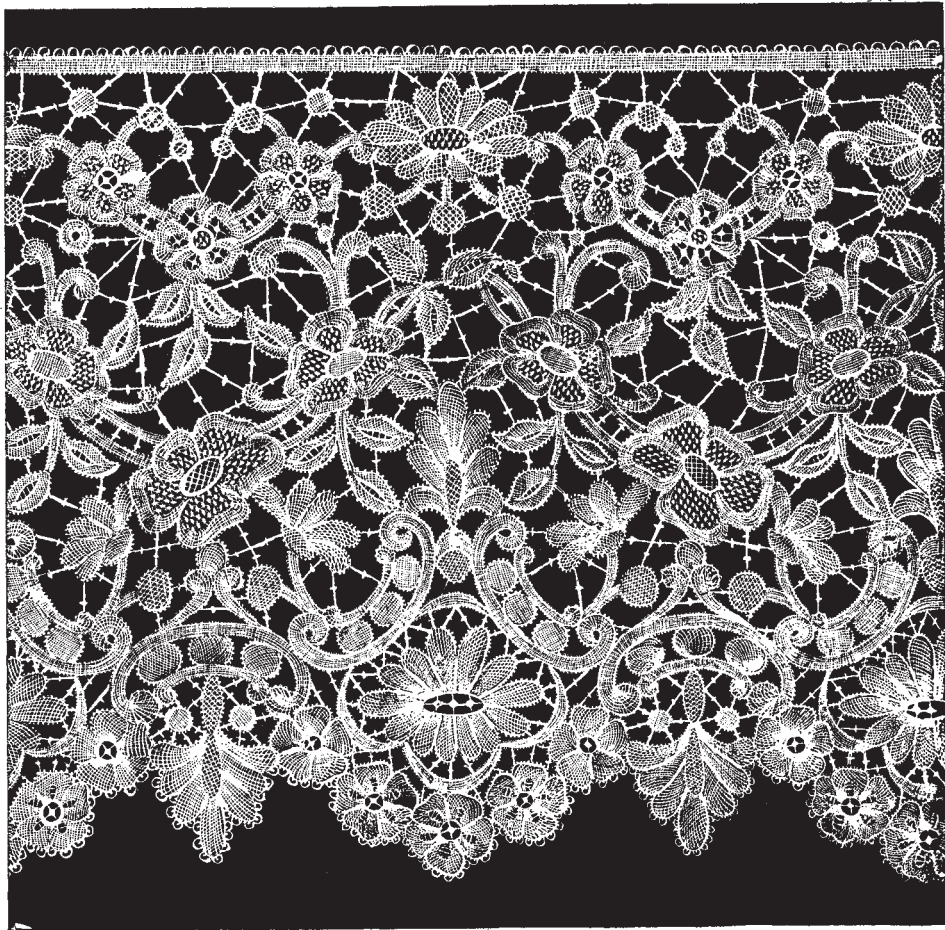


FIG. 147. — Volant Duchesse.

est venu de ce qu'on la jugeait digne d'être portée par les dames de la haute aristocratie.

Actuellement on fabrique de la Duchesse dans la région de Bruges et dans la région de Bruxelles. Celle qui est faite à Bruges est plus ordinaire de qualité, celle fabriquée aux environs de Bruxelles est plus fine, plus soignée d'exécution.

Le dessin aussi bien que la qualité de l'exécution permettent de distinguer la guipure Duchesse de celle de Bruges proprement dite. La première ressemblerait à des fleurs détachées destinées à être appliquées si, par sa contexture générale elle ne s'affirmait comme une dentelle parfaite. En outre de sa légèreté, la gracieuse découpe de ses feuilles, la variété et la délicatesse des formes de ses motifs, on distingue toujours cette guipure du Bruges par ses brides finement picotées, par le gros fil des nervures centrales, par les mélanges nombreux de point de gaze qui ont maintenu la valeur de la Duchesse et l'ont définitivement classée dans un rang supérieur au Bruges si fin qu'il soit.

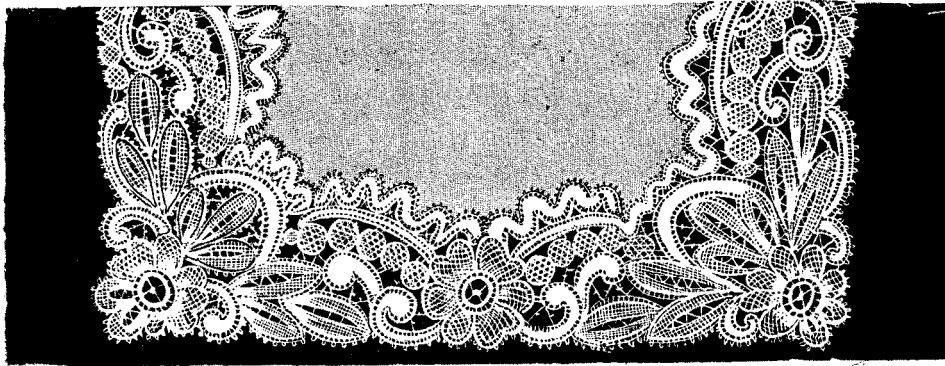


FIG. 148. — Pan de cravate en Bruges.

La Duchesse est employée en éventails, mouchoirs, berthes, écharpes, volants, robes, etc. Au cours du siècle dernier, les États-Unis d'Amérique ont acheté des quantités de guipure Duchesse incrustée de point de gaze, c'est le plus harmonieux mélange de dentelle que l'on puisse obtenir. La Duchesse est généralement faite par de très bonnes ouvrières.

*Bruges.* — Il existe une légende qui place à Bruges le berceau des dentelles de la Flandre. Sans y ajouter foi absolument, on peut croire cependant que Bruges fut une des villes où l'on a fait très anciennement de la dentelle.

La guipure que l'on appelle *Bruges* est faite d'après les mêmes principes que la Duchesse. Le caractère du Bruges réside dans ses fleurs ou ornements reliés entre eux par de simples points de raccrocs;



il en résulte que ces fleurs ou ornements, ramassés, collés, pour ainsi dire, les uns aux autres donnent au Bruges un aspect lourd et massif.

On emploie la guipure de Bruges pour des mouchoirs, des sous-cols, des cravates, des empiècements de chemise, des corsages, des robes, etc., etc. Elle se fabrique dans la Flandre occidentale, à Bruges, et dans tous les mêmes centres que la Duchesse.

L'emploi du coton a permis de maintenir le Bruges à des prix inférieurs, son exécution facile et le grand nombre d'ouvrières qui le produisent ont secondé le maintien des bas prix. Aussi est-ce une des dentelles pour robe dont la consommation ne se lasse jamais. Très répandue et vulgarisée par les catalogues des maisons de nouveautés qui en font un article de réclame, elle séduit le grand public par ses larges fleurs grillées, son blanc mat et sa souplesse retombante. Elle est aisément lavable, qualité appréciable pour la clientèle qui lui est attachée.

Les fleurs ainsi que les motifs d'ornement du Bruges deviennent légendaires, et on dit au masculin *le Bruges* alors qu'on dit au féminin *la Duchesse*.

*Brabant.* — Les églises du xv<sup>e</sup> siècle possèdent de précieux spécimens des dentelles que l'on a faites dans le Brabant à cette même époque. Il est impossible de fixer la date où la fabrication de la dentelle se transforma en industrie populaire dans cette contrée, mais dès la première moitié du xvi<sup>e</sup> siècle de nombreuses ouvrières s'y adonnaient déjà.

La dentelle actuelle nommée point de Brabant est une variété du point de Lille auquel elle se rattache par son réseau, tandis que les jours de ses dessins reproduisent le fond de l'ancien point de Paris.

Le point de Brabant actuel se confectionne à Louvain et à Turnhout où on l'emploie pour l'ameublement.

*Point de Milan et Point de Gênes.* — A mesure que le travail aux fuseaux se répandit dans les divers pays, chacun se l'assimila suivant ses aptitudes. En Italie, Milan et Gênes furent les deux villes où cette fabrication s'établit le plus largement. A Milan on s'appliqua surtout à répéter aux fuseaux les dispositions les plus simples des dentelles à l'aiguille gravées dans les livres de patrons; puis, petit à petit, les maîtresses habiles comme la Parasole, inventèrent des types originaux, marquant sur le dessin le nombre de fuseaux qu'on devait employer pour l'exécution.



Gênes imita au début les travaux de fil d'or venus de Chypre. Dans les points de Gênes et de Milan, le dessin était obtenu comme dans les dentelles de Flandre, par un lacet courant sur un fond à large réseau. L'analogie entre les points de Gênes et de Milan et ceux de Flandre est très grande, cependant, il est à remarquer que le réseau milanais était beaucoup plus beau et plus régulier que celui des guipures de Flandre. C'est seulement à partir du xviii<sup>e</sup> siècle, que l'on fit des fonds de réseau à mailles régulières dans les points de Gênes et de Milan (fig. 150).

*Raguse.* — La Grèce fabriqua peut-être avant Venise des dentelles à figures géométriques que les marchands italiens nommait *point de Raguse* ou dentelle de la Grèce. Au xviii<sup>e</sup> siècle il a été fortement question, pendant quelque temps, des points de Raguse. Quand Venise devint maîtresse en l'art des points, les dentelles de Grèce perdirent leur vogue mais leur fabrication ne cessa pas complètement. Aujourd'hui, on fait encore à Athènes et dans quelques parties de la Grèce des dentelles de soie blanche.

*Dessin spécial aux points de Flandre, de Milan et de Gênes, au Bruges, à la Duchesse et au Brabant.* — Pour les anciens points de Flandre, de Milan et de Gênes, le dessin a la même facture. Le dessinateur ne saurait y mêler son invention personnelle sans en changer le caractère; il doit s'inspirer des reproductions d'anciennes guipures de cette espèce ou de pièces conservées dans les musées, observant que l'originalité principale de ces genres est le *rinseau* rendu par un lacet de toilé mat assez souvent percé de petites ouvertures et présentant sur les côtés une petite engrelure.

Le dessin des dentelles Duchesse est composé de petites fleurs, de feuilles grillées et d'ornements légers agréablement mélangés.

Le dessinateur ne peut pas perdre de vue que ces fleurs et ornements devront être exécutés séparément et qu'ils doivent tous pouvoir facilement se raccrocher les uns aux autres. Les bords doivent être dentelés et combinés de manière que les motifs se touchent les uns les autres, tandis que, dans l'intérieur de la guipure, des vides doivent être ménagés pour l'introduction des brides destinées à relier les fleurs et les ornements. Des médaillons peuvent être réservés pour l'insertion des fleurettes en point à l'aiguille sur fond réseau gaze.

Dans les dessins des guipures de Bruges, les ornements ou fleurs

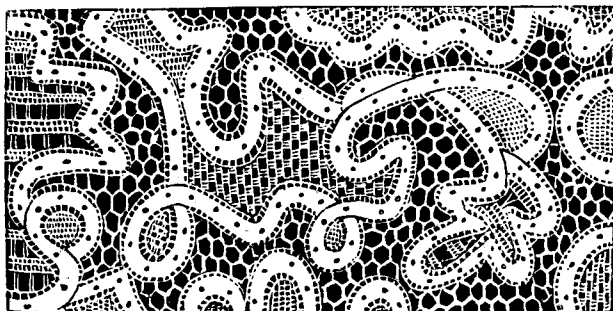


FIG. 150. — Point de Milan.

doivent être dessinés tout à fait rapprochés car ils ne seront rattachés que par des points de raccroc et sans brides. On devra toujours préparer son dessin en vue d'être exécuté avec un gros textile.

Les dessins du Brabant moderne doivent être inspirés des modèles où un fil contourne le dessin comme dans les anciens points de Lille ou de Paris.

*Matériaux employés.* — Les guipures de Flandre, les points de Milan et de Gênes étaient faits en fil de lin, le dernier a été fabriqué quelquefois en fil d'or.

La dentelle Duchesse, la dentelle de Bruges et les dentelles de Brabant sont faites le plus souvent en fil de coton.

*Exécution.* — Les points de Flandre, de Milan et de Gênes, les dentelles Duchesse et de Bruges sont exécutés par le principe du travail par morceaux séparés et reliés ensuite les uns aux autres par des brides ou des points de raccroc qui les réunissent. Les premiers sont travaillés avec un lacet fait au point de toile aux fuseaux, les derniers par fleurs ou ornements séparés. Le premier morceau achevé on le termine par un nœud, on coupe les fils des fuseaux, ensuite, on fait un deuxième motif qui est rattaché immédiatement au premier, pour cela, on se sert d'un petit crochet nommé guipoir. Ce petit instrument est à peu près semblable au crochet des brodeuses.

Les dentelles Duchesse et de Bruges communes demandent invariablement de douze à quatorze fuseaux; les points employés se bornent au point de toile, au point de grille et à la tresse à quatre pour les barrettes. Il est rare qu'on introduise dans ces dentelles, des jours obtenus par des



FIG. 151. — Exécution très agrandie du point de raccroc aux fuseaux.

points clairs. La pose des épingles se fait comme pour les points de dentelle ordinaires sur le contour du morceau exécuté mais, avec cette différence, qu'on les enfonce jusqu'à la tête dans le coussin du métier plat (voir la figure de ce métier, premier volume, page 146) employé pour la confection de ces guipures. Les épingles resteront ainsi placées jusqu'à ce que la dentelle soit complètement achevée. Alors seulement on les enlève. (Voir dans le premier volume, page 204, la manière de faire la tresse, le point de toile, le point de grille.)

Ci-contre, nous donnons la figure explicative pour exécuter le lacet aux fuseaux et faire le point de raccroc.

La figure de motifs de Bruges aidera également à bien comprendre la marche d'exécution de ce travail (fig. 146).

Pour l'exécution des dentelles de Brabant, il faut se reporter à ce que nous avons dit dans le premier volume concernant le point de Paris et le point de Lille.

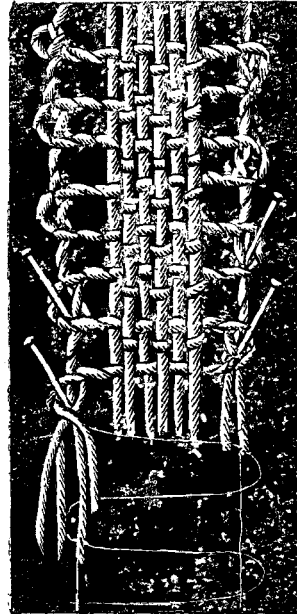


FIG. 152. — Exécution très agrandie d'un lacet aux fuseaux.

DEVOIR DU DESSINATEUR

Le dessinateur fera le dessin d'une berthe en point de Milan.

Le dessin d'un éventail en guipure Duchesse avec l'incrustation d'un oiseau en point à l'aiguille.

Le dessin d'un volant en Bruges.

DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

Etudier la manière d'exécuter les lacets aux fuseaux et la façon de les raccrocher.

Étudier les motifs de la Duchesse et ceux du Bruges.





## DIX-SEPTIÈME LEÇON

### Point d'Angleterre. — Application de Bruxelles à l'aiguille et aux fuseaux.

(Voir la planche hors texte, page 181.)

*Historique.* — L'Angleterre n'a fabriqué qu'un nombre restreint des dentelles qui ont porté son nom. Les marchands anglais importaient de la Belgique la majeure partie de sa production et ils sont allés jusqu'à recourir à la contrebande pour éviter les conséquences des édits prohibitifs du Parlement anglais, en maintenant leurs achats en Flandre. A peine entrées en Angleterre, les dentelles belges prenaient le chemin de l'étranger où elles étaient vendues sous le nom de point d'Angleterre. C'est la rigueur des édits royaux qui a fourni à l'ingéniosité des marchands de dentelle anglais, le stratagème qui a sauvé leur commerce. Pour couvrir la fraude, quelques-uns d'entre eux eurent l'idée de faire venir des dentellières flamandes en Angleterre; ils installèrent çà et là quelques centres d'ouvrières, on se mit à fabriquer de mauvaises imitations des belles dentelles de Flandre, et c'est sous le couvert de ces fabriques que l'on continuait à acheter en Flandre, la majeure partie des points d'Angleterre.

Vers 1650, on commença par substituer aux fonds à brides des guipures de Flandre, un fond à mailles régulières et enfin on adopta le fond à réseau. Au début, les points d'Angleterre furent exécutés *entièrement à l'aiguille*. Les fleurs étaient faites séparément, puis raccordées entre elles par un fond de réseau fait à l'aiguille également. Ce fut la première manière.

Au xviii<sup>e</sup> siècle on fit, en Flandre, des fleurs travaillées aux

fuseaux, exécutées en fil très fin, que l'on appliquait sur du réseau fait séparément en fil de lin. Ce réseau était fabriqué par bandes étroites, on lui donnait le nom de Drochell : ce fut la deuxième manière.

Dans le même temps on insérait des points à l'aiguille dans les fleurs aux fuseaux, ou même, on mélangeait des fleurs entièrement à l'aiguille à celles aux fuseaux et on appliquait le tout sur le fond Drochell. Sous le règne de Louis XV, ce deuxième genre a joui de la faveur générale.

Vers 1830 on substitua le tulle mécanique au vrai réseau fait aux

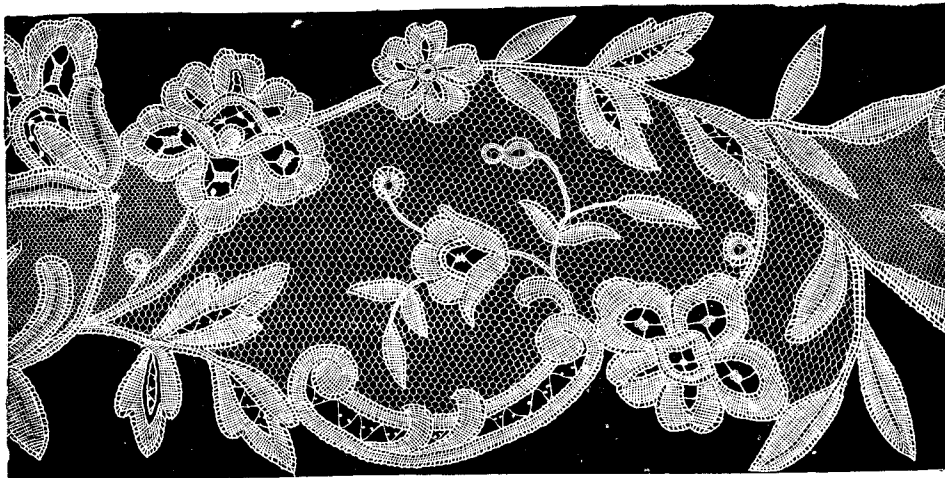


FIG. 153. — Application de Bruxelles.

fuseaux. C'est à partir de cette époque qu'on donna le nom d'*application de Bruxelles*, aux dentelles dont les fleurs sont faites aux fuseaux et *cousues* sur tulle mécanique et on conserva le nom de *point d'Angleterre* à des motifs faits à l'aiguille ou aux fuseaux et reliés entre eux par un réseau fin fait à la main.

Il convient d'insister pour bien établir la différence entre l'application d'Angleterre et l'application de Bruxelles modernes, car beaucoup de personnes désignent encore actuellement sous le nom d'application d'Angleterre, les motifs plats aux fuseaux cousus sur tulle mécanique, lesquels sont de l'application de Bruxelles.

L'application faite sur tulle mécanique, a favorisé la production des grandes pièces qu'on n'aurait pu exécuter sur fond de réseau aux fuseaux, à cause du prix de revient énorme que cela aurait représenté.

De nos jours l'application de Bruxelles est une des dentelles dont l'usage est le plus répandu et elle est aussi une des plus employées, malgré son utilisation restreinte à la toilette extérieure. Elle se fabrique en toutes qualités. Celles qui sont fines trouvent leur emploi dans la composition des corbeilles de mariage. Les jeunes épousées apprécient toujours cette dentelle à cause de son utilisation future, elle convient aux femmes de tous les âges, qui peuvent la porter en beaucoup de circonstances; on en confectionne des robes entières, des voiles de mariées, des châles, des écharpes, des cols, des berthes, des volants, des éventails, des garnitures de mouchoirs, etc.

Dans les qualités communes, la Belgique est descendue à une production si ordinaire, qu'on doit chercher son excuse dans les demandes des nombreux acheteurs désireux de bon marché. La volonté de lutter contre les applications renaissance de Luxeuil, en ajouterait une seconde très légitime!

Les fleurs aux fuseaux faites en gros coton, les motifs d'une exécution facile et peu coûteuse pour « petites mains » (1), sont appliqués sur un tulle souple et grossier, ils produisent cette dentelle, de qualité inférieure, dont l'effet ordinaire est atténué par sa couleur agréable.

L'application de Bruxelles a vu ses nuances varier avec la mode. Elle a été blanchie au blanc de céruse jusque vers 1880, pour nettoyer les parties des fleurs salies par le contact des mains des ouvrières et lui enlever le ton indécis qui aurait nui à sa vente. Ensuite, elle a été teinte dans le but de rappeler les tons laiteux que prennent les dentelles faites en fil de lin et en vieillissant. C'est de là que sont venues les appellations crème, beurre et ocre.

Teindre des dentelles et leur donner un aspect ancien, est devenu un travail qui peut procurer un gain assuré aux personnes habiles et expertes en cet artifice.

L'apprêt ferme était demandé autrefois pour les dentelles en applications de Bruxelles; aujourd'hui, et selon l'emploi auquel elles sont destinées, cet apprêt doit être ferme, soutenu ou souple. Ce dernier est le genre préféré actuellement.

Autrefois, à Lille, en France, on a fait de l'application; sous Louis XV on en a fabriqué dans les manufactures royales établies à Paris et à Aurillac.

(1) Travail à bon marché exécuté par des personnes peu habiles.

En 1870 et en 1875, Mirecourt a produit des applications dénommées : *Application de Mirecourt*. Elles remplaçaient celles de Belgique sans en avoir la finesse, quoique obtenues par le même travail aux fuseaux. Le dessin en était banal et ni l'aspect ni le toucher ne valaient les dentelles belges. Les toilés, plus clairs, étaient entourés



FIG. 154. — Application de Bruxelles agrandie.

de minces bourdons, durs, mal adhérents, qui produisaient un ensemble cotonneux que les picots grêles, soulevés et toujours semblables, ravalèrent aux dentelles communes. Cependant, telle était la vogue de l'application de Bruxelles à cette époque, que les fabricants belges vinrent en acheter à Mirecourt pour leur exportation.

En Angleterre, à Honiton dans le Devonshire, on a fabriqué

longtemps des guipures qui avaient le caractère de celles de Flandre, à grands dessins courants, reliés sur un fond à brides. Puis on y a fait de l'application sur réseau. Au xviii<sup>e</sup> siècle, on y fabriquait du réseau aux fuseaux.

Pendant une vingtaine d'années, la dentelle d'Honiton a traversé une période malheureuse durant laquelle les fabricants adoptèrent un genre de dessin complètement dépourvu de sens artistique. On revint cependant aux dessins primitifs, tirés de la flore, mais on continua si peu ce genre de dentelle, qu'au moment du mariage de la reine Victoria on eut peine à trouver les ouvrières nécessaires pour faire sa robe de noce. Puis la guipure à fond de brides à picots, a remplacé l'application d'Honiton, qui ne pouvait lutter avec celle de Belgique.

On fonda en 1829, à Limerick, en Irlande, une fabrique de dentelles ; au début, on y brodait au tambour sur tulle mécanique de Nottingham. En 1846, on y fit de l'application et ce genre de travail y devint rapidement remarquable. Cependant, il faut reconnaître que, malgré les tentatives faites en France et en Angleterre, la Belgique est restée sans rivale pour la fabrication de l'application de Bruxelles.

*Dessin spécial à l'application.*— Au début, les dessins de l'application d'Angleterre ont été assez souvent insignifiants. Ils se composaient de quelques branchages légers jetés sur le fond de réseau mais, par la suite au contraire, ils sont devenus d'une grâce parfaite à laquelle la finesse de l'exécution s'alliait avec celle des textiles et l'heureuse simplicité des compositions. C'étaient des bouquets dont certaines fleurs s'échappaient en branches fines et délicates, incrustées dans des réseaux de différentes grosseurs invisiblement reliés entre eux. Les mats aux toiles ombrés fortement par l'accumulation des fils, allaient en diminuant jusqu'à se perdre parmi les jours qui formaient souvent les nervures des feuilles. Dans l'application de Bruxelles moderne, on peut admirer les effets de grandes fleurs, de plantes à feuillages de toutes sortes, de roses, d'iris, de tulipes, de pivoines, mélangées aux branchages fins et délicats, qui les accompagnent agréablement et que les fuseaux, arrivent à reproduire avec un naturel parfait.

Les styles anciens peuvent fournir au dessin d'application des motifs dont l'emprunt donne des compositions d'une grande richesse. Le style moderne y trouvera son emploi également et donnera des



effets d'un genre nouveau, particulier. Le dessinateur n'a donc que l'embaras du choix des sujets pour les compositions de l'application de Bruxelles, il ne devra jamais perdre de vue, cependant, que les motifs sont destinés à être exécutés par parties séparées et que, malgré cela, l'ensemble doit bien se tenir et former un tout complet, harmonieux, lorsqu'on coudra les motifs sur le tulle.

*Matériaux employés.* — On ne peut s'étonner des succès obtenus par la Flandre dans les genres les plus variés, quand on pénètre dans l'examen des détails préliminaires, si minutieux et si ordonnés, qui ont concouru assurément à fixer le résultat final.

Les lins destinés à fournir les fils à dentelle étaient cultivés d'après une méthode *ad hoc* dans le Brabant et la Flandre, depuis Tournai jusqu'à Hal et Rebec.

Leur rouissage était soumis à l'action des

eau de la Lys, le décorticage s'accomplissait dans les belles prairies qui la bordent, le filage s'opérait dans des sous-sols pour éviter la sécheresse de l'air et tempérer l'action de la lumière. Le retordage à la main ne laissait échapper aucun *bouchon* et éliminait les nœuds faisant saillie. Le titrage était seul laissé à l'appareil mécanique.

La souplesse et le moelleux, joints à la nuance légèrement crème, rendaient ces fils propres à l'exécution des plus fines dentelles, ils contribuèrent en grande partie au succès des premiers points d'Angleterre. Ce fil atteignait un prix très élevé puisqu'il dépassait quelquefois dix mille francs le kilo.

On filait au titre 200, 300 et 400, on a même atteint le chiffre 800, qui représentait la grosseur des cheveux les plus fins.

La fabrication actuelle de l'application emploie des fils de coton du titre très fin pour les beaux articles : moyen et gros pour ceux

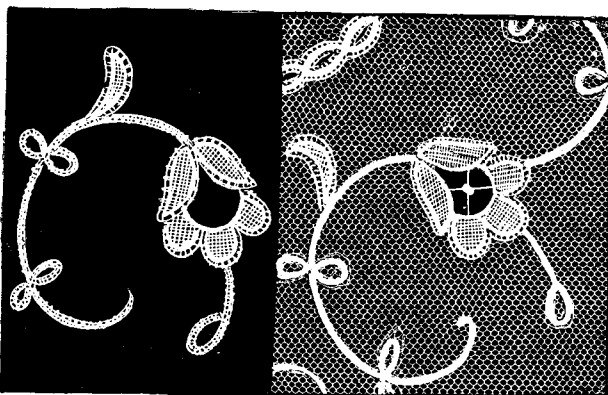


FIG. 155. — (1) Fleur détachée fabriquée aux fuseaux pour dentelle application. — (2) La même fleur appliquée sur tulle mécanique.

ordinaires. On se sert des tulles fabriqués à Bruxelles pour appliquer les motifs faits aux fuseaux. On fabrique également de ces tulles à Nottingham, en Angleterre.

*Exécution des dentelles en applications.* — Les fleurs et ornements des dentelles en applications sont faits aux fuseaux sur un métier plat et rond dont nous avons donné la figure, page 198 du premier volume de cet ouvrage. Les fuseaux pour le travail de l'application sont généralement peu nombreux, mais ils doivent pouvoir évoluer en tous sens, c'est pourquoi il est indispensable de se servir d'un métier spécial. Ce métier peut être monté à pivot, ou bien il n'est pas monté, et la dentellière l'appuie sur un chevalet ou le pose sur une table et le tourne devant elle, suivant qu'elle a besoin d'amener directement sous ses doigts une partie ou l'autre du travail. Pour éviter que la poussière ne salisse le travail en train, la dentellière recouvre d'un papier bleu toute la partie terminée, ne laissant à jour, dans une ouverture pratiquée dans le papier, que la partie à laquelle elle travaille. Les fuseaux doivent être légers et droits (voir la figure de ces fuseaux, page 198 du 1<sup>er</sup> vol. de cet ouvrage), de façon à ce que leur poids ne puisse faire casser les fils si minces dont on se sert.

Les motifs sont travaillés au point de toile (déjà décrit dans le 1<sup>er</sup> vol.) et entourés d'un mince cordönet, comme nous le montre la figure que nous donnons, page 217, d'un motif ornement et fleur pour application très agrandi, et qui fera comprendre la marche du travail. Nous prions le lecteur de se reporter également à l'explication donnée à la page 213 de la leçon précédente, expliquant la manière de faire *un lacet* aux fuseaux et celle de faire le point de raccroc, explications qui donneront clairement la marche à suivre.

En Belgique on nomme *plat* les motifs destinés à être appliqués.

On insère des jours aux fuseaux et à l'aiguille dans l'intérieur des motifs. Les premiers se font en travaillant le motif; pour les seconds, on laisse un vide dans le travail aux fuseaux et on remplit ce vide avec des jours à l'aiguille qui sont les mêmes que ceux employés pour la dentelle d'Alençon. (Voir page 160 du 1<sup>er</sup> vol.)

Lorsque les motifs aux fuseaux sont terminés on les coud sur le tulle. Pour cela, on tend soigneusement le tulle, on y applique les motifs bien en place en les fixant à l'aide d'un long point de feston qui

prend le tulle et l'engrelure qui entoure tous les motifs. Ce large feston étant exécuté en fil très fin est invincible.

Lorsqu'il s'agit d'un volant on coud un pied en lacet mécanique à la dentelle. On découpe le tulle du fond sous les points à jours faits à l'aiguille ou aux fuseaux pour qu'ils apparaissent à *clair*. Les fleurs à *l'aiguille* sont quelquefois agréablement mélangées aux motifs aux fuseaux et produisent des variétés dans les effets qui sont très heureux. Pour plus de clarté nous répétons que le point d'Angleterre actuel est exécuté à l'aide de motifs aux fuseaux comme ceux de l'application de Bruxelles, ils sont insérés ensuite dans un réseau fait à l'aiguille.

On retrouve une certaine analogie entre l'exécution de la dentelle ancienne, dite Angleterre, et le point gaze pour les opérations de jointage, de raccordage et de finissage.

On employait souvent autrefois et on emploie encore des réseaux de plusieurs grosseurs dans l'application. Jadis, les mailles à différents écarts étaient toujours parfaitement raboutées ; cette couture s'appelait point d'assemblage ou point de *raccroc* lorsqu'il s'opérait dans le sens longitudinal, et *aponce* ou *raboutage* lorsqu'il s'agissait de joindre des réseaux fins sans que l'on pût découvrir l'endroit où la jointure était opérée. Peu d'ouvrières y excellaient, on les nommait *jointeuses*.

Aujourd'hui le tulle mécanique rend impossible le moindre assemblage sans laisser une trace et, à plus forte raison, le moindre raccommodage dans le tulle.

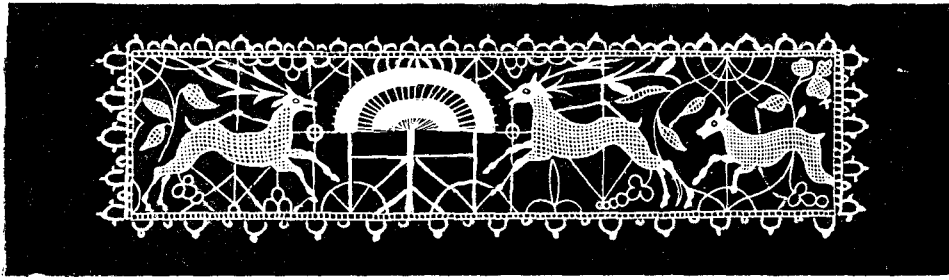
#### DEVOIR DU DESSINATEUR

Composer le dessin d'une robe en application de Bruxelles avec jours à l'aiguille.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

La dentellière s'exercera à faire des fleurs, des ornements aux fuseaux détachés, elle y introduira des jours à l'aiguille et coudra l'application sur le tulle.





## DIX-HUITIÈME LEÇON

Russie. — Bohême. — Barcelone. — Portugal.

*Russie.* — En Russie, l'industrie de la dentelle remonte à cent cinquante ans dans le district de Nijni-Novogorod. Dans certaines contrées de ce district, toutes les femmes font de la dentelle, c'est le cas de la ville de Balaka.

La guipure russe se fait en fil ou en coton blanc ; elle se fabrique aux fuseaux sur des métiers analogues à ceux de l'Auvergne.

Les dessins des dentelles de Nijni-Novogorod se ressemblent tous par leur caractère oriental très prononcé : ils se composent de rubans mats d'égale largeur, cernés d'un petit jour de chaque côté et reliés entre eux par un fond à cordes de quatre ou parfois de deux fuseaux. Des étoiles légères, en amande, point d'esprit sont logées tantôt au centre des ornements principaux, tantôt en plein fond dans une boucle du lacet. L'ornement seul constitue le dessin caractéristique qui marque bien son origine byzantine (fig. 156).

Cette dentelle présente la plus grande solidité, elle s'utilise pour garnir du gros linge lavable ; ses bords peu découpés et sans picots la désignent pour cet usage. On a voulu exécuter ce genre de guipure à Mirecourt et on y a parfaitement réussi. L'Auvergne a tenté également cette imitation sans atteindre la perfection obtenue à Mirecourt.

La guipure russe fut en vogue en France de 1875 à 1880.

*Suède.* — La tradition fait remonter à 1335 la fabrication de la dentelle en Suède. De 1604 à 1611, l'usage en était déjà répandu dans la population.

Les Suédoises fabriquent actuellement une sorte de fine guipure, elles font aussi du point coupé.

*Bohême.* — L'industrie de la dentelle est florissante en Bohême. Au début du XIX<sup>e</sup> siècle, soixante mille hommes, femmes et enfants y faisaient un travail aux fuseaux qui rappelait l'ancienne dentelle de Venise. Vers 1870, une crise sociale terrible menaça les ouvrières dentellières de ce pays : les mineurs sans ouvrage s'étant mis à fabriquer des dentelles pour subvenir aux besoins de leur existence qui n'étaient plus assurés par l'exercice de leur métier habituel, les salaires des dentellières diminuèrent et le niveau artistique s'abaisa rapidement. On s'émut en Autriche de cette situation; des comités de

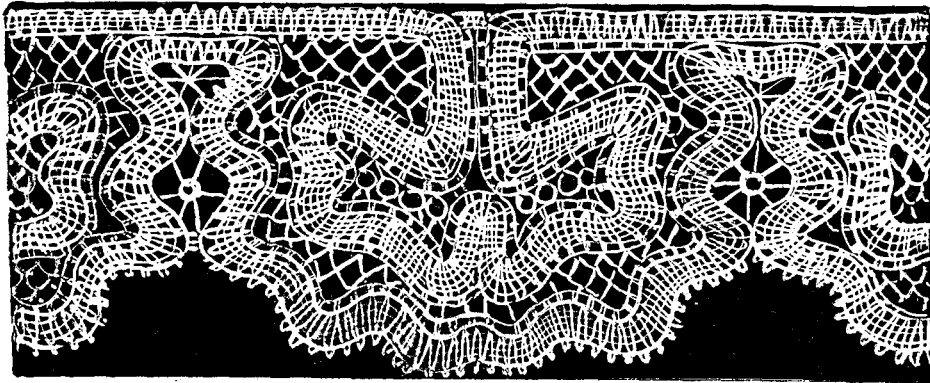


FIG. 156. — Dentelle russe.

patronage, la Chambre de commerce de Prague et l'aristocratie viennoise s'efforcèrent de fonder des écoles d'apprentissage et de former une sorte de ligue pour l'achat régulier des dentelles; l'impératrice prit la tête du mouvement et fit des commandes personnelles, des écoles professionnelles furent fondées, le gouvernement institua une école d'art pour l'apprentissage technique des dentelles aux fuseaux et à l'aiguille. Plusieurs points, entre autres le point gaze y furent enseignés, et n'ont pas cessé d'y être fabriqués. Les résultats dépassèrent toutes les espérances; l'industrie de la dentelle, patronnée par la cour et l'aristocratie qui se fait un honneur de ne porter que des dentelles *nationales*, est florissante en Bohême.

*Séville, Barcelone.* — A Séville, à Barcelone, un peu à Valence, on fait encore des dentelles d'or, mais elles n'ont plus la richesse de celles qui furent si renommées dès le XVI<sup>e</sup> siècle.

*Portugal.* — L'ancienne dentelle de Portugal était un point à l'aiguille analogue à celui de Venise. Les lois somptuaires de 1749 éteignirent l'industrie dentellière de ce pays. En 1755, on y fonda à nouveau d'importantes fabriques de dentelle ; elles ont continué faiblement la production des guipures en coton aux fuseaux. Les points à l'aiguille y sont perpétués dans les couvents seulement pour l'entretien des toilettes des madones.

Les îles Ioniennes fabriquent encore quelques dentelles grecques en fil blanc.

Les îles de Rhodes, de Chypre et de Crète ont produit, au xv<sup>e</sup> siècle, des points coupés, des dentelles d'or, des points à l'aiguille et des guipures de soie. Aujourd'hui, les femmes de l'île de Rhodes font des dentelles qui ressemblent au point coupé.

A Malte on faisait, autrefois, une dentelle ressemblant en moins fin à la valenciennes et à la malines. Maintenant la dentelle de Malte a perdu son caractère, elle est devenue une sorte de guipure dans le genre de l'ancienne dentelle grecque.

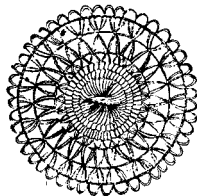
L'île de Madère, le Mexique, le Canada, le Chili, le Brésil font quelques dentelles rappelant le point de Lille et les points torchons.

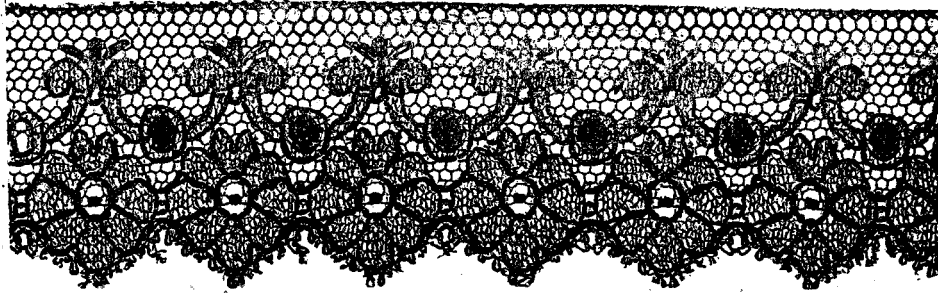
A Ceylan, la dentelle est la seule occupation manuelle des femmes. Les produits de ce pays ont une analogie avec ceux de Malte.

A Ténériffe et au Paraguay, on a fait de la dentelle d'une finesse extraordinaire qui ressemble à des toiles d'araignées, avec des fils d'aloès et autres plantes indigènes, d'une blancheur éclatante.

Une faveur aussi courte qu'injustifiée a rendu populaires les guipures de Ténériffe et du Paraguay, à dessin de rosaces coupés de légères amandes en point d'esprit ; mais ni le goût, ni la solidité ne les recommandaient au public français élégant.

Ces différentes dentelles, dont nous avons fait l'énumération pour l'instruction des lecteurs, ne sauraient être l'objet de devoirs ni pour le dessinateur, ni pour la dentellière.





## DIX-NEUVIÈME LEÇON

### Les tulles et les dentelles mécaniques.

(Voir les planches hors texte, pages 191, 209 et 227.)

*Historique.* — Les premières recherches touchant l'invention du tulle à la mécanique ont été faites vers 1775; à cette même époque des publications telles que: « Le tableau de Paris » informaient le public que plus de cent mille ouvrières en France fabriquaient aux fuseaux du tulle uni qui se vendait très cher. Les industriels, séduits par l'appât du gain, eurent vite fait de devenir d'ingénieux inventeurs. C'est du métier à bas, en usage à Nottingham et à Nîmes, que sont partis les premiers essais; des emprunts furent faits aussi aux principes de fabrication des anciens métiers à tisser, dont les fils de chaîne sont traversés par la navette chargée des fils de trame, mais il s'agissait d'appliquer ces procédés à la fabrication d'un tissu extrêmement délicat: le tulle.

A Nîmes, on échoua, manquant de l'outillage nécessaire. Des débuts plus heureux devaient conduire Nottingham à la gloire de la réussite. La lutte fut acharnée contre l'introduction des premières machines en France; cependant Calais devint la cité d'implantation de cette industrie qui, depuis, y a été élevée, à travers de nombreuses vicissitudes, à un degré de perfection si remarquable. La période difficile dura de 1780 à 1840. Après d'intelligents efforts soutenus par de successifs progrès, des mécaniciens anglais découvrirent, en même temps que des ingénieurs français, le moyen de produire le réseau de tulle.

Sur ces tulles on brodait ensuite à la main des dessins se rapprochant de ceux des dentelles ordinaires d'Arras ou de Lille, moins les jours.

En 1808, Heathcoat fixa définitivement le mode de travail de la chaîne dans le sens vertical et de la trame dans le sens horizontal par l'invention de son métier Bobin. Ce nom de Bobin est venu des bobines sur lesquelles se dévide le fil de trame qui sert à former le réseau.

En 1814, les Leaver père, fils et neveu inventèrent leur système, constamment amélioré dans la suite et devenu, par l'adaptation du Jacquard, résolue en 1834 par Fergusson, le type des meilleurs métiers à tulle et à dentelle.

Jusqu'en 1825, toutes les pièces composant le bâti et l'intérieur des métiers étaient importées de Nottingham. Vers cette époque elles furent construites à Calais. Cependant les constructeurs français n'ont jamais atteint le degré de perfection de leurs concurrents pour l'intérieur des métiers Leaver. Aujourd'hui, Nottingham a le monopole incontesté pour la construction des métiers à dentelle.

En 1825, la longueur des métiers variait de 56 à 60 pouces; en 1906, elle atteint 160 pouces.

Dès l'adjonction du Jacquard on a dû développer et fortifier les assises des charpentes de fer qui supportent les innombrables pièces de l'intérieur d'un métier.

Parmi les inventeurs, Jacquard reste celui qui a doté le machinisme français de l'instrument le plus perfectionné. Les visées dominantes des inventeurs ont toujours été d'améliorer l'outillage intérieur en simplifiant les actions mécaniques, d'augmenter la puissance productrice des machines, de perfectionner la beauté des produits et d'alléger le travail de l'ouvrier.

Malgré leur importance, les transformations qui ont marqué la deuxième moitié du XIX<sup>e</sup> siècle, dans l'industrie dentellière, constituent plutôt des perfectionnements que des inventions.

Les statistiques montrent combien les constructeurs ont été encouragés par les achats des fabricants avides de posséder un matériel perfectionné.

A Calais et à Saint-Pierre il existait en 1834, 514 métiers; en 1879 il y en avait 1550 et en 1889, 1916, dont la valeur estimée la dernière année s'élevait à 30 millions de francs. La production atteignait près de 120 millions par an, de 1879 à 1883, dans ces seules localités.

*Dessin spécial aux métiers à tulle et à dentelles. Mise en carte.*



— Aux progrès mécaniques succédaient les progrès artistiques des fabricants presque tous dessinateurs ou chefs d'atelier, et c'est aux habiles metteurs en carte que la fabrication de la dentelle mécanique doit ses légitimes succès. Des dessins spéciaux sont nécessaires pour le métier Leaver qui, par sa construction, les astreint, comme le métier suisse, à des conditions particulières.

La plupart des dessins émanent de Paris, soit que les fabricants viennent les y acheter, soit que les dessinateurs parisiens aillent les vendre au pays de fabrication, mais la véritable science consiste dans le travail du metteur en carte, obligé d'approprier l'idée au système et à la puissance du métier. Il doit connaître le mécanisme intérieur de chaque métier, et la difficulté de reproduire le dessin se double, pour lui, des différentes mécaniques sur lesquelles il doit opérer. Les métiers diffèrent presque tous entre eux par le montage, l'intérieur, le Jacquard ou le système général.

Certains dessinateurs se spécialisent dans les petites valenciennes et les malines qui s'exécutent à barres indépendantes. D'autres s'adonnent aux fines barres. Pour les petites largeurs un petit nombre de barres suffit, mais pour les volants de 15 à 30 centimètres, ils nécessitent un grand nombre de fils déterminant eux-mêmes le nombre de barres correspondantes. La mise en carte d'un dessin est une œuvre réfléchie dont l'élucubration dure plusieurs semaines. Le dessin de mise en carte se fait sur papier quadrillé, puis il est traduit en chiffres correspondants aux barres du métier. Cette mise en carte est ensuite remise au perceur de cartons qui, d'après les chiffres transperce de trous ronds les cartes dans lesquelles les aiguilles (*droppeuses*) du métier Jacquard viendront s'enfoncer. On a percé à la main jusqu'en 1885, depuis on perce à l'aide d'un piano à vapeur.

Les jeux de cartons percés sont assemblés par de solides ficelles et assujettis au Jacquard, leur action dirige les barres du métier.

*Matériaux employés.* — Les matières premières ont pris de l'importance depuis que la haute filature s'est ingéniee à filer les textiles les plus propres à la fabrication des dentelles mécaniques, tant pour la composition des brins que pour leur grosseur, leur nombre et leur torsion plus ou moins montée, ainsi qu'à les teindre et les apprêter.

Les fils de coton et les soies sont longtemps venus d'Angleterre, en 1859 les filateurs du Gard ont vendu leurs soies grèges que l'on a employées avec succès, mais les soies ouvrées de Chine, du Japon et même les bourres de soie sont tirées d'Angleterre.

Toutes les matières textiles ont été utilisées pour la recherche des nouveautés; la laine passe péniblement dans les barres qui la coupent. Les métaux usent et abiment les intérieurs des métiers. Les fils de soie et de coton sont ceux qui conviennent le mieux à une fabrication rapide, exigeant la souplesse, l'élasticité et la ténacité.

*Exécution.* — Pendant que le dessinateur prépare sa carte, le *wappeur* habillement le métier destiné à l'exécution du dessin. L'habillage consiste à garnir le métier des matières nécessaires à la fabrication. On introduit à la base du métier le gros rouleau de chaîne et les petits rouleaux chargés des matières préparées à l'atelier du *wappage*. Ces rouleaux sont en fer blanc creux. Le rouleau de chaîne a la longueur du métier, il porte vingt à trente mille fils; les petits rouleaux reçoivent les fils de guimpe et les fils brodeurs. Ces milliers de fils sont passés un à un dans les petites ouvertures pratiquées dans les barres, et vont de bas en haut s'attacher fortement à un gros rouleau supérieur autour duquel la pièce fabriquée viendra s'enrouler à mesure de son exécution. Cette opération se nomme passage de chaîne, elle dure une semaine ou deux, en moyenne. La barre est une plaque d'acier laminée de l'épaisseur d'une feuille de papier, elle porte des divisions mathématiques et elle est percée de petits trous nommés *gates* (portes). Elle a la longueur du métier y compris celle du Jacquard, soit : 160 pouces de long sur 15 à 20 millimètres de large.

On distingue les barres de fond et les fines barres. Les premières comme leur nom l'indique, concourent au travail du fond. Les deuxièmes, actionnées par les cartons du Jacquard reproduisent les détails du dessin, les mats, les grillés, les toilés, les nervures et les jours.

La trame est fournie par le fil des bobines, ces dernières sont de petites pièces rondes et plates de 5 à 8 centimètres de diamètre. Elles sont formées de deux lamelles de cuivre soudées au centre, entre lesquelles est dévidé le textile. Elles sont logées dans des plaquettes d'acier nommées chariots où elles opèrent un mouvement giratoire

déterminé par la traction du fil. Les chariots sont de forme triangulaire à base élargie par le sabot véhiculant la bobine et remplaçant la navette du métier à tisser. Enchassés dans d'étroites rainures nommées *combs* (peignes) ils se meuvent transversalement, oscillant comme autant de pendules et parcourant autour de l'axe central un arc de 20 à 30 centimètres, entraînés par des crampons longitudinaux nommés *cach-barres*, placés à l'avant et à l'arrière des métiers au-dessus des barres.

Chaque métier possède un double jeu de bobines et de chariots, ce qui permet le remontage, c'est-à-dire, le remplacement des bobines vides par des bobines pleines sans l'obligation d'un arrêt plus long qu'il ne le faut pour le jeu des chariots et le remontage des fils.

Le mouvement des barres dépend du Jacquard, les cartons soulèvent ou laissent retomber, dans leurs trous, des tiges nommées *droppeuses* qui commandent les barres et leur font accomplir un imperceptible mouvement de va-et-vient provoqué en sens inverse par de forts ressorts à boudin qui rattachent les barres à l'extrémité opposée de la machine. A chaque mouvement du métier, la barre place des fils au point de rencontre voulu avec les fils de bobine et produit un enlacement de la chaîne et de la trame, cela s'appelle une *motion*. Une seconde motion opère un croisement et commence la formation d'une treille. Plusieurs motions achèvent la maille. Après chaque mouvement, un fort peigne s'abaisse ; ses pointes s'emparent de la portion du travail qui est faite, l'élèvent et la fixent fortement auprès de celle déjà fabriquée.

On fabrique d'abord le fond de tulle que l'on corrige jusqu'à régularité parfaite, puis le dessin entier dont la correction exige parfois plusieurs jours, selon l'habileté du metteur en carte qui l'a préparé. Alors seulement commence la fabrication définitive par la mise en route du métier pourvu de tous ses moyens. La perfection de l'opération dépend alors de l'ouvrier surveillé par un contre-maitre.

A la gauche du métier, à la partie supérieure, existe une roue dentée soumise aux mouvements de la machine et aux difficultés du dessin, elle détermine le travail accompli et fixe le salaire de l'ouvrier par le nombre de *racks* exécutés. Le rack est une mesure anglaise en rapport avec le rendement. Les qualités ordinaires exigent moins de motions pour un long rendement. Les qualités fines comportent

plus de motions pour un court rendement. Le prix du rack est par conséquent plus élevé pour un rendement fin que pour un long rendement parce que le métier, surchargé de barres, de textiles et de cartons Jacquard, tourne lourdement et nécessite une attention soutenue de l'ouvrier pour le nouage des fils rompus.

Le *guage* qui indique la finesse se révèle par le nombre de points. Les gros guages sont les 7, 8 et 9 points qui produisent un réseau à mailles très ouvertes. Les 12, 13, 14 et 15 points sont les guages fins des métiers modernes qui exécutent les meilleures imitations de Chantilly. La fabrication s'opère de bas en haut; la longueur de la machine, divisée par la largeur de la dentelle fabriquée, produit des bandes toutes semblables, rattachées les unes aux autres par un fil indépendant. Ces bandes réunies forment la pièce écrue dont la longueur s'arrête généralement à 12 yards ou 11 mètres.

La pièce est alors démontée du métier, raccommodée, nettoyée, teintée et apprêtée. On coupe les fils restés flottants, puis vient l'effilage qui consiste à tirer le gros fil qui réunissait les bandes entre elles, l'*écaillage* ou découpage du bord dentelé nommé écaille. Chaque bande subit enfin la vérification, le cylindrage, le pliage en coupes et le pressage qui les parachève en les aplatissant en bonne forme.

A l'aide des derniers progrès réalisés, on a fabriqué à Nottingham des métiers nommés *Gothrough* (aller en travers) qui donnent d'excellents résultats pour les valenciennes et les dentelles analogues, débarassés des fines barres ils tournent à une vitesse de 140 motions, alors que les métiers Leavers ne marchent qu'à 108 ou 110 motions. Ce supplément de vitesse augmente la production de 30 0/0. Avec eux nous sommes loin des métiers Bobin marchant à bras d'homme que l'on voyait encore en 1880 dans quelques usines.

On a essayé en vain de décentraliser Calais et Lyon en installant des usines à Amiens, à Abbeville, à Lille, à Douai, à Cambrai, à Roubaix, à Seclin, à Grand-Couronne, à Saint-Quentin, à Inchy et à Caudry. Sauf dans ces dernières localités on a échoué partout. Calais a conquis la suprématie incontestée pour les chantilly en soie noire et les superbes matelassés qui sous le nom de *Spanish*, lui ont valu une si juste renommée de 1878 à 1885. Les valenciennes, longtemps disputées par Nottingham, lui semblent acquises aujourd'hui.

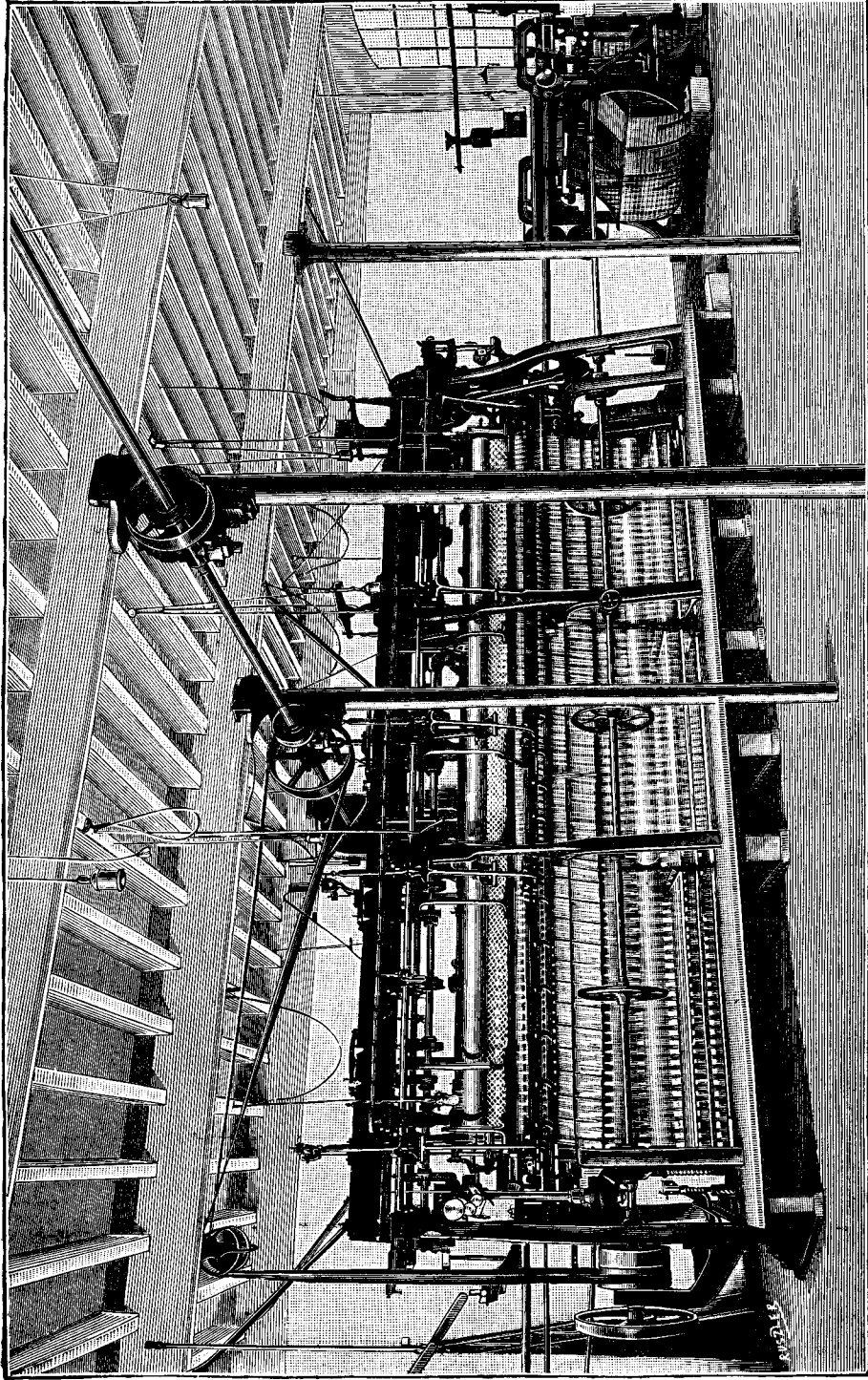


FIG. 158. — Métier Leavers avec son Jacquard.

A Lyon on a distancé la concurrence par les grandes pièces magnifiques en soie grenadine exécutées d'abord sur des métiers Puschers et ensuite sur les plus puissants métiers Leavers modernes. A Lyon, seulement, on a produit ces écharpes et ces mantilles espagnoles souples et soyeuses, aux dessins de grand style admirablement exécutés. Lyon jouit d'une réputation universelle pour ses tulles unis en soie, ses alençon illusion, ses chantilly employés nus ou brodés de perles, de paillettes, etc.

Caudry suit timidement le mouvement depuis 1850. La majeure partie de son petit nombre de métiers Bobin et circulaires est employée à fabriquer du tulle uni pour Saint-Quentin.

Vers 1875, la mode des ruches Sarah Bernhardt, favorisa le montage des petites bandes mouchetées de points d'esprit, faciles à fabriquer sur les métiers à quatre barres de fond employés en grand nombre dans la région. Sous l'influence de cette poussée fructueuse, les fabricants ont acquis des métiers Leavers puissants et ils ont suivi Calais dans sa marche en avant. Toutefois, Caudry et Inchy sont restés prudemment dans la fabrication des articles classiques soie ou coton, dans lesquels la modicité de leurs prix leur assure un avenir certain. Plusieurs fabricants de Calais ou de Caudry n'ont pas craint de transporter à Moscou et à Varsovie une industrie si florissante en France, voulant esquiver ainsi les droits d'importation.

Saint-Quentin a donné son nom aux tulles unis, souples ou fermes, triples ou quadruples, si employés par les modistes et les chapeliers. L'ampleur de ses dessins de rideaux lui a permis de lutter avec Nottingham, partout où l'élévation des tarifs de douane ne l'évince pas brutalement.

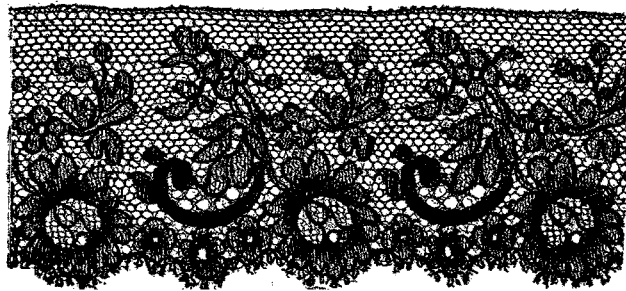
Les tulles unis qu'on fabrique supérieurement à Nottingham se vendent largement à l'exportation, mais les dentelles soie ou coton qu'on y produit en grande quantité pour les colonies anglaises sont inférieures à celles de Calais, exception faite quelques très bons fabricants d'imitation de valenciennes.

A Grand-Couronne on fabrique, depuis 1825, des tulles de coton, d'or, d'acier, très appréciés par les brodeurs.

A Condé-sur-Noireau, l'ingénieur Malhère essaya, en 1878, sur un métier de son invention, une fabrication analogue à celle des fuseaux. Cela ne donna pas les résultats espérés.

Depuis l'origine du tulle, jusqu'à nos jours, les dentelles mécaniques ont suivi et copié toutes les dentelles à la main. Après avoir pillé l'ancien et le moderne ; après avoir tué Caen et Bayeux, atteint gravement l'industrie des Vosges et d'Auvergne, les fabricants d'imitation sont à l'affût de la moindre nouveauté à l'aiguille ou aux fuseaux pour la copier mécaniquement. Cependant le court raccord des dessins entrave leurs efforts vers la forme artistique. Les hauts salaires des ouvriers mécaniciens nivellent les prix, et l'absence de solidité des produits mécaniques nuit parfois à leur écoulement. Heureusement ! car sans cela la vraie dentelle aurait disparu depuis longtemps. La vulgarisation des dentelles à la main, la multiplicité des genres et surtout des emplois restent la sauvegarde de deux industries rivales travaillant sous l'égide de l'art français.

Aucun ouvrage n'a traité des dentelles mécaniques avec une connaissance plus complète de la fabrication et une plus grande ampleur de vue que M. Henri Hénou, dans son livre sur ce sujet.





## VINGTIÈME LEÇON

### Comment on peut discerner les dentelles. — Mélange des dentelles.

Nous voudrions terminer ces leçons par quelques renseignements pouvant être utiles aux personnes qui ont suivi nos explications.

Distinguer une dentelle d'une guipure est aisé ; distinguer entre elles deux dentelles ou deux guipures l'est moins. Déterminer l'origine d'une dentelle et l'époque à laquelle elle a été fabriquée devient difficile. Voici quelques conseils susceptibles de diriger et d'éclairer le jugement en cette circonstance.

1° Il faut examiner le dessin : si la facture révèle la timidité primitive, les formes géométriques, les linéaments rudimentaires des compositions des dessinateurs italiens ou germaniques du xvi<sup>e</sup> siècle dont les travaux nous ont été transmis par les recueils des patrons de point coupé, on pourra faire remonter la pièce à la première période de la Renaissance. L'ampleur, les larges rinceaux, les guirlandes fleuries, l'atténuation des dents pointues, les personnages, les attributs, seront les indices que la dentelle remonte à la période brillante entre toutes qui va du xvii<sup>e</sup> siècle à la seconde moitié du xviii<sup>e</sup> ;

2° On examinera le textile. Le lin révèle une origine plutôt antérieure au xix<sup>e</sup> siècle. Les fils employés au xvi<sup>e</sup> siècle étaient d'un titre plus gros que dans la suite où ils s'affinèrent constamment. Les crins employés à l'intérieur des brodes des dentelles indiquent la deuxième période du xvii<sup>e</sup> siècle. On faisait des dentelles d'or et d'argent sous le règne de Louis XIV et sous le règne de Napoléon I<sup>er</sup>. On ne commence à employer la soie qu'à la fin du xvii<sup>e</sup> siècle et elle était travaillée seule-



ment aux fuseaux. Le chanvre et l'aloès ont été utilisés au xviii<sup>e</sup> siècle. Le coton ne fut introduit dans nos industries que vers 1800. L'emploi de la laine pour les dentelles, date du milieu du xix<sup>e</sup> siècle (1).

Examiner l'exécution qui guide sûrement sur le lieu d'origine selon qu'elle est à l'aiguille ou aux fuseaux. Les méplats des toilés ou des grillés, les bourrages, les brides, le réseau, les barrettes, les picots, les reliefs de cartisane, les engrelures, l'état de la dentelle, sa forme spéciale, sa couleur, son aspect général sont autant de points de repère qui aideront à fixer le genre. En consultant nos leçons précédentes la comparaison et le rapprochement avec des objets similaires facilitera les recherches.

On nomme : *bandes* une petite dentelle ou guipure mesurant jusqu'à 10 centimètres de haut ; *volant* une grande dentelle ou guipure dépassant 10 centimètres et dont le dessin est à la *base* et surmonté d'un fond uni ou avec semé ; on y coud l'engrelure ; *entre-deux* une bande à doubles bords droits, avec dessin longitudinal, destinée à être insérée entre deux tissus ; *galon* une bande à double bord dentelé ou découpé, destinée à être appliquée ; *taize* un grand entre-deux à bords droits ou dentelés mesurant de 60 centimètres à 1 mètre 50 de large. On dit aussi fond plein.

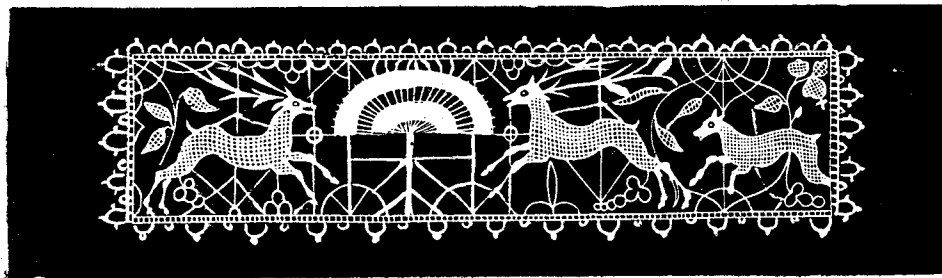
*Le pied* d'une dentelle est la partie opposée à la base.

*Berthe* petit volant (souvent en forme) de 15 à 25 centimètres de haut destiné à garnir le tour des épaules.

Actuellement une faveur générale a accueilli les mélanges de dentelles les plus étranges. On ne saurait s'en plaindre puisque ces compositions parfois jolies et toujours originales, ont réussi au delà de toute espérance.

Révèlent-elles un temps d'arrêt dans le mouvement progressif de nos dentelles véritables, arrivées à leur apogée ? une sorte de lassitude de nos fabricants ? ou marquent-elles un repos bienfaisant, réparateur des forces et précurseur de l'élaboration d'œuvres nouvelles ? Quoi qu'il en soit cette période de transition a donné le jour à une quantité d'innovations, de truquages et de maquillages divers qui ont obligé à recourir à des combinaisons très empreintes d'actualité.

(1) Il faut faire exception pour les dentelles trouvées dans les fouilles de l'Égypte et datant des premiers siècles de notre ère. Ces dentelles étaient faites en laine, en soie ou en fil de lin.



## TABLE DES MATIÈRES

\* \* \*

### PREMIÈRE PARTIE

#### LES BRODERIES

PREMIÈRE LEÇON. — La broderie au point lancé ou point plat, au point de croix, au point de chaînette, au point de figure, etc., sur toile et sur diverses étoffes . . . . .	5
DEUXIÈME LEÇON. — La tapisserie à l'aiguille . . . . .	21
TROISIÈME LEÇON. — La broderie au crochet au tambour. . . . .	40
QUATRIÈME LEÇON. — La broderie en perles, en jais, en paillettes et en chenille. . . . .	49
CINQUIÈME LEÇON. — La broderie en soutache, en lacet et en galon . . .	65
SIXIÈME LEÇON. — La broderie d'or. . . . .	72
SEPTIÈME LEÇON. — Broderie en ruban, dite rococo.      Broderie en relief en mousseline de soie. . . . .	94
HUITIÈME LEÇON. — Broderie mécanique, etc. . . . .	101
NEUVIÈME LEÇON. — Les métiers suisses. — Métiers à bras. — Métiers Schiffli. . . . .	124
DIXIÈME LEÇON. — Broderies mélangées. — Mélange des broderies à la main et des broderies mécaniques . . . . .	140

## DEUXIÈME PARTIE

## LES DENTELLES

ONZIÈME LEÇON. — Dentelles brodées sur tulle . . . . .	145
DOUZIÈME LEÇON — La dentelles Renaissance de la Haute-Saône, de Luxeuil, de Nomeny . . . . .	159
TREIZIÈME LEÇON — Le crochet. — Les guipures d'Irlande. — Le Tricot. — Le Macramé. — La Frivolité . . . . .	170
QUATORZIÈME LEÇON — Chantilly. — Blonde. — Caen. — Bayeux. . . . .	183
QUINZIÈME LEÇON. — Valenciennes, Bailleuil, Ypres, Malines, Binche. . . . .	193
SEIZIÈME LEÇON. — Guipures de Flandre, Duchesse, Bruges, Brabant, point de Milan, point de Gênes, point de Raguse. . . . .	204
DIX-SEPTIÈME LEÇON. — Point d'Angleterre. — Application de Bruxelles à l'aiguille et aux fuseaux. . . . .	214
DIX-HUITIÈME LEÇON. — Russie, Bohême, Barcelone, Portugal. . . . .	222
DIX-NEUVIÈME LEÇON. — Les tulles et les dentelles mécaniques . . . . .	225
VINGTIÈME LEÇON. — Comment on peut discerner les dentelles. — Mélange des dentelles. . . . .	237

