

Titre général : Descriptions des arts et métiers

Auteur : Académie des sciences (France), éd.

Bertrand, Jean-Elie, éd.

Titre du volume :

Mots-clés : Tanneurs - 18e siècle ; Tanneries - 18e siècle ; Cuir et peaux - 18e siècle ;
Parchemin - 18e siècle ; Cordonniers - 18e siècle

Description : [2]-608 p. : 22 pl., gr. s. c. ; 25 cm

Adresse : A Neuchâtel : de l'imprimerie de la Société typographique, 1776

Cote de l'exemplaire : CNAM 4° Ky 58.3

URL permanente : <http://cnum.cnam.fr/redir?4KY58.3>

DESCRIPTIONS

DES ARTS ET MÉTIERS

FAITES OU APPROUVÉES

PAR MESSIEURS DE L'ACADÉMIE ROYALE

DES SCIENCES DE PARIS.

AVEC FIGURES EN TAILLE-DOUCE.

NOUVELLE ÉDITION

Publiée avec des observations, & augmentée de tout ce qui a été écrit de mieux sur ces matières, en Allemagne, en Angleterre, en Suisse, en Italie.

Par J. E. BERTRAND, *Professeur en Belles-Lettres à Neuchâtel, Membre de l'Académie des Sciences de Munich.*

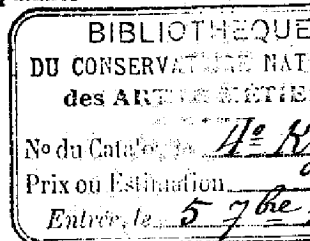
T O M E III.

Contenant l'Art du Tanneur, du Chamoiseur, du Mégissier, du Corroyeur, du Parcheminier, de l'Hongroiseur, du Maroquinier, de travailler les cuirs dorés & argentés, du Cordonnier, du Paumier - Raquetier & de la paume.



A NEUCHÂTEL,

DE L'IMPRIMERIE DE LA SOCIÉTÉ TYPOGRAPHIQUE.



M. DCC. LXXV.

A R T

D U T A N N E U R.

Par M. DE LA LANDE.

P R É F A C E.

L'ART du Tanneur est un de ceux qu'il était le plus nécessaire de décrire ; pour le bien public & pour l'avantage du commerce. Ce n'est point un de ces arts de curiosité ou d'agrément, qui flattent l'esprit & ornent la mémoire : c'est un art de première nécessité ; c'est l'objet d'un commerce prodigieux & d'un revenu considérable pour l'état ; c'est un art livré, dans la plus grande partie du royaume, à des ouvriers peu instruits, dans lequel on peut faire des progrès très-utiles, en y portant le flambeau de la physique. L'intérêt public exigeait donc de nous cette description ; l'intérêt même des gens de l'art s'y trouvera : les tanneurs, par exemple, qui ne connaissent que le cuir à la chaux, y trouveront une manière de faire rentrer leurs fonds dans une année, au lieu de les attendre pendant deux ans ; plusieurs y verront ce que pensent des gens instruits sur des choses qu'ils ont faites sans réflexion ; on y verra les pratiques des étrangers comparées avec les nôtres, des expériences curieuses qui n'étaient point connues, & des vues sur les expériences qu'on pourrait faire.

JE prévois le dégoût que beaucoup de personnes auront pour la description d'un art qui paraît vil & abject ; cependant l'art du tanneur rassemble tous les genres d'utilité que peuvent avoir les différentes descriptions que l'académie s'est proposé de publier. Pour le faire sentir, qu'il me soit permis de rappeler ces avantages en peu de mots : il m'importe de faire connaître les avantages d'un travail auquel je me suis livré, non par goût, mais par raison, & pour le seul plaisir d'être utile. Il ne sera peut-être pas indifférent pour le progrès de notre entreprise, de faire voir aussi combien l'académie s'est occupée du travail des arts depuis sa première institution, & combien elle a jugé ce travail utile & précieux.

L'ACADÉMIE des sciences, rassemblée par ordre du roi & par les soins du grand Colbert au mois de décembre 1666, joignit dès-lors l'étude des arts à celle de la physique ; & nous avons dans nos manuscrits plusieurs recherches faites à ce sujet avant le renouvellement de l'académie, c'est-à-dire, dans le dernier siècle : mais lorsque l'académie, en 1699, par un renouvellement solennel & par de nouveaux soins de la part du ministère, eut repris une

nouvelle forme & une nouvelle activité pour tout ce qui pouvait être utile au public, elle embrassa d'une manière plus spéciale ce travail des arts, qui consistait à les décrire tous dans l'état où ils étaient en France; l'histoire de l'académie annonça dès-lors cette entreprise (a), & en publia les motifs.

„ Par-là, dit l'historien de l'académie, une infinité de pratiques pleines d'esprit
 „ & d'invention, mais généralement inconnues, seront tirées des ténèbres; on
 „ assure à la postérité les arts tels qu'ils sont présentement parmi nous; elle
 „ les retrouvera toujours dans ce recueil malgré les révolutions; & si nous en
 „ avons perdu quelques-uns d'importans qui fussent chez les anciens, c'est
 „ que l'on ne s'est pas servi d'un semblable moyen pour nous les transmettre.
 „ D'habiles gens, qui ne peuvent se donner la peine ou qui n'ont pas le loisir
 „ d'aller étudier les arts chez les artisans, les verront ici presque d'un coup-
 „ d'œil. & seront invités par cette facilité à travailler à leur perfection. „

LA principale cause de la lenteur qu'on observe dans le progrès des arts, est une crainte jalouse, une défiance intéressée de la part des ouvriers, qui cachent de leur mieux les pratiques & les ressources de leurs arts, de crainte de les partager. Il importe au public de pénétrer cette obscurité mystérieuse, pour y porter le flambeau de la physique & l'esprit d'observation; il importe de connoître les arts pour les perfectionner.

TOUT ce qui se découvre dans les arts comme dans les sciences, doit être un trésor commun à tous les peuples du monde; & le ministère français, toujours porté au bien de la société, se prêta dès-lors, comme il se prête encore, au zèle de l'académie, pour publier les arts sans restriction, sans jalousie. Il est plus utile pour un état de partager avec tous les peuples les faibles lumières que l'habitude de nos ouvriers peut nous donner (1), pour les perfectionner en commun, qu'à de rester éternellement dans l'état de médiocrité & de routine dont ils ne se tireront jamais seuls. “ Les arts tiennent tous aux sciences (b),
 „ attendent tout de celles-ci, & ne peuvent faire sans elles que des pas lents &
 „ chancelans; il est donc nécessaire de mettre les arts sous les yeux des savans,
 „ pour être perfectionnés par des travaux qui exigent la publicité, la con-
 „ fiance, l'ouverture avec laquelle on travaille dans les académies ”.

(a) Hist. de l'acad. 1699, p. 117.

(b) Art de faire le papier.

(1) La rivalité entre les nations serait autant & plus funeste que la défiance intéressée des ouvriers, si elle empêchait les

nations de se communiquer réciproquement leurs découvertes, & de perfectionner leurs méthodes les unes par les autres. C'est le but que je me propose principalement dans cette édition.

UN secret dans les arts est une espece de monopole exercé par un particulier sur le reste des hommes ; c'est souvent une surprise faite à leur vigilance : chacun travaillant pour aider la société, devrait profiter de son travail effectif, & non des surprises, des détours, des artifices, des petitesse qu'il y aura substituées. Il serait donc à souhaiter que chacun se distinguât par son intelligence, ses soins, ses réflexions, son expérience ; mais qu'il évitât de nous dire sans cesse, c'est un secret ; car plus on cache les moyens, plus on donne droit d'en soupçonner le mérite ; & l'expérience a mille fois prouvé que le soupçon était fondé. La plupart des secrets que l'académie a vu annoncés mystérieusement, & achetés à grand prix, se sont trouvés des choses très-médiocres.

L'ACADÉMIE commença la description des arts par celui qui devait conserver tous les autres, l'art de l'écriture & de l'imprimerie. M. Jaugeon en prit d'abord une partie, & composa ensuite le reste, conjointement avec M. des Billettes & le P. Sébastien Truchet ; il en est parlé dans l'histoire de l'académie de 1699, & dans celles des années suivantes. On lut ensuite successivement dans les assemblées de l'académie, les arts suivans :

L'art de faire des épingles, décrit par M. des Billettes. *Hist. de l'acad. année 1700.* Cet art a été donné depuis par M. Duhamel, avec beaucoup plus d'étendue & de soin.

Le claveffin, décrit par M. Carré. *Hist. 1702.*

L'art du graveur en taille-douce, par M. des Billettes. *Hist. 1703 & 1704.*

L'art de frapper des poinçons, décrit par M. Jaugeon. *Hist. 1703.*

La description de la presse, par M. des Billettes. *Hist. 1704.*

Les métiers qui concernent la soie, par M. Jaugeon. *Hist. 1704, 1705, 1706 & 1707.*

L'art de faire la poudre à canon, par M. des Billettes. *Hist. 1705.*

L'art de la papeterie, par M. des Billettes. *Hist. 1706.* J'ai donné cette description, il y a quelques années, sur un plan tout nouveau.

L'art du doreur de livres, par M. des Billettes. *Hist. 1706 & 1707.*

L'art du batteur d'or, par M. des Billettes. *Hist. 1707.*

L'art de faire le sucre, par M. des Billettes. *Hist. 1707 & 1708.* M. Duhamel vient de le publier d'une manière toute nouvelle.

La tannerie & la préparation des autres cuirs, par M. des Billettes. *Hist. 1708 & 1709.*

La reliure des livres, par M. Jaugeon. *Hist.* 1708, 1718 & 1719.

L'art de faire les bas au métier & à l'éguille, par M. Jaugeon. *Hist.* 1709.

La peinture, par M. de la Hire. *Hist.* 1709.

L'art de faire les perles fausses, par M. de Réaumur. *Hist.* 1711.

L'art de faire l'ardoise, par M. de Réaumur. *Hist.* 1711. M. Fougeroux a décrit cet art.

L'art du miroitier, par M. de Réaumur. *Hist.* 1712.

L'art du favonnage & des lessives, par M. Lémery. *Hist.* 1712.

L'art du tireur d'or, par M. de Réaumur. *Hist.* 1713.

Les cuirs dorés, par M. de Réaumur. *Hist.* 1714. M. Fougeroux a publié le même art, mais d'une manière nouvelle.

La façon d'essayer les métaux, par M. Saulmon. *Hist.* 1715.

La manière dont on travaille aux mines de fer, par M. de Réaumur. *Hist.* 1716.

L'art de faire le fer-blanc, par M. de Réaumur. *Hist.* 1725.

Ces différentes descriptions ne furent point imprimées, parce qu'on les réservait pour former ensuite une collection qui devait être rangée dans un ordre méthodique; elles restèrent manuscrites dans le dépôt de l'académie jusqu'au tems où M. de Réaumur se chargea seul de continuer ce travail, auquel il a véritablement donné des soins pendant toute sa vie. Les figures qui représentent le travail, les opérations, les attitudes de chaque ouvrier, avec les instrumens des arts, furent gravées successivement depuis 1700 jusqu'à 1720; & quoiqu'il y en ait eu beaucoup de perdues, on a retrouvé 260 cuivres sur les arts, sans compter 70 qui n'ont pour objet que les caracteres & les alphabets de différentes langues.

M. le duc d'Orléans, régent, qui protégeait spécialement ce travail de l'académie, fit faire dans différentes généralités, par les soins de MM. les intendants, un nombre considérable de plans & de dessins relatifs à différens arts; il s'en est retrouvé une partie en 1761, dans la succession de M. de Creil; mais la plupart ont été perdus pour l'académie.

Le 15 juillet 1758, les papiers trouvés chez M. de Réaumur, & qui venaient d'être remis en ordre, furent distribués à vingt académiciens qui se chargerent de revoir & de publier ce qui serait en état de paraître, de faire des additions aux arts qui auraient été perfectionnés, d'employer les maté-

riaux qui n'auraient pas une forme convenable, de faire enfin des recherches nouvelles pour les arts qui ne se trouveraient pas traités dans les papiers que possédait l'académie. On a déjà commencé à voir le succès de ces nouveaux arrangemens, & l'on continuera de jouir successivement des productions nombreuses qu'ils ont fait éclore pour l'utilité des arts & l'agrément du public. La premiere description parut en 1761, & contenait l'art de faire le charbon, par M. Duhamel; elle était précédée par un avertissement qui exposait le plan du travail général des arts, & les avantages que l'académie en espérait. On a vu paraître successivement la fabrique des ancrs, lue à l'académie en 1723, & augmentée considérablement par M. Duhamel: l'art de tirer des carrieres la pierre d'ardoise, de la fendre & de la tailler, par M. Fougeroux de Bondaroy: l'art des forges & fourneaux à fer, par M. le marquis de Courtivron, & par M. Bouchu, correspondant de l'académie; la premiere section traite des mines de fer & de leurs préparations; la seconde contient l'usage du feu dans le travail du fer; la troisieme renferme la description des fourneaux, & l'art d'adoucir le fer fondu, composé par M. de Réaumur, & publié par M. Duhamel (2). M. Duhamel a aussi donné l'art du chandelier; celui du cirier, ou la maniere de travailler la cire; l'art du cartier; l'art de raffiner le sucre; l'art de l'épinglier, composé d'abord par M. de Réaumur, & enrichi des additions de M. Perronet & de M. Duhamel: il a donné l'art du tuilier & du briquetier, conjointement avec MM. Fourcroy & Gallon. M. Fougeroux a donné l'art de travailler les cuirs dorés ou argentés, & l'art du tonnelier; M. Macquer a donné l'art de la teinture en soie; enfin j'ai publié aussi dans ces dernieres années l'art de faire le papier, celui du cartonnier, celui du parcheminier, celui du chamoiseur.

INDEPENDAMMENT de tous ces arts qui ont été publiés depuis cinq ans, l'on aura incessamment celui de la calamine, ceux du facteur d'orgues, du menuisier, du mégissier, de l'hongroyeur, du corroyeur, du criblier, du vernisseur, du tourneur, &c. que différentes personnes ont décrits, & qui sont déjà presque en état de paraître; & ils seront suivis de beaucoup d'autres.

CETTE digression, trop longue peut-être, sur l'histoire & l'utilité de nos travaux, me ramene à l'art du tanneur, dont il s'agit ici. M. des Billettes y avait travaillé en 1708, & l'on trouvera ci-après deux planches qui furent

(2) Ces trois sections sont réunies avec des notes & des additions qui m'ont paru nécessaires dans le second volume de cette collection.

gravées vers ce tems-là ; mais il ne s'est trouvé dans nos papiers que les premières pages du travail de M. des Billettes, qu'on avait commencé de mettre au net ; je l'ai cité art. 29 , 41, 43 , &c. L'original est perdu. Au reste, j'ai reconnu par d'autres arts faits de la même main, que M. des Billettes ne mettait pas dans ses descriptions autant de détails qu'il me paraît utile d'y en mettre ; d'ailleurs l'art du tanneur a éprouvé des changements depuis le commencement du siècle ; le cuir à l'orge, le cuir à la jusée n'étaient point connus alors ; du moins je n'en ai trouvé aucun indice dans les papiers de l'académie.

J'ai donc été obligé de reprendre ce travail jusques dans ses premiers principes ; j'ai détaillé les moindres procédés, & j'ai insisté beaucoup & longuement sur ceux que j'ai cru les meilleurs.

M. TRUDAINE, conseiller d'état & intendant des finances, l'un des honoraires de l'academie, qui depuis tant d'années est le dépositaire de toute la confiance de la cour pour le progrès des arts, & qui s'en est occupé avec le plus grand succès, a bien voulu s'intéresser à ma description, & me faire communiquer ce qui s'est trouvé là-dessus au conseil de commerce. M. de Montaran, intendant du commerce, m'a fait l'honneur de me communiquer des manuscrits qui lui appartenaient en propre. M. Coton, l'un des propriétaires de la manufacture de Saint-Germain-en-Laye ; M. Barrois, directeur & intéressé de celle de Saint-Hippolite à Paris, m'ont donné tous les éclaircissemens qu'on pouvoit attendre de personnes pleines de candeur & de faveur. M. Potier, intendant du commerce ; M. Leschaffier, conseiller à la cour des aydes ; M. de Sauvages, professeur de botanique à Montpellier, m'ont aussi procuré des éclaircissemens sur plusieurs articles de cette description. Si, malgré tous ces secours, il se trouve des fautes dans mon ouvrage, c'est à moi qu'on doit les imputer, parce qu'il est infiniment difficile de s'arracher à l'étude des sciences mathématiques, & de faire dans les arts un apprentissage assez long pour ne rien ignorer, & ne rien omettre. Je voudrais que des gens instruits prissent la peine de lire cet ouvrage, & de m'en faire connaître les fautes. Je n'ai rien plus à cœur que d'en voir une bonne critique : *Docete me, & ego tacebo; & si quid forte ignoravi, instruite me.* Job, VI. 24.





A R T D U T A N N E U R .

TANNER un cuir , c'est lui ôter son humidité & sa graisse naturelle ; augmenter la force de ses fibres , & en rendre le tissu plus compacte. C'est assez généralement avec l'écorce des jeunes chênes qu'on produit cet effet sur les cuirs ; mais on y peut employer diverses plantes , & même d'autres matières , comme nous le dirons dans les articles 61 & suivans.

On ignore absolument dans quel tems a commencé l'usage de préparer ainsi les cuirs ; mais on a lieu de croire que cet usage est fort ancien. Les termes de *tannum* , *tannare* , *tannaria* , se trouvent dans les livres de la basse latinité ; mais on ne fait pas de quelle langue la basse latinité a emprunté ce mot (3).

1. LES grands cuirs de bœufs , ou cuirs forts , dont on fait des souliers ; sont le principal objet des tanneurs ; on tanne cependant aussi de moindres

(3) Très-probablement ce mot est emprunté de la langue allemande. Le mot *tanne* désigne cette espèce de pin dont on s'est servi anciennement , & même plus souvent que de l'écorce de chêne , pour la préparation des cuirs. Il paroît que , dans le moyen âge , les Allemands appelloient *tannè* ce qu'ils ont depuis nommé *lohe*. Voyez DUFRESNE , *glossar* , ad v. *tannaria* , *tannare* , *molendinum ad tann*. Il y a encore bien des endroits où l'on emploie , pour la tannerie , plus d'écorce de pin que de celle de chêne. L'ancien mot allemand *tanne* , le latin *tannum* , & le français *tan* , ne diffèrent que par la terminaison propre à chacune de ces

langues. Il en est de même de la dénomination de l'art , *tannerey* , *tannaria* , *tannerie* ; & des verbes qui désignent l'action , *tannen* , *tannare* , *tanner*. Si en allemand l'ancien mot a fait place à un nouveau , on peut observer que la même chose est arrivée à un grand nombre d'autres mots. Quoi qu'il en soit , chacun peut prendre là-dessus tel parti qui lui conviendra le mieux. Observons ici ce qui paroît n'être point connu en France ; c'est que l'écorce du sapin , *tanne* ; du pin , *fichten* , & sur-tout cette dernière , aussi bien que l'espèce nommée en allemand *nadeln* , peut servir , comme le chêne , à la tannerie.

peaux pour d'autres usages, & nous en parlerons à leur place, art. 260 & suivans ; mais les cuirs forts feront la partie la plus considérable de notre description, parce que l'usage en est plus essentiel, le commerce plus considérable, la fabrication plus délicate, les défauts plus ordinaires, les méthodes plus variées, & le travail beaucoup plus long.

2. LES cuirs qu'on veut habiller en fort, passent par deux opérations principales ; on commence par les faire enfler, après quoi on les fait tanner.

LE gonflement dilate les parties, écarte les fibres, ouvre la substance du cuir ; le tan pénètre la substance ainsi ouverte, s'y insinue, absorbe l'humidité qu'elle contenait, & par sa stipticité raffermi, consolide, & lie les fibres du cuir à mesure qu'elles se dessèchent.

LE tannage ne saurait être bon, sans le gonflement qui précède, parce que l'action du tan ne pourrait pénétrer l'intérieur du cuir, si une surface compacte & serrée s'opposait à son passage.

L'USAGE applique indistinctement le nom de *cuir* à la peau fraîche & non apprêtée, comme à celle qui est travaillée & prête à employer ; cependant, pour plus de clarté, nous donnerons quelquefois le nom de *peau* à la dépouille de l'animal, pendant qu'elle est dans son premier état de mollesse & de fraîcheur, c'est-à-dire, avant que d'avoir été plamée ou tannée (4).

De la qualité des différentes peaux.

3. LES meilleures peaux du royaume sont celles des bœufs d'Auvergne, du Limousin & du Poitou ; elles sont grandes, fortes & de bon apprêt. Celles de Normandie, quoique grandes, sont les moins recherchées, parce qu'elles sont minces, & par-là si difficiles à préparer, qu'elles ne produisent ordinairement que du cuir médiocre, & exigent des attentions particulières ; mais un jeune bœuf du Limousin, lorsqu'il a été élevé en Normandie, passe pour être le meilleur cuir de la France.

A Namur, on apprête des cuirs d'Irlande, qui naturellement sont plus épais,

(4) Rien n'est plus utile que cette précision dans l'usage des mots propres ; & il faut convenir que rien n'est plus rare en français. Le mal vient également de la pauvreté de la langue, de la négligence des écrivains, & sur-tout de la difficulté qu'il y a à faire recevoir un mot nouveau, quelque nécessaire qu'il fût pour exprimer une idée indéterminée, un procédé inconnu dans les arts ; un instrument de nouvelle invention, &c. Les Allemands confondent

aussi quelquefois les mots *haut*, *peau*, & *leder*, cuir. Cependant il est rare qu'ils emploient ce dernier pour exprimer une peau non travaillée. *Haut* c'est la peau des grosses bêtes, tant qu'elle conserve son poil. S'il s'agit d'un petit animal, comme le chien, on se sert du mot *fell*. Celui de *baig* est aussi employé pour quelques animaux sauvages, dont la peau se leve toute entière. Lorsque les peaux sont dépouillées de leur poil, elles prennent le nom de *leder*.

& se gonflent plus facilement que ceux de France ; les pâturages d'Irlande, qui sont si estimés & en si grande abondance, produisent une excellente sorte de bœufs, & par conséquent de très-bons cuirs.

4. LES peaux dont le poil est noir, ne sont pas estimées ; peut-être n'est-ce qu'un préjugé ; il y en a cent autres parmi les artistes, & les lumières de la physique ne sont pas encore assez répandues dans les arts, pour qu'on puisse les distinguer.

CELLES des taureaux sont plus creusées, sont un cuir moins épais que les autres, mais pour le moins aussi fort ; la même raison qui rend si faciles à engraisser les animaux privés de l'usage des parties génitales, doit rendre leur peau plus nourrie, plus épaisse, d'un tissu plus flexible & moins fort ; aussi les cuirs de taureaux ne doivent être employés par les cordonniers, qu'à faire les secondes semelles ou les souliers de femmes.

5. EN Angleterre comme en France, j'ai vu que les cuirs de vaches sont estimés plus forts & meilleurs que ceux de bœufs ; mais les cuirs de taureaux sont encore plus estimés.

LA réputation de force & de bonté que les cuirs de vaches ont sur les cuirs de bœufs, fait que bien des tanneurs prétendent n'avoir que des cuirs de vaches, comme la plupart des bouchers prétendent n'avoir que du bœuf, parce qu'il est meilleur pour la table : de là est venu une espèce de proverbe, *qu'à la tannerie tous bœufs sont vaches, comme à la boucherie toutes vaches sont bœufs.*

Des peaux fraîches.

ON est dans l'usage de peser les peaux fraîches, & d'en marquer le poids à la queue, avec des coups de couteau qui forment des lignes dont la valeur est connue dans le commerce. Une seule ligne perpendiculaire, c'est-à-dire, verticale dans la longueur de la queue, signifie vingt livres ; deux lignes verticales signifient quarante, & ainsi de suite. Pour marquer la dixaine, on tire au-dessus des lignes précédentes, une ligne horizontale qui vaut dix : une autre ligne horizontale tirée par dessous les lignes perpendiculaires, vaut cinq.

Si l'on a encore une, deux, trois ou quatre unités, on tire d'autres perpendiculaires plus petites au-dessous de la ligne qui marque cinq. La planche seconde représente cette manière de compter qui est fort commode (5). J'ai marqué sept caractères différens, & au-dessous de chacun j'ai mis le nombre qu'il exprime. On n'a pas coutume de marquer dans les peaux fraîches un poids moindre que la livre, ni plus grand que cent, car il n'y a presque jamais de peaux qui aillent là ; en tout cas, le cent se marquerait par une simple croix. Ces marques, qui ne s'effacent point, servent à faire reconnaître les cuirs de

(5) Voyez planche II, fig. L.

toute sorte de poids , soit pendant le travail , soit après que le cuir est tanné.

7. LES peaux sont considérées comme petites & d'un prix bien moindre à proportion que les grandes , quand elles ne pesent que soixante livres ou au-dessous : dès qu'elles passent soixante livres , elles sont payées comme grandes peaux à la raie ; la plus haute raie est de quatre-vingt-quinze ou quatre-vingt-dix-huit livres ; on en voit même de cent.

LE prix commun de la plus haute raie , est à raison de trente-cinq livres le cent pesant , ce qui fait sept sols la livre ; mais on y comprend les cornes , les oreilles , les os de la tête , la crotte , l'eau & le sang qu'elles ramassent dans la tuerie.

POUR indemniser le marchand de toutes ces matieres étrangères , on rabat deux livres dix sols ou davantage , & même jusqu'à cinq livres par dizaine ; ainsi la livre des peaux ou cuirs en poil , sortant de dessus l'animal , revient à cinq , six ou sept sols. Le prix augmente souvent : en 1745 , la mortalité des bêtes à cornes , jointe à la guerre , fit enchérir les peaux de moitié.

8. LE commerce des peaux est monté sur l'usage immémorial de peser & de vendre le cuir en poil avec les cornes , les oreilles & les émouchets (6) , comme nous l'avons observé [7] ; il s'en trouve qui dans cet état pesent près de cent livres , mais aussi le déchet en fera plus considérable après que le cuir aura été tanné & séché , & il ira à beaucoup plus de moitié.

QUAND le boucher se trouve disposé à augmenter encore le profit , il le peut par différentes manœuvres : 1°. en tenant ses bœufs dans l'étable avec peu ou point de litiere , afin d'augmenter la crotte qui s'attache au ventre & à la queue : 2°. en laissant pendre à la peau une partie des os de la tête : 3°. en laissant trainer les peaux dans l'eau , le sang & la boue qui se trouvent dans la tuerie ; mais sur tout cela c'est à l'acheteur à faire ses conditions , & à se garantir des pieges du vendeur.

Des peaux salées.

9. LES peaux que le boucher ne se propose pas de livrer tout de suite au tanneur , doivent être salées , de crainte de corruption : on emploie pour cela trois livres & demie ou quatre livres de sel de morue (7) , ou de sel mêlé

(6) On appelle *émouchets* , en terme de tannerie , les cornes , les oreilles , les os de la tête & toutes les parties inutiles que les bouchers livrent aux tanneurs avec la peau de vache ou de bœuf.

(7) C'est une excellente méthode de saler les peaux qu'on veut conserver sèches , avant de les remettre au tanneur. Le traducteur allemand nous apprend que cette

pratique est inconnue dans bien des provinces d'Allemagne. Les peaux fraîches contractent , quand on les laisse quelques jours , une espece de putréfaction , qui les prive des parties mucilagineuses. Dans la chaux ces parties se perdent encore davantage ; les fibres deviennent plus fines ; & le cuir n'a plus de fermeté. Voilà pourquoi on peut si aisément déchirer une peau de veau d'Al-

d'alun qu'on distribue légèrement sur la chair, en observant d'en mettre un peu plus à la tête, le long du dos, & aux bordages, comme plus difficiles à tanner que les autres parties de la peau.

En hiver, on est obligé d'employer quelquefois jusqu'à huit ou dix livres de sel par cuir, parce que les peaux ne sechent que difficilement, & que le danger de la putréfaction dure alors plus long-tems.

Les bouchers de Paris, qui font dans l'usage de ne faire leurs livraisons qu'au bout de quinze jours ou trois semaines, quelquefois plus tard, ont sur-tout besoin de saler leurs peaux : & pour s'indemnifier, ils précomptent au tanneur cinq livres, en sus du poids de chaque peau.

10. IL y eut en 1673, une convention entre les marchands bouchers de Paris & les fermiers-généraux, intéressés au bail des gabelles, autorisée par lettres-patentes données à Nancy le 14 août 1673, enregistrée en la cour des aides le 16 octobre, par laquelle il fut stipulé qu'on délivrerait, pendant le cours du bail de François le Gendre, du sel qui avait servi à la pêche des morues de Terre-Neuve, qui se ramasse au fond des navires après que le poisson en est ôté ; & cela pour servir seulement à saler les cuirs de leurs abattis, au lieu de natron (8) dont ils se servaient auparavant.

Cette convention a été renouvelée de tems à autres, en particulier le 22 novembre 1726 ; il fut stipulé pour lors que les bouchers le paieraient à raison de seize livres dix-neuf sols par minot. Les bouchers s'engagerent à payer encore les droits de présence & assistance des officiers, mesureurs & porteurs, de même que la moitié du loyer des caves où le sel serait déposé à Paris.

IL fut stipulé qu'on ferait un état à la fin de chaque mois, contenant les noms des bouchers qui auraient besoin de sel, le nombre des cuirs des abattis que chacun devrait faire pendant le mois suivant, la quantité de sel dont il aurait besoin pour saler ces cuirs, sur le pied de quatre livres de sel ou environ pour chaque cuir ; cet état doit être certifié des jurés de la communauté, & remis aux commis des fermes ; & sur l'ordre que les fermiers mettent au pied de cet état, la délivrance du sel leur est faite le premier mardi de chaque mois, en payant comptant le prix convenu. Pour éviter les contraventions, il est permis aux fermiers-généraux de faire mêler à leurs frais dans ledit sel, autant de cendres qu'ils jugent à propos, & de faire des visites pour reconnoître l'emploi que font les bouchers de ce sel de morue pour la salaison des cuirs. Les bouchers sont aussi responsables des abus & des contraventions qui peuvent être faites avec ce sel par leurs éaliers & domestiques ; & en cas qu'un boucher, ou ses domestiques, contrevienne aux ordonnances des gabelles, le

lemagne ; ce qui serait impossible sur une peau anglaise.

trouve dans la terre. L'usage en a été défendu en France sous le ministère de Colbert.

(8) Le natron est un sel alcali qui se

procès se fait par les officiers du grenier à sel , aux frais de la communauté des bouchers ; & la communauté est obligée de payer non-seulement les délinquans , mais encore les amendes qui pourraient être prononcées contre les délinquans , sauf à en former la répétition contre le condamné. Les jurés de la communauté des bouchers sont obligés de délivrer à la fin de chaque année , un état des noms & demeures de tous les maîtres , avec le nombre de leurs enfans & domestiques , & d'y joindre les billets qui auront été délivrés à chacun d'eux en levant leur provision de sel comestible au grenier de Paris , pour que le fermier puisse reconnaître si tous les bouchers sont une juste consommation de sel ordinaire , suivant le nombre de personnes dont chaque famille est composée , conformément à l'ordonnance de 1680 , & s'ils ne convertissent point à l'usage de leurs alimens , le sel qui ne leur est accordé que sous la condition expresse de l'employer à la salaison des cuirs de leurs abattis.

LES fermiers délivrent aussi aux tanneurs-hongroyeurs de Paris , le sel de morue qui leur est nécessaire pour le cuir de Hongrie , à condition qu'il soit mêlé dans chaque minot de sel au moins huit livres d'alun broyé , que les tanneurs sont obligés de fournir eux-mêmes , & en outre de la cendre , pour empêcher qu'il ne puisse servir à leurs alimens. Il y eut sur-tout une convention expresse à ce sujet entre les fermiers-généraux & les jurés de la communauté des tanneurs , le 29 novembre 1726 ; elle contient les mêmes clauses & conditions que celle des bouchers que je viens de rapporter.

LE sel de tanneur ou le sel de morue qu'on prend à la gabelle , coûte actuellement vingt-cinq livres le minot , ou quatre sols la livre , au lieu de douze sols que coûte le sel ordinaire ; en sorte qu'il y aurait un profit manifeste à l'employer , si le fermier n'avait eu soin de prendre des précautions à cet égard. Le mélange de l'alun infecte tellement ce sel , qu'on ne saurait s'en servir à aucun usage.

DANS les ports de mer on emploie du mauvais sel de sardine , & il y aurait un grand avantage pour la salaison des cuirs d'être près de la mer , si les précautions de la ferme ne s'étendaient pas jusques-là.

II. LA salaison étant faite , on plie les peaux *en toison* , c'est-à-dire , qu'on plie d'abord la peau en deux sur sa longueur , de façon que chaque extrémité soit exactement appliquée sur sa pareille , ce qu'on appelle *patte sur patte* ; on forme ensuite tous les autres plis l'un sur l'autre en commençant par les jambages , ensuite la pointe du ventre vers le dos , puis tête sur queue , queue sur tête ; on finit par un dernier pli qui double le tout & en forme un carré d'un ou deux pieds , comme on le voit en D , pl. II.

LES peaux qui sont salées se mettent en pile de quatre en quatre ou de trois en trois ; & pour donner au sel le tems de fondre & de pénétrer , on les laisse ainsi empilées l'espace de trois à quatre jours.

12. APRÈS que le fel a eu le tems de pénétrer dans le tissu de la peau, elle peut sécher sans risque de se corrompre; pour cet effet on l'étend sur une perche, la chair en dehors, en observant de la plisser un peu plus vers les épaules que vers la queue, pour que la peau ne seche pas plus vite dans la partie mince que dans l'endroit le plus épais.

Il faut ordinairement huit jours en été, quinze jours en hiver, pour sécher les peaux; elles perdent à peu près quatre septiemes du poids qu'elles avaient en sortant de la boucherie; ainsi une peau de soixante-dix livres contenait quarante livres d'humidité superflue, & n'en pese que trente lorsqu'elle est sèche; si donc on pese une peau sèche & qu'on veuille savoir ce qu'elle pesait étant verte, il faut doubler son poids & y ajouter encore le tiers du même poids. Prenons pour exemple une peau sèche de trente livres; ce nombre étant doublé, si l'on y ajoute le tiers de trente, c'est-à-dire dix, on aura soixante-dix livres pour le poids de la peau verte.

Du lavage des peaux.

13. LORSQUE les cuirs en poil qu'on veut habiller sont *verts*, c'est-à-dire, qu'ils conservent leur humidité naturelle, ou qu'ils sont encore frais, on commence par les mettre tremper dans l'eau, seulement pour les désaigner, les nettoyer du sang & des ordures qu'ils amassent à la tuerie. Comme le lavage est une opération qui revient sans cesse dans l'art du tanneur, il s'ensuit qu'une tannerie doit être établie au bord de l'eau, & s'il se peut, d'une eau coulante, & qui ne soit pas aussi dure & aussi astringente que le sont souvent les sources qui coulent immédiatement des rochers. Si la tannerie est sur le bord d'une eau coulante & rapide, on est obligé d'attacher les cuirs à des pieux fichés au fond de la riviere. Si les cuirs sont secs, on les met également dans l'eau; mais on les laisse tremper plus long-tems pour les ramollir.

ON les retire une fois chaque jour pour les *craminer* (9) ou leur *donner une passe*, c'est-à-dire, les étirer sur le chevalet avec le couteau, ou plutôt un fer qu'on appelle en Auvergne *herbon*, ou *couteau rond* (10); souvent même on les foule, afin de les rendre plus souples & les faire tremper plus vite; on les rejette dans l'eau, & l'on renouvelle ce travail chaque jour jusqu'à ce que les cuirs soient bien *revenus*, c'est-à-dire, bien amollis par le trempement & le craminage.

14. ON laisse ensuite tremper les cuirs jusqu'à ce qu'ils soient bien foulés d'eau, c'est-à-dire, jusqu'au point où l'on commencerait à craindre la corruption; car il est d'expérience que plus un cuir a trempé, mieux il réussit à l'apprêt, & meilleur il est.

(9) En allemand, cette opération se nomme *überstreichen*.

(10) *Rundmesser*.

CEPENDANT il y a un terme ; car les peaux dans le travail de rivière, tendent à la corruption ; on en juge par l'odeur défagréable qu'on éprouve dans les endroits où il se fait. Il faut donc examiner avec soin le point de saturation ; il faut aussi considérer que dans certaines eaux , comme celles de la rivière des Gobelins, la boue, les teintures & autres parties hétérogènes piquent les cuirs, si on les laisse trop long-tems dans l'eau. Les gros cuirs n'y doivent pas avoir plus de six heures de boisson ; les vaches à oeuvres, vingt-quatre heures ; les veaux, quarante-huit heures.

15. Si les cuirs sont salés, ils ont encore plus besoin de tremper ; on les laisse dans l'eau deux, trois, ou quatre jours, suivant que le tems est plus ou moins chaud ; on les retire de l'eau tous les jours, & on les laisse égoutter pendant l'espace de deux heures à chaque fois, afin que l'eau pénètre mieux les cuirs pour les attendrir ; & on les agite dans l'eau, pour qu'elle puisse entraîner les ordures & le sel qu'elle a dissous. La dernière fois sur-tout qu'on les tire de l'eau, on les rince à force de bras, pour les amollir & les nettoyer mieux de leur sel. On voit en A, dans la planche I, le travail de celui qui rince les peaux dans l'eau. Il serait utile, pour ménager les peaux que l'on rince ainsi plusieurs fois, d'établir des perches entre deux eaux, pour empêcher qu'elles n'aillent au fond, où le gravier & le limon les effleurent, les piquent, les rongent, les endommagent souvent.

SI l'on avait proche des tanneries des moulins à foulon, & que l'on mit une peau qui a trempé dans l'eau, sous les marteaux du foulon seulement l'espace d'une heure, elle y serait assouplie, rincée & craminée beaucoup mieux qu'elle n'est à bras d'homme en toute une journée ; au reste le craminage s'opère suffisamment ensuite par la dépilation [26] & le décharnement à vif qui augmente toujours de plus en plus la souplesse des peaux.

16. AVANT de *craminer* ou *caraminer* les peaux qui ont été séchées en poil, on commence à les fouler avec les pieds ; on fend la tête depuis les yeux jusqu'à la bouche ; on en coupe les oreilles, ce que les hongroyeurs appellent *chaponner* (11), on les décrotte au *demi-rond*, qui est un couteau représenté en M dans la planche I ; on enlève les os de la tête avec le *demi-rond*, on repasse les peaux sur chair, & en même tems on ôte les pellicules & tout ce qui s'y rencontre de superflu. On n'a pas besoin de craminer les peaux fraîches, parce que cette opération ne sert qu'à remédier au racornissement & à la roideur des peaux qui ont été desséchées.

17. LES peaux qui ont été craminées, doivent aussi être rincées en eau courante, afin de les nettoyer de toutes les ordures, & du limon qui seroit capable de les piquer dans l'échauffement ; ensuite on les étend sur une perche pour s'y égoutter l'espace de vingt-quatre heures ; pendant ce tems-là, on va

(11) En allemand *kappen*.

deux fois le jour tordre les extrémités pendantes de cette peau, où toute l'eau se ramasse, afin de la mieux égoutter. On pourrait très-bien épargner ce délai de vingt-quatre heures, & presser l'égouttement; il ne s'agirait que de recouler les peaux sur le chevalet avec le couteau rond, & les mettre à peu près au point de siccité où les mettent vingt-quatre heures d'égouttement; mais on craint de les salir quand elles ont été rincées.

Du travail de la chaux.

18. Nous avons dit que, pour disposer les cuirs à être pénétrés par le tan, il fallait les faire enfler & en dilater les pores [2]; cela se fait de plusieurs manières: il est de notre objet de les expliquer toutes, parce que de cette première opération dépend le succès de la seconde; un cuir ne saurait être bien tanné, s'il a été mal préparé dans les passemens ou dans les pleins. Mais quoique nous entreprenions de décrire le travail du cuir à la chaux, qui est encore le plus usité, nous devons avertir que cette méthode est la moins bonne de toutes celles que nous avons à décrire [48, 248].

La plus ancienne méthode qu'on ait employée pour préparer les cuirs à être tannés, consiste à les mettre dans de l'eau de chaux pour les dégraisser & les faire enfler; cette chaux se met dans de grands creux pratiqués en terre & qu'on appelle *pleins*. Nous avons exposé dans l'art du parcheminier, ce qui nous portait à préférer cette orthographe, tandis que d'autres écrivent *plains* ou *pelins*; l'étymologie étant incertaine & l'usage ayant varié, nous avons adopté celui qui était consacré par des arrêts du conseil déjà fort anciens (12).

19. La chaux dont on se sert pour faire les pleins, est une pierre dont le feu a atténué les parties, de manière à la réduire dans l'état d'une terre absorbante. L'union de cette terre avec de l'eau, produit une matière saline, alcaline, caustique, propre à attaquer les substances animales, à les corroder, à les brûler: aussi l'on n'emploie la chaux pour les cuirs, qu'après qu'elle a été bien éteinte dans l'eau, qu'elle est refroidie pendant plusieurs jours, & qu'elle y a jeté presque tout son feu.

20. UN pied cube de chaux, ou un minot, coûte à Paris environ vingt sols; car le muid qui contient quarante-huit pieds cubes, coûte à peu près cinquante livres. On fait infuser dans l'eau environ le tiers ou le quart d'un pied cube de chaux pour chaque cuir, & cela forme un *plein* [34]. On voit ces pleins enfoncés dans la terre, & représentés en C dans la planche I. La manière dont ils doivent être espacés, sera expliquée ci-après [36].

(12) Le mot de *plein*, vient de *peler*; le premier usage de la chaux étant de dégager la peau de son poil, ou de sa laine. L'autorité des arrêts du conseil ne s'étend pas jusqu'à la grammaire. On fait qu'il s'en

fait de beaucoup que la plupart de ceux qui sont employés dans les bureaux, aient une connaissance approfondie de la langue & de la littérature.

DANS tous les pays où l'on fait du cuir à la chaux, on a plusieurs fortes de pleins, dans lesquels chaque cuir passe successivement dans l'espace de dix, douze ou quinze mois. Les cuirs suffisamment amollis ou revenus doivent être mis dans le plein mort, c'est-à-dire, dans une vieille eau de chaux qui a déjà jeté son feu, & c'est ce qu'on appelle *abattre* (13) : les cuirs doivent plonger entièrement dans le plein, c'est-à-dire, être submergés & recouverts par l'eau. On laisse les cuirs dans ce plein mort pendant huit jours, après quoi on les leve pour les mettre huit autres jours en *retraite*, c'est-à-dire, les ranger les uns sur les autres, & hors de la chaux : nous verrons ci-après [25] un autre ordre pour les pleins & les retraites. On voit dans la première planche, sur le bord des fosses C, plusieurs cuirs qui sont en retraite, c'est-à-dire, empilés sur le pavé de la plamerie.

APRÈS huit jours de retraite, on rabat les peaux dans le même plein, où on les laisse encore une semaine, & ainsi alternativement en plein & en retraite de huit en huit jours pendant l'espace de deux mois : c'est le tems qu'il faut à un plein mort pour déraciner le poil, de manière que le cuir puisse aisément se débourrer [26].

21. SUIVANT les mémoires des inspecteurs du commerce, qui m'ont été communiqués, l'on trouve dans les différentes provinces du royaume une très-grande variété dans la manière de gouverner les pleins. Dans l'Angoumois, le train de plamage est composé de douze pleins, dont les deux premiers sont *morts* ; les quatre suivans, *faibles* ; les six derniers, neufs, ou à peu près ; chacun est formé de deux barriques de chaux avec un sac de cendres.

EN Poitou, on donne cinq pleins, dont deux morts & trois neufs, chacun de 1 à 2 barriques de chaux, avec un sac de cendres. Dans la Bretagne, il y a des tanneurs qui ont leur train de six pleins, dont le premier est mort ; le second, foible ; & les quatre derniers, neufs. D'autres tanneurs Bretons ont leur train de six pleins neufs, qu'on fait de plus en plus forts par une augmentation progressive de chaux & de cendres : & ces tanneurs ne débourent leurs cuirs qu'à la sortie du quatrième ou cinquième plein, persuadés que les cuirs plament mieux en poil (14) qu'en tripe [28].

22. EN Auvergne, on compose les pleins avec une lessive de cendres, mêlée de chaux vive, & l'on fait trois pleins d'un mois chacun. A Saint-Angel en Limousin, les pleins durent six mois, & ils sont faits avec de la chaux mêlée de cendres. Dans le diocèse du Puy en Languedoc, les pleins durent huit à dix mois, & l'on y met aussi des cendres & de la chaux. Dans la Champagne & dans le duché de Luxembourg, ceux qui ne font pas le cuir à la jusée (15) donnent quinze à dix-huit mois de plein [190], en augmentant

(13) En allemand, *einsetzen*.

(14) On dit qu'un cuir est en tripe, lorsqu'on en a abattu le poil.

(15) On prépare les cuirs à la jusée, en se servant pour cet effet d'eau d'écorce qu'on a fait aigrir.

peu à peu & très-lentement la quantité de chaux & la force des pleins. En Dauphiné, l'on fait quatre pleins consécutifs ; on y emploie plus de chaux que dans aucun endroit du royaume, mais les cuirs n'en doivent pas être meilleurs.

23. CHACUN fuit en cela l'usage de ses peres, ou l'expérience qu'il croit avoir acquise : il nous paraît cependant que le grand nombre des pleins ne sert à rien, & produit une dépense inutile en chaux & en cendres. Le cuir ne peut gonfler que jusqu'à un certain terme, au-delà duquel il ne fait plus que se brûler ou se dessécher : le cuir prend autant d'épaisseur en trois ou quatre pleins qu'il en pourrait prendre en six, & même en douze.

24. J'AI oui détailler à un homme fort intelligent, une maniere de gouverner les pleins, qui est un peu différente, mais qui réussit à merveille.

JE suppose qu'on ait à conduire à la fois cent vingt-huit cuirs forts, dont seize seulement, c'est-à-dire, la huitieme partie puillè entrer à la fois dans un plein : ce plein, après avoir refroidi pendant quatre jours, servira pendant quatre jours de pleins frais, & cent vingt-huit autres cuirs y passeront chacun douze heures, ou bien les seize premiers pendant un peu moins, & les seize derniers un peu plus de douze heures.

LE plein qui pendant quatre jours a servi huit fois de plein neuf, servira pendant huit jours de second plein frais à cent vingt-huit cuirs : chaque assemblage de seize cuirs passera vingt-quatre heures dans le plein ; il servira ensuite de troisieme plein frais ou *plein faible* [30] pendant huit autres jours : il servira de *plein pour peler*, ou de troisieme plein mort pendant huit jours : il servira de second plein mort pour *sauver*, c'est-à-dire, seulement pour conserver les cuirs, & cela pendant huit jours : enfin il servira de plein mort pour *mettre en plein*, c'est-à-dire, pour commencer à préparer cent vingt-huit cuirs arrivant de la boucherie, dont chaque partie de seize y passera également huit jours ; alors ce plein qui a servi avec six qualités différentes à six fois cent vingt-huit cuirs, pendant quarante-quatre jours, n'étant plus bon à rien, on le jette à l'eau ; on verse le cinquieme à sa place, & ainsi de suite ; le plein frais se trouve vuide, & l'on recommence de la même maniere.

25. DANS cette maniere de gouverner les pleins, on voit que des cent vingt-huit cuirs il n'y en a jamais que seize à la fois dans le plein neuf, & ils n'y sont que douze heures sur les quatre jours entiers ; dans tous les autres pleins, ils sont également sept fois autant de tems en retraite que dans le plein. Il y a quatre retraites, dont trois sont de trente-deux cuirs & une de seize ; en sorte que des trente-deux cuirs, seize sont une semaine dessus & une semaine sous les seize autres. Cet ordre a lieu, soit avant, soit après la dépilation [30].

Maniere de débourrer les peaux.

26. ON connaît que les cuirs sont en état d'être dépilés, lorsqu'en arra-

chant avec la main quelques poils, on entend crier la peau, sans éprouver une trop grande résistance. Les cuirs qui ont été deux mois dans les pleins morts, sont ordinairement en état d'être débourrés ou pelés : mais auparavant on les jette dans l'eau pour y passer vingt-quatre heures ; le lendemain on les rince en les tirant de l'eau, on les étend sur le chevalet, après avoir fait une couche.

FAIRE une couche, travailler en couche (16), c'est mettre sur un chevalet une peau pliée en double, déjà écharnée ; on la recouvre encore d'autant de peaux que l'on veut, & l'on met sur tout cela celle que l'on veut raser, pour que la souplesse du fond puisse prêter aux inégalités de la peau & ne pas résister au couteau, qui la couperait infailliblement. Pour débourrer ou dépiler les cuirs, on se sert du couteau rond, qui ne coupe ni du milieu, ni des talons, & que l'on voit en N dans la planche I.

D'AUTRES emploient une pierre à aiguiser, appelée la queue, qui par ses angles opere la dépilation beaucoup mieux que le rond, & sans aucun risque pour la fleur ; on la voit dans la planche I, représentée en O.

27. ON se sert aussi de sable pour aider à déraciner le poil ; mais il faut un sable de rivière très-fin. D'autres emploient de la cendre à la place de sable, mais elle ne fait pas aussi bien ; d'ailleurs les peaux où l'on a employé de la cendre, ont besoin d'être rincées avec beaucoup plus d'attention que les peaux dépilées au sable, les particules de la cendre étant moins mobiles, moins pesantes, plus difficiles à détacher que celles du sable. Soit qu'on se serve du couteau rond ou de la queue, il faut avoir soin qu'entre le cuir & le chevalet il ne reste aucune ordure, aucun corps étranger, qui en résistant au couteau puisse couper, affaiblir, ou fatiguer le cuir.

28. LORSQUE les peaux ont été dépilées & rincées, on reconnaît si elles sont de bonne qualité, par des veines blanches entrelacées que l'on voit sur la fleur ; elles prouvent que les vaisseaux de la peau ont été bien désaignés, sans avoir été endommagés par le travail du chevalet. On appelle cuir en tripe celui qui a été ainsi débourré, pelé & trempé : il ressemble en effet alors à de la tripe ou à des intestins d'animaux, par la consistance & la couleur.

29. M. des Billettes disait en 1708, que les cuirs de bœufs en arrivant à la tannerie, devaient être parfumés du côté du poil avec de la poudre de genêt cueilli en la seconde saison (17), & qu'en les laissant reposer ainsi trois ou quatre jours, le poil commençait à tomber ; de sorte qu'il était facile de les peler, sur-tout en jetant aussi de la cendre sur le poil pour le déraciner plus aisément.

ON avait aussi écrit d'Angleterre, suivant M. des Billettes, que pour ôter le

(16) En allemand, *eine Lage machen*, (17) En automne.
lagenweise arbeiten.

poil ou la laine de toutes fortes de peaux crues , il fallait faire une forte liqueur de genêt verd haché bien menu , ou de genêt épineux au défaut du genêt verd , & y mettre tremper les peaux deux ou trois jours , ce qui ôtait le poil & la laine sans aucun secours de la chaux. Si par cette méthode on n'épargnait pas plus la peau que par l'usage de la chaux , on épargnait au moins beaucoup de tems.

Suite du travail des pleins.

30. LES cuirs étant débourrés se mettent dans un plein faible , c'est-à-dire , dans un plein qui a déjà servi plusieurs fois de la manière détaillée ci-dessus [20]. Ils y demeurent quatre mois , pendant lesquels on observe la même alternative de huit en huit jours ; on les laisse en retraite une semaine , & on les abat ensuite pour huit jours : il y en a qui levent & qui abattent plus souvent ; les cuirs n'en vont que mieux [24].

31. APRÈS les quatre mois , on retire les cuirs du plein faible ; on leur donne un plein neuf composé de deux barriques de chaux vive , qu'on a eu soin de faire éteindre la veille dans une quantité d'eau suffisante : la chaux ayant ainsi jeté son plus grand feu , on y abat les cuirs ; on les met en retraite alternativement de semaine en semaine , comme dans les pleins précédens : ils restent dans ce nouveau plein l'espace de quatre mois.

32. TOUTES les fois qu'on leve des cuirs & qu'on en abat d'autres , on a soin de brasser le plein , c'est-à-dire , de remuer la chaux à force de bras avec les bouloirs. On appelle *bouloir* (18) un bâton de six à sept pieds , qui porte à son extrémité une petite piece de bois d'environ cinq à six pouces d'équarrissage , avec laquelle on souleve la chaux qui se dépose au fond du plein : on le voit représenté en H dans la planche I. Tandis que la chaux est encore agitée & suspendue dans l'eau , les deux hommes qui tiennent chacun une pince prennent le cuir d'un côté & de l'autre , le rangent dans le plein , l'étendent de leur mieux pour que toutes les parties soient également couvertes de chaux : quand tous les cuirs sont couchés , la chaux s'y dépose bientôt , & l'on ne voit plus au-dessus que de l'eau claire. On voit en C (*planche I*) le travail des deux ouvriers qui avec des pinces étendent les cuirs dans le plein.

33. LES cuirs ont été jusqu'ici dans trois pleins , le premier , *plein mort* , le second , *plein faible* , le troisième , *plein neuf* , pendant l'espace de dix mois ; on finit l'année par un autre plein neuf : on y abat aussi les cuirs , & on les gouverne comme dans les trois pleins précédens ; on met les cuirs en retraite de semaine en semaine pendant l'espace de deux mois.

34. POUR donner une idée exacte de la quantité de chaux nécessaire pour un plein , je me servirai d'une barrique de chaux ayant vingt-deux pouces de

(18) En allemand , *Äscherstange*.

diametre oc'trente-deux pouces de hauteur , dont on se sert dans le Lyonnais ; sa solidité est de mille deux cents seize pouces cubes , ou environ huit pieds & demi ; il faut deux barriques semblables , c'est-à-dire , dix-sept pieds cubes de chaux , pour faire un plein neuf à quatre-vingts cuirs. On partage quelquefois ces quatre-vingts cuirs en quatre retraites de vingt cuirs chacune ; c'est-à-dire , qu'on en met d'abord vingt dans le plein pendant deux jours ; on les retire pour en mettre vingt autres également pendant deux jours : par ce moyen tous les cuirs , dans l'espace de huit jours , ont eu deux jours de plein & six jours de retraite. Tous les deux mois on renouvelle le plein , en y mettant deux barriques de chaux lorsqu'on en veut faire un plein neuf ; ou bien les deux mois suivans il sert comme plein faible sans addition de nouvelle chaux , après quoi il n'est plus qu'un plein mort , & ne sert qu'à préparer les cuirs avant qu'ils soient débourrés [24].

35. LORSQU' ON veut conserver de la chaux dans des barriques semblables , on a soin de les couvrir avec beaucoup de cendres , sans quoi elle s'éteindrait à l'air.

36. DANS une plamerie il faut avoir du large à la droite & à la gauche de chaque plein , pour faire deux retraites de chaque côté & un passage entre-deux , avec un autre passage entre les retraites & les pleins : il faut que les pleins soient assez éloignés pour que la retraite de l'un ne découle pas dans l'autre , parce qu'il y a toujours un plein meilleur que l'autre : la retraite porte au moins sept pieds de long ; ainsi il faut neuf pieds entre le plein & le mur de chaque côté.

Du travail de riviere.

37. LES cuirs qui ont été pendant un an dans ces quatre pleins , ont acquis tout le plamage qui leur est nécessaire ; il s'agit de les écharner , & successivement de les travailler de riviere. *Travailler de riviere* (19) , c'est passer sur le chevalet au couteau rond , ou à la tuile , ou à l'herbon , du côté de la fleur , pour les récouler & en exprimer la chaux.

J'AI déjà parlé fort au long du travail de riviere dans l'art du parchemier & dans celui du chamoiseur (20) , où il est de la plus grande importance : il me suffira donc de dire ici , qu'on doit par le travail de riviere enlever toute la chaux , la chair & les parties étrangères au cuir : le cuir à l'orge est celui qui a le plus besoin d'être travaillé de riviere [116].

38. On voit en B dans la planche I , des ouvriers qui travaillent de riviere ; les cuirs sont étendus sur le chevalet , qui est représenté séparément en L dans le bas de la planche ; les couteaux M & N sont ceux qui servent à

(19) En allemand , *aus dem Fluß arbeiten*.

(20) Ces arts se trouvent réunis dans ce volume , où l'on peut les consulter.

ce travail ; le premier n'a qu'un tranchant mouffé, & ne sert qu'à déburrer ou récouler les cuirs ; on l'appelle dans certains endroits *boutoir*, *herbon*, *demi-rond* ; l'autre est coupant & sert à écharner : l'un & l'autre ont 'deux' poignées semblables à ces *planes* ou couteaux à deux manches dont se servent les charrons.

Le travail de riviere adoucit la fleur des cuirs, & empêche qu'elle ne se casse dans les opérations suivantes ; il les rend plus souples & plus propres à être pénétrés par le tan : on les foule d'abord ; ensuite on les queurse avec la pierre à aiguifer, appelée *queurse*, & que l'on voit en O au bas de la planche I ; on les rejette dans l'eau ; on les foule encore une fois ; on leur donne une façon de fleur ; on les met encore à l'eau, & on les foule de nouveau ; enfin on leur donne une grande façon de fleur & de chair qui acheve de les adoucir, d'en exprimer toute la chaux, & d'en enlever toute la chair.

De la fiante de pigeon, dont on se sert en Angleterre, & des autres additions qu'on peut faire à la chaux.

39. ON a vu ci-dessus que dans plusieurs provinces de France on ajoutait à la chaux une certaine quantité de cendres [22], dont la causticité alkaline corrode également la peau & fait tomber le poil. Beaucoup d'autres ingrédients produiraient le même effet ; mais les meilleurs seraient ceux qui tendraient le plus au gonflement qu'il s'agit de faire naître dans les cuirs. J'ai eu occasion de voir l'été dernier en Angleterre, une assez grande tannerie à Oxford, dont le travail se fait aussi par le moyen de la chaux. Les cuirs y sont trois semaines seulement dans les pleins : après qu'ils ont été travaillés de riviere, on les met pour huit jours dans la fiante de pigeon, mais on les en tire tous les jours pour les mettre pendant demi-heure en retraite : il y en a qui les y laissent quinze jours ou trois semaines.

40. CETTE fiante de pigeon ramollit les peaux que la chaux avait durcies ; elle leur donne de la couleur, les dilate & les prépare à être tannées : on met de cette fiante de pigeon une mesure de six pouces de haut sur dix pouces de diamètre, ce qui fait environ dix pintes de Paris, ou un boisseau & deux tiers, pour douze cuirs. Elle coûte environ seize à dix-huit sols de France le *bushel*, qui fait environ deux boisseaux & un tiers mesure de Paris. *

41. JE trouve dans un ancien mémoire de M. des Billettes, écrit en 1665, une manière de préparer les peaux pour être tannées, qui est assez remarquable, puisqu'elle est oubliée actuellement en France, mais non pas en Angleterre, comme il paraît par l'article précédent. Il faut, dit-il, prendre de l'eau

* Le boisseau de Paris est une mesure de 66 1/10 pouces cubes & 2/10 ; c'est mal-à-propos que plusieurs auteurs le supposent de 76 pouces. La pinte de Paris est de 48 pouces cubes.

fraîche, assez pour tremper les cuirs ; y ajouter environ quatre ou six boisseaux de genêt verd , pilé ou haché menu , ou même de la fougere verte , de la fiente de chien , de poulet & de pigeon , & laisser tremper le tout ensemble pendant deux fois vingt-quatre heures : il faut enfoncer les peaux là-dedans , & les y laisser aussi pendant deux jours ; après cela les travailler sur le chevalet du côté du grain ou de la fleur : puis ayant fait une eau ou liqueur au grain avec de l'eau & quelques-uns des ingrédients [45] bien battus , on y fait tremper les peaux pendant vingt-quatre heures , & on les remue beaucoup dans le commencement.

42. CETTE liqueur au grain se fait quelquefois avec de l'eau chaude , en semant sur les peaux quelques-unes des drogues dont nous parlerons ci-après , ou quelques autres ingrédients tels que les cimes , taillures , rameaux de chêne , de châtaignier ou de bouleau , ou les arbriffeaux eux-mêmes de trois ou quatre ans , bien séchés & moulus.

43. JE trouve aussi dans les mémoires que M. des Billettes rédigea pour l'académie en 1708, que le colonel Doughty avait apporté d'Angleterre, quarante-cinq ans auparavant, un secret dont il se disait l'inventeur. Ce secret fut pratiqué à Paris & à Châtelleraud , sous les ordres d'une compagnie qui avait traité avec le marquis de Ruvigny , à qui le roi avait fait don de cette manufacture par toute la France. Voici en quoi consiste ce secret , qu'on appelait *le confit* : quoique le mot de *confit* soit aujourd'hui réservé à la composition de son , où les chamoiseurs & les mégissiers font fermenter leurs peaux. On prend du genêt au printems & en tems sec , pendant qu'il est verd sur pied , depuis le mois de mars jusqu'au commencement de juin , ou même dans la seconde saison , depuis le mois d'août jusqu'au mois de novembre ; mais celui du printems est meilleur (21). On peut se servir aussi du genêt piquant , qu'on nomme *ajonc* en plusieurs pays de la Loire ; mais il ne vaut pas le genêt verd (22). On le fait sécher en l'étendant ; on le serre dans un lieu sec ; on le fait broyer dans un moulin à tan , ou bien on le coupe fort menu , ou on le brise avec un marteau : quand on en a un muid , on le met dans la cuve , où l'on verse de l'eau fraîche , autant qu'il en faut pour couvrir ensuite vingt douzaines de peaux de veaux quand il sera tems de les y mettre : on laisse tremper le genêt pendant quatre jours , y ajoutant aussi un peu de fiente de chien , de poulet ou de pigeon ,

(21) Il est absolument nécessaire de cueillir au printems toutes les plantes qui servent à la préparation des cuirs. C'est alors seulement qu'elles ont toute leur force.

(22) L'usage du genêt, *Genist*, n'est connu en Allemagne que depuis peu d'années. M. GLEDITSCH est le premier qui en fasse

mention dans un mémoire sur les *plantes indigènes*, lu à l'académie royale des sciences de Berlin. M. WALTHER, pasteur à Westhofen, en parle aussi dans un mémoire couronné , & mis dans la collection de Hanovre , ann. 1755, p. 1550. On se sert très-peu de cette plante dans les tanneries.

jusqu'à

jusqu'à ce que l'eau devienne rousse & forte : on coule la liqueur à travers un panier pour en séparer le genêt : on prend aussi environ la moitié d'un boisseau de chaux vive qu'on fait éteindre à part dans de l'eau fraîche & nette , & qu'on met ensuite avec la liqueur de genêt ; on remue bien le tout ensemble , & l'on y jette les peaux de veaux : il faut les retirer tous les deux jours ; & pendant qu'elles sont dehors , on remue la chaux : on continue ainsi l'espace de sept à huit jours en été , plus long-tems en hiver ; après quoi elles sont prêtes à écharner. Après les avoir écharnées , on les remet dans ce confit pendant huit autres jours , après lesquels on les travaille de fleur : enfin on les remet une troisième fois ; après cela on les nettoie & on les met dans le coudrement (23).

44. POUR faire le coudrement (23) , on prend une cuve ou *coudroir* propre à contenir dix douzaines de peaux ; on y met de l'eau chaude jusqu'aux deux tiers ; on y jette un demi-muid de tan ; on met les peaux dans cette cuve pour huit jours ; le premier jour on les remue & on les retourne sens dessus dessous pendant deux ou trois heures ; le second & le troisième jour on ne les remue pas de même , mais on les leve seulement , & on les fait rasseoir sur une planche pendant quelques heures : les autres jours , on les laisse en repos dans le coudrement.

45. APRÈS les huit jours de ce premier coudrement , on met les peaux dans une seconde liqueur préparée trois jours auparavant de la manière suivante : on prend un muid & demi de tan , on en met la moitié dans l'eau , on y étend quatre à cinq peaux , & on les couvre d'une couche de tan , & toujours ainsi alternativement. Les peaux passent un mois dans cette liqueur , & c'est là qu'elles se tannent. On peut aussi , dit M. des Billettes , parfumer sur les peaux , en les mettant dans cette cuve , de la poudre de dictame , de raphanus-marinus , de poivre blanc , de sumac , de noix de galle , ou de gingembre. L'usage de ces poudres contribue à donner de la fermeté & du grain.

46. Au bout d'un mois , on repasse les peaux dans une autre cuve où il y a une liqueur pareille , mais moins forte , & où l'on donne les couches moins fréquentes : on retire les peaux tous les jours , mais on les remet promptement , de peur qu'elles ne soient tachées : au bout de trois jours , on les met dans des eaux plus fortes , avec du tan répandu entre toutes les peaux : on change ainsi deux ou trois fois ces eaux fortes , jusqu'à ce que les peaux soient bien tannées , ce qui arrive ordinairement dans l'espace d'un mois , puis on les pend à l'ombre pour y sécher.

47. A l'égard des vaches qui sont plus fortes que les veaux , il faut doubler les tems ; de même lorsqu'on est en hiver , ou depuis le mois de septembre jusqu'au mois de mars , il faut doubler tous les intervalles précédens. Le genêt

(23) En allemand , *Treibelaug*.

dont nous avons parlé ci dessus, qu'on mêlait à la chaux pour faire tomber le poil, diminuait, suivant M. des Billettes, la qualité corrosive de la chaux; c'est pourquoi on avait imaginé depuis quelques années de l'y mêler. Les peaux de bœufs & autres gros cuirs exigent des eaux plus fortes que celles dont nous avons parlé d'après M. des Billettes [43], & des ingrédiens plus astringens. Il dit donc qu'on se sert du bouleau de trois ou quatre ans, ou bien des menus rameaux de bouleau ou de châtaignier: le bouleau vaut mieux, & le cuir s'en fait meilleur; il sera même encore plus beau en mêlant avec le bouleau, de l'écorce de chêne; mais il ne faut pas les moudre aussi fins pour les gros cuirs que pour les peaux de veaux & de vaches.

Des effets & du danger de la chaux.

48. LORSQU'ON a imaginé de faire séjourner les cuirs pendant un an dans une eau de chaux, c'était pour les dégraisser, les attendrir & les faire enfler par l'humidité, sans courir risque de la putréfaction. L'eau de chaux les dilate en effet, mais elle les ronge en même tems; elle ne produit qu'en un an l'effet qu'on peut obtenir en moins d'un mois par des eaux préparées différemment [117, 199]. La chaux rend le cuir ferme, & par conséquent dur & cassant: lorsqu'étant employé en fouliers, il éprouve une trop grande humidité, il a beaucoup de peine à sécher; il se relâche alors, & s'étend comme une éponge.

49. AVANT que la réputation des cuirs d'Angleterre & de Liege eût prévalu sur celle de nos cuirs, les tanneurs Français fournissaient une partie de l'Europe, & leurs profits étaient considérables: les anciens s'en souviennent encore; mais quelle a pu être la cause d'un pareil changement? L'usage de la chaux est certainement une des causes du discrédit de nos manufactures, lorsque les étrangers ont commencé d'abandonner cet usage. La chaux est corrosive; elle brûle la substance du cuir au point qu'on le voit souvent se déchirer en le tirant avec les pinces.

50. LORSQUE le cuir est brûlé par la chaux, le tan, qui n'est qu'astringent & dessicatif, ne saurait réparer des fibres à moitié détruites; il ne peut que fortifier celles qui sont entières, en les rapprochant & leur ôtant cette humidité qui relâche & dispose à la corruption. Les Anglais habitent leurs cuirs à l'orge & à la jusée, sans le secours de la chaux: c'est en les imitant que nous pouvons obtenir la concurrence dans le commerce, & rétablir la balance qui penche actuellement de leur côté. Il faut ajouter à cela l'administration burlesque, dont nous parlerons à la fin de cet ouvrage, & qui influe beaucoup sur le commerce.

51. ON a toujours reconnu que la chaux endommageait un peu les cuirs; car l'usage dans le Languedoc était de les arroser de tems à autre (lorsqu'on les tirait du plein) avec de l'eau, pour les rafraîchir & les empêcher de brûler.

Dans les diocèses de Nîmes & de Rieux , on ne met les cuirs que dans de la chaux anciennement éteinte , & cela pendant un mois seulement : il y a des pays où l'on ne laisse les cuirs en chaux que deux mois , & ensuite dix-huit mois en écorce. Le cuir n'est pas si gonflé ni si dur ; mais il est de meilleur usage.

Des cuirs de lunetiers.

§2. JE ne connais qu'une seule espèce de cuirs dont la chaux fasse l'unique préparation , ce sont les cuirs de lunetiers ; tous les autres ne reçoivent la chaux que comme une préparation au tannage. Les lunetiers prennent ces cuirs encore tout humides au sortir des pleins pour faire des cercles ou entourages de lunettes à mettre sur le nez : ces cuirs se gouvernent sur les pleins pendant quatre à cinq mois ; le lunetier les tend ensuite fortement avec des cloux , de manière qu'ils ne fassent point de plis ; il les laisse sécher dans cet état de tension : quand ces cuirs sont secs , ils ressemblent à du gros parchemin , épais d'environ une ligne & demie ; on les coupe alors avec des fers ronds & tranchans , pour s'en servir. Un cuir de quatre-vingts livres (c'est-à-dire , qui pesait quatre-vingts livres en poil) coûte dans cet état environ cinquante livres.

DU TAN ET DES FOSSES A TANNER.

§3. LES cuirs , après avoir été gonflés par l'eau de chaux , après avoir éprouvé une fermentation qui en a dilaté le tissu & écarté les fibres , & étant privés de cette gomme naturelle qui les rendait incapables de soutenir l'humidité , sont dans un état convenable pour être pénétrés par l'écorce , qui doit en fortifier & réunir les fibres ; c'est-à-dire , qu'ils sont propres à être tannés.

§4. LE *tan* (24) n'est donc autre chose qu'une poudre astringente & dessiccative , dans laquelle on met un cuir pour y acquérir la force & la dureté nécessaire [74] : c'est communément l'écorce des jeunes chênes qu'on choisit pour faire du tan , comme nous l'avons dit en commençant.

§5. On dépouille de leur écorce les jeunes chênes dans le tems que les boutons commencent à s'ouvrir & que la sève monte , ce qui donne le moyen de tirer facilement l'écorce de dessus le bois : c'est environ vers le milieu d'avril , plus tôt ou plus tard , suivant la température de l'année & la situation des lieux.

Il est défendu dans les bois du roi d'écorcer les arbres sur pied. Il est vrai que si , après avoir écorcé des arbres , on les laisse sur pied jusqu'à la sève suivante , on endommage la souche , & l'on perd une demi-sève pour le produit des bois ; cependant quand on abat le bois aussi-tôt après l'avoir écorcé , la souche ne meurt pas , & la racine peut reproduire.

ON nomme *pelard* le bois ainsi dépouillé de son écorce , & il n'est plus bon

(24) En allemand , *Lohe*.

qu'à brûler ; il est même bien inférieur au bois neuf en écorce ; il brûle plus vite ; il donne beaucoup de flamme & peu de chaleur, parce qu'il a beaucoup de fentes ou de gerfures, étant plus desséché que le bois en écorce [59].

M. de Buffon (mém. ac. 1738, p. 181) fait voir qu'il n'y a pas beaucoup d'inconvénient pour les forêts à écorcer les bois : cependant le pelard se vend un écu par voie* moins que le bois ordinaire, ce qui fait une diminution d'un sixième sur le prix du bois ; il y a encore à perdre l'épaisseur de l'écorce ; de plus il y a toujours quelques fouches qui meurent après avoir été écorcées. Enfin il y a une dégradation considérable quand on va écorcer sur pied ; c'est pourtant ce qui se pratique ordinairement ; car l'on n'aime point à écorcer les arbres quand ils sont abattus ; l'écorce devient trop adhérente au bois, & il faudrait trop d'ouvriers pour écorcer une coupe tout à la fois ou en peu de tems. On trouvera dans le traité de M. Duhamel sur l'exploitation des bois, qui est actuellement sous presse, des détails considérables sur les prix & les travaux de l'écorce.

56. ON observe dans l'écorce beaucoup plus de *vaissaux propres*, c'est-à-dire, de ceux qui portent les baumes & les résines, & c'est la source de la qualité astringente de l'écorce ; c'est sur-tout l'écorce moyenne qui en renferme le plus ; les couches extérieures, sont souvent seches, mortes, désorganisées & terreuses ; les couches intérieures contiennent trop de fibres ligneuses. (Voy. M. DUHAMEL, *physique des arbres.*)

57. L'ÉCORCE la meilleure pour faire le tan, doit être blanche en dehors avant qu'elle soit moulue, rougeâtre dans l'intérieur ; rude & seche du côté du bois, cassante, de couleur incarnat, faisant sentir la fève en dedans, & conservant son odeur lorsqu'elle est moulue. L'écorce que l'on coupe pour la mettre en bottes, est préférée à celle qui est pliée.

EN France, on pense que l'écorce doit se tirer des jeunes chênes de dix à vingt ans, tout au plus de trente ans (25). La qualité des forêts qui passent pour donner la meilleure écorce, est d'être dans un terrain sec & pierreux, exposées au levant ou au midi.

ON rebute une écorce qui, avant d'être moulue, marque par ses crevasses en dehors qu'elle est de vieux chêne, ou qu'elle est prise trop près de la racine ; sa noirceur du côté du bois prouve qu'elle est trop vieille, ou qu'elle a souffert de la pluie : si elle est trop rouge en dedans, si elle a une odeur passée, ou reconnaît qu'elle a perdu sa qualité.

* La voie de bois est une quantité d'environ 56 pieds cubés ; du moins elle se mesure dans un moule qui a 4 pieds de haut, 4 pieds de large ; & les bûches ont 3 pieds & demi de long sur environ 28 pouces de

circonférence. Voyez l'ord. de 1681, & le traité des bois de Caron.

(25) En Allemagne, on choisit aussi pour cela, sans nécessité, les plantes les plus vigoureuses.

L'ÉCORCE moulue est réputée mauvaise, si elle est trop rouge, si elle est sale & crasseuse, & si elle paraît filandreuse ou filamenteuse comme du chanvre.

LE meunier doit apporter du soin pour la bonne mouture de son écorce; il ne doit point y rester de *grosses liferes* ou morceaux d'écorce qui restent plats sous les meules, & qui n'étant pas brisés & ouverts, ne produisent qu'une partie de leur effet.

§ 8. LE prix de l'écorce est fort différent dans les provinces, suivant la disette ou la quantité de bois: dans le Lyonnais & dans la Bresse, elle coûte trois livres le cent en poudre, plus ou moins: les meuniers prennent huit sols pour le droit de mouture d'un sac de cent trente livres.

M. Guimard, dans ses mémoires manuscrits écrits en 1745, dit qu'aux environs de Paris l'écorce se vend en paquets; la *cavelée* d'écorce est composée de cinq paquets; chaque paquet a cinq pieds de long & autant de circonférence. Si c'est de l'écorce de dix à douze ans, la cavelée vaut quinze à seize livres; mais celle de seize à dix-sept ans ne vaut que douze livres la cavelée. Ce n'est pas qu'elle produise moins, mais elle n'a pas, dit-on, la même force; elle n'est pas si pénétrante quand elle est plus vieille. Chaque paquet donne environ cinq boisseaux de poudre, & le boisseau peut peser trente livres; alors la poudre ne revient qu'à quarante-huit ou cinquante sols le quintal: elle est encore à meilleur marché dans certains endroits.

D'AUTRES marchands vendent l'écorce par muid; le muid d'écorce contient cent quatre ou cent vingt-quatre bottes, & il en coûte sept à huit livres pour le faire battre au moulin. Il y a des années où la manufacture de Saint-Germain emploie dans ses deux cents fosses six ou huit mille poinçons de tan; elle le tire de Dreux, de Corbeille, & d'autres endroits voisins de la Seine: on l'a acheté jusqu'à sept livres le poinçon (qui est de deux cents livres pesant en poudre); mais le prix le plus ordinaire est de trois livres dix sols. C'est du demi-battu qu'on y emploie principalement, au lieu que la molleterie, la tannerie des cuirs à œuvre (26) exige du tan plus fin, tel que celui qu'on tire de la Bourgogne; mais celui-ci venant de plus loin, est aussi plus cher.

A Nantes, on achète l'écorce par fournitures de cent fagots; chaque fagot, à vingt sols la pièce, pèse quarante-cinq livres; & l'écorce revient, lorsqu'elle est moulue, à cinquante sols le quintal. A Rennes, on l'achète à un écu la barrique en poudre; elle pèse cent cinquante livres, ce qui revient à quarante-cinq sols le quintal.

§ 9. DANS les pays où l'écorce est difficile à avoir, à cause de la rareté & de la cherté du bois, les tanneurs * ont quelquefois demandé que le bois à brûler fût assujéti à ne pouvoir être exposé en vente qu'il n'eût été dépouillé de

(26) *Schmal Leder.*

* En particulier ceux de Vitré & de Fougères en Bretagne.

son écorce (27). L'exemple du bois flotté qui se brûle à Paris sans son écorce, fait voir que la chose est en effet praticable, & qu'il y aurait de l'avantage pour les tanneurs; mais d'un autre côté, les maîtres de forges s'y sont opposés, ayant observé que ce dépouillement fait perdre au bois de sa force & de sa chaleur, comme j'en ai averti ci-dessus [55].

LES tanneurs de Befançon ont demandé qu'il fût permis d'abattre les arbres jusqu'au 15 mai, au lieu que l'ordonnance des eaux & forêts n'accorde que jusqu'au 15 avril: ils se fondent sur ce que le tems de la grande sève est plus retardé dans cette province-là qu'ailleurs, à cause du climat plus froid; & cela peut avoir quelque fondement, comme j'en ai averti.

Du côté de Gray en Franche-Comté, on s'est plaint de ce que le grand nombre de forges & de fourneaux établis dans ce bailliage occasionnant de grandes consommations de bois, on était réduit à les exploiter de trop bonne heure, & que des chênes de dix à douze ans étaient trop jeunes pour fournir une bonne écorce. Cela s'accorde assez avec l'usage des Anglais, qui emploient l'écorce des chênes plus avancés [60].

DANS la généralité d'Orléans, la maîtrise des eaux & forêts avait jugé à propos de borner l'exploitation des écorces, & l'on y était obligé de les tirer d'ailleurs en poudre. Ces sortes de précautions sont souvent nécessaires pour quelque tems.

Dans le Dauphiné, l'écorce est si abondante, que plusieurs particuliers en font commerce avec l'étranger; mais il y a bien peu de pays où l'on ait un pareil avantage.

60. IL y a des pays où l'on coupe l'écorce dans des moulins, où deux pilons ferrés & tranchans par le bas tombent alternativement sur cette écorce: ces moulins vont, soit par le moyen de l'eau, soit par le moyen d'un cheval. D'autres la font piler ou écraser sous une meule de pierre. Quelques personnes prétendent que la meule chauffe l'écorce, lui fait jeter une partie de son feu, & lui ôte de sa force. Enfin il y en a où l'on est obligé de la faire couper par mains d'hommes: telle est la province de Bretagne, où il se trouve très-peu de moulins à tan; & néanmoins le tan n'y est pas plus cher qu'ailleurs; il ne revient qu'à cinquante sols le quintal.

C'EST à Elbone que sont les moulins à tan qui fournissent le plus d'écorce aux tanneurs de Paris, & ils vont par le moyen de l'eau.

61. EN Angleterre, on emploie l'écorce des vieux chênes, aussi bien que celle des jeunes rejetons (28); on la réduit en morceaux avec une meule de

(27) Cela se pratique en Angleterre. Tout le chêne qui se brûle est auparavant écorcé. On n'en excepte que le bois destiné pour la cour.

bois de chêne. Cette pratique a été annoncée dans bien des feuilles périodiques, comme une invention nouvelle, que la société des sciences & des arts a récompensée d'un prix.

(28) On y emploie même la sciure de

Pierre que fait tourner un cheval, comme dans nos pressoirs à cidre ; seulement la meule est plus grosse, & elle est cannelée ou sillonnée, pour pouvoir mieux briser l'écorce. L'écorce des vieux chênes étant sujette à être extérieurement morte, desséchée, & couverte de mousse, on a soin de la peler grossièrement avec un couteau ou un marteau tranchant, dont on la frappe pour enlever les parties noires & grossières qui recouvrent la partie rouge & active de l'écorce.

Il y a des tanneurs qui ont chez eux le moulin qui sert à battre leur écorce. On peut en construire un en province pour deux cents livres ; mais il coûtera toujours cinq à six cents livres d'entretien, pour l'homme qui en a soin & pour le cheval qu'on y emploie. Comme on ne donne que huit sols au meunier pour un sac de cent vingt ou cent trente livres, ce qui fait quatre livres par millier, il faudrait avoir plus de cent cinquante milliers d'écorce à moudre pour être indemnisé des frais du moulin.

L'ÉCORCE réduite en poudre ne doit pas se garder long-tems ; elle perd de sa force par l'évaporation qui en enlève les parties balsamiques, & par l'humidité de l'air, qui en dissout les parties actives & salines qui doivent pénétrer le cuir, & produire un bon tannage.

DES DIFFÉRENTES MATIÈRES QUI SERVENT À TANNER.

61. * LA qualité dessiccative & astringente de l'écorce de chêne, se trouve dans beaucoup d'autres plantes ; & quoique l'écorce de chêne me paraisse tout à la fois la plus commune & la meilleure, je ne puis me dispenser de dire quelque chose des autres matières qu'on peut y substituer.

J'AI oui dire qu'à la Martinique on tannait un cuir en six semaines de tems avec le *mangle* (29).

UNE partie des Tartares Calmouks, qui habitent près de la grande muraille de la Chine, emploient, pour tanner les peaux de leurs chevreux, le lait de leurs jumens aigri.

DANS plusieurs endroits de Turquie, aussi bien que chez nous, la noix de galle sert à tanner le maroquin, comme je le dirai en décrivant l'art du maroquinier.

EN Perse, en Egypte, & dans quelques états situés sur les frontières de l'Afrique, on tanne les peaux de boucs & de chèvres avec le fruit astringent d'un arbrisseau légumineux, qui est l'*acacia vera* (30) cueilli avant sa maturité.

62. LES noix encore vertes du térébinthe (31), & suivant quelques-uns,

(29) *Rhizophora Mangie*. LINN. *Spec.* p. 1506.
plant. p. 624.

(31) *Pistacia terebinthus*. LINN. *spec.*

(30) *Mirrosia nilotica*. LINN. *sp. plant.* *plant.* p. 1455.

les feuilles même, aussi bien que celles du lentisque, s'emploient au Levant; Le *sumac* ou *rhus* (32), appelé aussi *smak*, dont on roule les feuilles & les jeunes branches, s'emploie par-tout pour le cuir appelé *córdouan*: on se sert aussi de l'arboüsier ou *arbutus* (33), du micocoulier ou *celtis* (34).

Le *tamariscus* (35), le *rhamnus* (36), le *rhus myrtifolia* (37), s'emploient en plusieurs provinces d'Italie & d'Espagne; nous en parlerons bientôt. En Suede, on se sert de l'écorce d'une des moindres espèces de saule de montagne (38), aussi bien que de la plante appelée *uva ursi* (39).

63. EN Silésie, on prend une espèce de myrtille, appelée *rausch*. L'écorce de bouleau est employée au défaut de chêne en diverses provinces d'Allemagne. En Suede, on emploie un autre arbusse appelé buxerolle, en latin, *arbutus uva ursi* (40). A Vienne en Autriche, & dans la Hongrie, on ne tanne point avec l'écorce de chêne, mais avec une drogue que j'ai oui appeller *Knoppenn*, & que je crois être la noix de galle (41). Cela va beaucoup plus vite. Le tannage dure neuf mois au plus: il faut beaucoup moins de cette substance dans une fosse; on en répand seulement un peu avec les mains sur chaque cuir. On tannerait une vache en vingt-quatre heures, suivant cette méthode.

Je ne fais point avec quoi les Chinois préparent leurs cuirs; mais ces cuirs passent pour être d'une force incroyable.

64. LORSQUE les tanneurs de Provence & de Languedoc se trouvent pressés de vendre leur cuir, n'ayant pas le tems de le nourrir avec du tan d'ieuzé (42) ou de chêne verd [66], ils y mêlent de la poudre de *redoul*; elle donne

(32) *Rhus coriaria*.

(33) *Arbutus unedo*. LINN. *sp. plant.*

p. 566.

(34) *Celtis australis*. LINN. *sp. plant.*

p. 1478.

(35) *Tamarix gallica*. LINN. *sp. pl.* p. 386.

(36) *Rhamnus catharticus*. LINN. *sp. plant.* p. 279.

(37) *Coriaria myrtifolia*. LINN. *spec. plant.* p. 1467.

(38) *Salix caprea*. LINN. *spec. plant.* p. 1448.

(39) *Arbutus uva ursi*. LINN. *sp. plant.* p. 566.

(40) En allemand, *Sandbeere*.

(41) C'est en effet une espèce de noix de galle. Voyez là-dessus RÖSEL, *Insecten-Belustigung*, part. III, pag. 212. « La sixième espèce, dit cet auteur, est celle que l'on nomme *Knoppenn*. Elle est bien connue

des teinturiers, qui s'en servent presque plus volontiers que des noix de galle ordinaires. Elle se forme adhérente au fruit du chêne, ou au gland, dont on trouve toujours quelque portion qui s'y attache. Elle est assez rare dans quelques provinces d'Allemagne; mais on en tire beaucoup de Hongrie & de Moravie. Il paraît que cette espèce n'était pas connue de M. MALPIGHI & DE REAUMUR. Cette espèce de noix de galle est produite par une espèce d'insectes appelés *cynips*, qui ne sont point communs en Saxe. On s'en sert principalement pour teindre en noir & pour préparer le *carduan*. Le prix de cette nouvelle marchandise est de six écus & un quart, monnaie d'empire, le cent pesant. †

(42) En allemand, *Stecheiche*. *Quercus ilex*. LINN. *sp. plant.* p. 1412.

au cuir une fermeté qui en impose aux acheteurs : cette plante est appelée dans Bauhin, *rhus myrtifolia monspeliaca*; & dans M. Linnæus, *coriaria* (*myrtifolia*) *foliis ovato-oblongis trinerviis*; pag. 1037 : elle s'appelle aussi *roudou*. Elle est décrite dans les mémoires de l'Académie pour 1711. Les baies de cette plante causent aux hommes une épilepsie aiguë & même mortelle : ses feuilles causent aux chevreux qui la broutent, un vertige violent ; mais elles ne font aucun mal dans les tanneries, & elles coûtent beaucoup moins que l'écorce d'ieuze. La poudre des branches & des tiges de redoul, sert à tanner les bafanes ou cuirs de moutons, & les peaux de chevres pour les empeignes.

65. LA plante qu'on appelle en Provence & en Guienne *garouille* (43); à Montpellier, *avañsses*; à Uzès, *avau*; a été décrite par M. Nissolle, à l'occasion du *kermès*, qui naît sur cet arbruste. Voici ses dénominations dans les livres de botanique : *quercus* (*coccifera*) *foliis ovatis indivisis spinoso-dentatis glabris*, Linnæi *specierum*, p. 995. *Ilex aculeata cocciglandifera*, C. Bauhini Pin. pag. 425. *Quercus foliis ovatis dentato-spinosis, glandibus sessilibus*, suivant M. de Sauvages, pag. 96.

LE kermès qui rend cet arbruste fort remarquable, est une excroissance occasionnée par des œufs d'insectes : il y en a une ample description donnée dans les mémoires de l'Académie pour 1714, par M. Nissolle. Il s'appelle en latin *coccus ilicis* : on prépare par son moyen le syrop de kermès & la confection alkerzés.

C'est l'écorce des racines de garouille qu'on emploie dans les tanneries, au lieu de ce qu'est l'écorce de l'arbre même quand il s'agit du rusque ordinaire ou du tan. La garouille rend le cuir noir, au lieu que le tan fait un cuir roux.

A Beaucaire, & dans la plus grande partie de la Provence, les tanneurs emploient, au lieu de chêne verd, cette racine de *garouille*, dont l'écorce s'appelle *rusque*; l'effet en est beaucoup plus ardent & rend les cuirs plus noirs : aussi les cuirs ne restent que six mois dans cette écorce, quoique le travail passe pour en être aussi bon que celui dans lequel on emploie le chêne verd : aussi cette plante coûte beaucoup plus que le tan ordinaire (44).

DANS les diocèses d'Aler, Limoux, Castres, Mirepoix & Toulouse, les tanneurs se servent, comme à Beaucaire, de racine de garouille, & y laissent les cuirs pendant huit ou neuf mois : peut-être veulent-ils les rendre plus secs & plus fermes ; peut-être leur racine est-elle moins ardente, étant produite par un terrain plus humide dans un climat plus tempéré. On avait proposé de défendre la racine de garouille & de ruau, comme étant trop ardente ; mais il eût été trop difficile d'y suppléer.

(43) En allemand, *Scharlacheiche*.

le nord de l'Allemagne. M. SCHREBER

(44) Cette plante ne croit point dans

observe que le climat y est trop froid.

On emploie dans beaucoup de provinces de France le chêne verd. Il y a deux especes d'ieuze ou de chêne verd, qu'on emploie indistinctement à Montpellier pour tanner le cuir à œuvre, ou celui qui sert à faire des empeignes.

I. *Quercus* (*smilax*) *foliis oblongo-ovatis, subtus tomentosis integerrimis*, Linnæi *specierum*, pag. 994. *Ilex folio angusto non serrato*, Caspari Bauhini. Eûze, chêne verd, ieuze.

II. *Quercus* (*ilex*) *foliis ovato-oblongis indivisis serratisque, cortice integro*. Linnæi *specierum*, pag. 994.

CETTE écorce se met en poudre par le moyen d'une meule qui tourne dans un plan vertical, ou sur un pivot horizontal, autour d'un autre pivot vertical; on l'emploie pure & sans mélange: elle fait un objet de commerce assez considérable dans les environs de Montpellier, & sur-tout dans les Cévennes: elle se vend cinquante sols à trois livres le quintal. A Alais, on laisse les cuirs forts pendant un an dans cette écorce, comme dans celle des chênes ordinaires, au lieu que les empeignes n'y restent que deux mois.

67. DANS la nouvelle manufacture dont M. des Billettes parlait en 1708, au lieu de l'écorce de chêne, on avait pris les sommités ou menus bouts des rameaux de chênes, ou les petits chêneaux de trois à quatre ans seulement, parce qu'on y trouvait plus de suc que dans l'écorce: on les recueillait un peu avant que les feuilles commençassent à pousser; c'est-à-dire, au mois d'avril, ou un peu plus tôt, suivant l'état de la saison.

ON y employait aussi une autre liqueur préparante, faite avec des oranges & des limons, ou l'un des deux, qu'on prenait, quoique pourris, avec la pulpe & l'écorce, moulus comme les autres ingrédients, soit ensemble ou séparément: cette addition rendait les cuirs meilleurs & plus tôt tannés: on les y laissait pendant huit jours, en les remuant fort souvent, avant de les mettre au tannage.

ON se servait aussi de plusieurs autres plantes; & M. des Billettes observe que quand elles sont cueillies, si l'on n'a pas le tems de les sécher au soleil, on peut les faire sécher au four, puis les moudre comme le tan; sans cela il y resterait une humeur visqueuse qui pourrait noircir le cuir.

IL ajoute que, comme ces plantes n'ont pas autant de force que le tan ordinaire, il faut les mettre en plus grande quantité quand on fait les eaux dont il s'agit; mais il assure que par leur moyen on fait toujours le plus beau & le meilleur cuir.

68. ON peut aussi tanner les peaux de vaches & de veaux avec la liqueur faite de toutes sortes de bruyeres (45), ronces (46), épines noires, pruniers sauvages (47), épine-vinette (48), berberies, qu'on coupe, qu'on

(45) En lat. *erica*; en allem. *Heide*.

(47) En lat. *prunus*.

(46) En lat. *rubus*; en allem. *Brombeerstrauch*.

(48) En lat. *berberis*; en allem. *Berberis beerbaum*.

fait sécher & moudre. Cette liqueur, dit M. des Billettes, tanne les peaux sans les corroder : enfin il ajoute qu'on peut faire amasser des grattes-cus, *Cynorrhodon*, (49), qui lorsqu'ils sont mûrs, sont excellens pour cela, & finir enfin avec le sumac ; mais il me semble qu'il serait bien difficile d'avoir ces ingrédiens en assez grande quantité.

69. M. des Billettes écrivait aussi en 1708, que pour durcir les cuirs, on prenait de la poudre de *raphanus marinus*, ou bien de la noix de galle, & l'on en parfemait les deux côtés du cuir, quand il était environ un quart tanné ; quatre heures après on le remettait dans la fosse : on faisait ensuite une seconde fois la même opération avant que le cuir fût entièrement tanné, supposé qu'il ne fût pas assez ferme & assez uni. C'est de cette manière, dit-il, que se fait le meilleur cuir & le plus beau.

M. de Buffon a reconnu qu'on pouvait tanner aussi avec des cupules de gland, & même avec de la sciure de bois. Les observations de ce célèbre académicien sur les forêts & sur tout ce qui en dépend, se trouvent dans plusieurs volumes de nos mémoires.

70. ON a dit souvent qu'il était à craindre de voir enfin manquer les bois en Europe, à cause de l'étonnante destruction qu'on ne cesse d'en faire pour les bâtimens, pour le chauffage, & pour les arts : il y a déjà des endroits, où il est si cher, qu'on ne le brûle que par poids & par mesure : où n'osant l'employer à faire des tonneaux & des caisses, on préfère d'envelopper les marchandises dans des peaux, dans des joncs ; où l'on n'oserait enfin tenter l'établissement des manufactures les plus utiles à l'état, parce que le feu, cet agent universel & indispensable de presque tous les arts, exige une trop grande abondance de bois. Il pourrait venir un tems où des nations même policées retomberaient dans l'ancien état de pauvreté & d'ignorance, par la disette du bois, qui entraînerait la perte des arts utiles.

71. M. Gleditsch, botaniste célèbre, de l'académie royale des sciences de Berlin, a formé, comme bien d'autres naturalistes, le projet d'épargner à l'Allemagne la consommation superflue du bois de chêne ; & dans les mémoires de Berlin pour 1754, il donne des instructions sur les plantes qui pourraient s'employer dans les tanneries, à la place de l'écorce de chêne (50). Ce fut sur les idées de M. Klein, natif de Nauen, homme laborieux & habile, qu'il fit des expériences : elles réussirent très-bien, & il regarda les idées de M. Klein comme une véritable découverte. On vit des cuirs préparés & tannés sans aucune espèce d'arbre, ni drogues étrangères ; du très-beau cordouan préparé sans le secours du sumac, & deux fortes de cuirs de veau, tannés avec de simples feuilles d'arbres.

(49) En allem. *Hanebutten*.

(50) Cette pièce de M. GLEDITSCH

se trouve dans ses œuvres mêlées, part. I, n^o. 1.

M. Klein & M. Gleditsch ont employé des plantes qui se trouvent dans presque tous les lieux profonds & marécageux, des plantes dont les bestiaux ne font aucun cas, & qui ne servent presque qu'à gâter les bonnes prairies, ou des plantes qui ne se trouvent que dans des lieux abandonnés.

72. LES principes auxquels on doit faire le plus d'attention dans la recherche de ces plantes, sont les principes terrestres, résineux, gommeux ; & il y en a d'autres aussi qui ont des principes huileux & vaporeux : aussi M. Gleditsch les distingue en deux classes.

La première classe est celle des plantes astringentes, acres, sans odeur, qui fournissent des principes actifs, mais fixes ; la partie terreuse en fait un tiers, & même une moitié ; le principe gommeux, environ autant ; la partie résineuse est la moindre de toutes, n'allant pas à une dragme par livre.

73. LA seconde classe est celle des plantes qui ont des parties volatiles, un principe spiritueux, & une portion balsamique & unguineuse. Il y a moins de parties fixes : mais de toutes ces plantes, les meilleures pour la tannerie sont celles qui ont le plus de substance grossière, astringente & acide : les moins bonnes sont les plantes grasses & mucilagineuses.

74. QUAND on détruit au feu la substance fixe des plantes coriaires, on obtient un phlegme pellucide & empyreumatique non astringent, une liqueur acide, jaunâtre, & une huile empyreumatique. Le *caput mortuum* fait souvent la moitié du total, & contient quelque portion de sel alkali fixe. Les plantes bonnes à tanner étant réduites en poudre & jetées dans une solution de vitriol de mars, doivent produire une couleur rougeâtre, bleue, ou noirâtre.

L'EXPOSITION de ces principes contenus dans les plantes coriaires, conduit M. Gleditsch à l'explication des effets qu'elles produisent sur le cuir. L'acide dissous & étendu dans l'eau, dont on humecte les plantes, mêlé & mis en mouvement avec des parties volatiles, huileuses & balsamiques, pénètre & condense le cuir, lui donne de la force, & le préserve de la corruption.

L'USAGE des plantes communes aurait l'avantage de ne pas exiger l'appareil des moulins à tan, ces plantes n'ayant besoin que d'être grossièrement coupées ou pilées ; mais il faut convenir, ce me semble, que de toute cette multitude de plantes qui peuvent tanner, il n'en est point encore d'aussi sûre & d'aussi éprouvée que l'écorce de chêne (51). Je ne fais s'il y en a beaucoup qu'on puisse avoir en plus grande abondance ; quoi qu'il en soit, je vais les rapporter d'après M. Gleditsch.

(51) M. SCHREBER, dans ses savantes notes ajoutées à l'édition allemande, observe que l'écorce de pin, ou de sapin rouge, *Rothtannen*, ou *Fichtenbirke*, est de beaucoup préférable, à cause des particules ré-

neuses qu'elle contient. Le cuir qu'on travaille avec cette écorce, ne prend point l'eau, le froid ne le rend point roide & cassant, l'humidité ne le durcit pas.

75. *Plantes dont les feuilles, les branches, les fruits, les semences & quelquefois les racines, peuvent s'employer dans la tannerie.*

LES branches de vigne (52).

Prunus sylvestris, C. B. Pin. 444. Prunier sauvage, épineux (53) : on prendra l'écorce & le fruit avant qu'il soit mûr.

Salix vulgaris alba, le saule (54) : on emploie les branches & les feuilles.

Salix caprea rotundifolia TABERNÆ, saule aquatique (55) : on emploie les feuilles, l'écorce & les branches.

Sorbus aucuparia, J. B. I. 62, sorbier (56) : on prendra les branches, les feuilles & les fruits avant qu'ils soient mûrs.

LES feuilles de rosier.

Fagus, Dod. Pempt. 832, hêtre, fouteau (57) ; les feuilles & l'écorce.

Carpinus, Dod. Pempt. 841, charme (58) ; les branches, les feuilles, l'écorce.

LES feuilles de chêne.

LES feuilles d'aune.

Mespilus, le nefflier sauvage (59) ; les feuilles, les branches, les fruits avant qu'ils soient mûrs.

Ledum rosmarini folio, TABERNÆ *rosmarinum sylvestre*, MATTHIOLI, romarin sauvage (60) ; les branches. Cette plante n'est pas assez commune.

Cornus sylvestris mas, C. B. Pin. 447, cornouiller sauvage (61) ; les feuilles, les branches & les semences qui ressemblent à des osselets ; mais elles auraient besoin d'être pilées.

Acetosa pratensis, C. B. Pin. 114, l'oseille (62) : sa racine & sa semence peuvent s'employer.

Lapathum maximum aquaticum CHABRÆI *historia* 309, grande patience aquatique (63) ; les feuilles, la racine, les semences.

Lapathum folio acuto plano, C. B. Pin. 115, patience (64) ; la racine, les feuilles, les semences.

Iris palustris lutea, seu *acorus adulterinus*, C. B. Pin. 34, flambe aquatique (65) ; la racine.

Nymphaea lutea, nénuphar, & *nymphaea alba*, nénuphar ou lys des étangs (66), C. B. Pin. 193 ; la racine seulement.

(52) *Vitis vinifera* ; en all. *Weinreben*.

(53) En all. *Schlehdornstrauch*.

(54) En all. *gemeine weiße Weide*.

(55) En all. *Wasserweide*.

(56) En all. *Ebischbaum* ; *Vogelbeerbaum*.

(57) En all. *Buche*.

(58) En all. *Erlenbaum*.

(59) En all. *Mispelbaum*.

(60) *Wilder Rosmarin*.

(61) *Hertizkenbaum*.

(62) *Wiesensauerampfer*.

(63) *Großer Mangold*.

(64) *Kleiner Mangold*.

(65) *Gelbe Schwertel*.

(66) *Gelbe und weiße Seebiumen*.

Les écorces de châtaignier, de peuplier, de noisetier, pourraient également s'employer.

76. Plantes dont les fleurs seulement, ou les feuilles avec les fleurs, peuvent être utiles dans les tanneries.

Salicaria vulgaris purpurea foliis oblongis, TOURNEFORTII *institutionum* 253; *Lysimachia spicata purpurea forte* PLINIO, CASPARI BAUHINI *in Pinace*, page 246; salicaire (67).

Ulmaria, CLUSII *historia*, 198. JO. BAUHINI, III, 488, reine des prés (68).

Quinquefolium palustre rubrum, C. B. PIN. 326, comatum LINNÆI, quintefeuille aquatique rouge (69).

Filix ramosa major pinnulis obtusis non dentatis, C. B. PIN. fougere femelle (70).

Filix non ramosa dentata, C. B. PIN. 358, fougere mâle (71).

Filix palustris maxima, C. B. PRODR. 150, grande fougere aquatique (72), osmunde.

Filix mas aculeata major ♂ *minor*, C. B. PRODR. 151 (73).

Perficaria salicis folio potamogeton angustifolium dicta, RAII *hist.* 184, *perficaria acida* JUNGERMANNI, perficaria d'eau (74); elle vient dans l'eau & hors de l'eau, mais sous des formes un peu différentes.

Bistorta major radice intorta, C. B. PIN. 192, bistorte (75).

Tormentilla sylvestris, C. B. PIN. 326, tormentille (76).

Pimpinella sanguisorba major, C. B. PIN. 160, grande pimprenelle sauvage des prés.

Curiophyllata vulgaris, C. B. PIN. 321, benoite (77).

Curiophyllata aquatica nutante flore, C. B. PIN. 321, benoite aquatique (78).

Argentina, DODONÆI *PEMPT.* 600. *Potentilla JOANNIS BAUHINI II*, 398, & C. B. 321. *Anserina officinarum*, argentine (79).

Quinquefolium majus repens, C. B. PIN. 325, quintefeuille des boutiques (80).

Quinquefolium minus repens luteum, C. B. PIN. 325, petite quintefeuille sauvage (81).

Quinquefolium folio argenteo, C. B. PIN. 325, quintefeuille blanche (82)

Horminum pratense foliis serratis, C. B. 238, *scleara* TABERNÆM. ovale (83).

(67) Weiderich.

(68) Geißbart.

(69) Rother Fünfblatt.

(70) Zottiger Farn, zottiges Farnkraut.

(71) Glatte Farn.

(72) Großer Wasserfarn.

(73) Großer und kleiner Farn mit Stacheln.

(74) Wasserhökraut.

(75) Gemeine Schlangenzwurz.

(76) Ruhrwurzel.

(77) Gemeines Näglein.

(78) Wassernäglein.

(79) Gänserich.

(80) Groß Fünfblatt.

(81) Klein Fünfblatt.

(82) Glänzend Fünfblatt.

(83) Wilde Salbey.

Agrimonia, aigremoine (84).

Equisetum arvense longioribus setis, C. B. PIN. 16, presle, ou queue de cheval (85).

Equisetum palustre longioribus setis, C. B. PIN. 15, queue de cheval aquatique (86).

Alchimilla vulgaris, C. B. PIN. 319, pied de lion (87).

Muscus pulmonarius sive pulmonaria officinarum LOBELII iconum, p. 248 (88).

Muscus quernus, pulmonaire de chêne (89).

Lysimachia lutea major DIOSCORIDIS, C. B. PIN. 245, lysimachie (90).

Vaccinium Rivini, vitis idaea, foliis oblongis crenatis, fructu nigricante, C. B. PIN. 470, airelle ou myrtille (91).

Vaccinium foliis buxi, semper virens, baccis rubris, rupp. *Flora gen.* page 52, airelle toujours verte (92).

Rubus vulgaris seu fructu nigro, C. B. PIN. 479, la grande ronce (93).

Rubus repens fructu casto, C. B. PIN. 479, petite ronce (94).

Fragaria vulgaris, le fraiser (95).

Filipendula, J. B. II, 189, la filipendule (96).

Pervinca TRAGI & TOURNEF. *Clematis daphnoïdes*, C. B. la pervanche (97).

Sparganium, C. B. PIN. 115, ruban d'eau (98).

Filago, seu impia, DONONÆI, Pemp. 66, herbe à coton (99).

Gnaphalium montanum flore rotundiore & longiore, TOURNEFORTII *institutum* 453, pied de chat (100).

Geranium sanguineum maximo flore, C. B. PIN. 319, bec de grue à grande fleur (101).

Geranium batrachioides maximum minus laciniatum folio aconiti, J. B. III. 477, *gratia Dei Germanorum*, bec de grue de montagne (102).

Plantago, le plantain (103): toutes les especes en sont bonnes.

Hypericum officinarum (104), & C. B. PIN. 279, le millepertuis* (105).

(84) *Odermennige.*

(85) *Kanzenkraut.*

(86) *Wasserkannenkraut.*

(87) *Großer Samickel.*

(88) *Pulmonaire.* En all. *Fleckigt Lungenkraut.*

(89) *Eisenmoos.*

(90) *Gelber Lysimach.*

(91) *Heidelbeeren.*

(92) *Preißelbeeren, Mehlbeeren.*

(93) *Brachranken, Brombeeren.*

(94) *Brombeere.*

(95) *Erdbeerkraut.*

(96) *Steinbrech, wilde Garbe.*

(97) *Sinngrün.*

(98) *Schwertel.*

(99) *Ruhrkraut.*

(100) *Katzenpfötlein.*

(101) *Storchschnabel mit großer Blüthe.*

(102) *Gottesgnade.*

(103) *Wegerich, Wegebreit.*

(104) *Johanniskraut.*

* Voyez les mémoires de l'académie de Berlin pour 1754, pag. 124.

(105) Dans les œuvres mêlées, *vermischte Abhandlungen*, de M. GLE-

Maniere de coucher les cuirs en fosse.

77. LES fosses sont des creux pratiqués dans la terre, dans lesquels on étend les cuirs avec le tan : on voit en D dans la planche I, une fosse sur laquelle un ouvrier répand la poudre de tan, après y avoir étendu les cuirs. Ces fosses sont rondes ou carrées, en bois ou en maçonnerie : l'usage le plus ordinaire était autrefois de les revêtir en bois, & de leur donner la forme carrée, qui semblait plus proportionnée à la figure des cuirs ; aujourd'hui on les fait plus souvent de forme ronde, comme des cuves, composées de même avec du mairain & des cerceaux (voyez l'art. du tonnelier par M. de Fougereux). Il y en a qui observent de les renverser, de manière que le bas soit plus large que le haut : on y trouve, disent-ils, l'avantage de pouvoir presser beaucoup mieux la terre tout autour en-dehors, ce qui fortifie l'assemblage des douves ; d'un autre côté, l'humidité dont on est obligé d'abreuver les cuirs séjourne moins sur les douves, & elles se pourrissent plus lentement ; mais peut-être que l'humidité dont les cuirs ont besoin pour se bien tanner [95] fera moins considérable dans ces sortes de fosses.

AVANT de mettre les cuirs en fosse, certains tanneurs arrosent avec de l'eau, & démêlent leur écorce avec une pelle, pour n'être pas étouffés par la poussière du tan : il y en a qui se passent de cette opération ; & la poudre ne se divise que mieux en ne la mouillant point.

LES cuirs, après avoir été plamés, écharnés, travaillés de rivière, & ré-coulés, peuvent être couchés en fosse, c'est-à-dire, dans l'écorce qui doit les raffermir & les tanner.

DANS certaines provinces, comme l'Auvergne, on coupe les cuirs en trois parties avant de les coucher en fosse : la partie du milieu ou la bande du dos est large d'environ un pied : d'autres les coupent en deux parties égales.

78. ON poudre d'abord les cuirs avec du tan, & on les met en pile pendant trois ou quatre heures, pour qu'ils commencent à prendre le feu d'écorce avant d'être couchés en fosse.

79. ON met au fond de la fosse un bon demi-pied de tannée, c'est-à-dire, de l'écorce qui a déjà servi en fosse : sur cette tannée, on étend l'épaisseur d'un pouce d'écorce neuve bien moulue & un peu humectée, afin qu'elle ne se volatilise point : sur cette poudre, on étend un cuir ; sur celui-ci, une autre couche de poudre, & ainsi de suite.

80. DANS certains endroits on coupe les têtes, les châtaignes, c'est-à-dire, le front, pour coucher ces parties séparément, & leur donner plus d'écorce à cause de leur épaisseur : il y a des tanneurs qui échancrent quelquefois en

DITSCH, on trouve une description sont propres à la tannerie.
plus détaillée des plantes indigènes qui

travers chaque moitié de cuir , pour la pouvoir mieux appliquer sur l'écorce : les extrémités des cuirs qui font des poches ou des plis , doivent être fendues pour qu'elles puissent s'étendre : on met de l'écorce entre toutes les parties de chaque cuir ; & quand on est obligé d'en redoubler ou reborder quelques endroits , on met encore de l'écorce dans la duplicature ; on en met un peu plus sur les parties les plus épaisses , comme les joues : les endroits les plus minces , tels que les pattes & la culée , en exigent moins ; il suffit dans ces derniers qu'il y en ait l'épaisseur d'un doigt. Au reste on doit distinguer les trois poudres [85], quant à l'épaisseur ou à la quantité d'écorce : la première mise en fosse , se couche sur l'épaisseur d'un grand pouce ; la seconde , d'un pouce seulement ; la troisième , un peu moins.

81. IL y a des tanneurs qui prétendent que le tannage ne doit point se faire en poudre fine , mais en gros ou *greau* , comme disent quelques-uns , qui soit au-dessus de la poudre pour la première écorce ; la seconde , un peu plus grosse ; la troisième , encore davantage. Il me semble que tout l'avantage qu'ils y trouvent est de faire moins de dépense ; car plus l'écorce est fine , plus on en consume ; plus elle pénètre les cuirs , plus elle s'appauvrit , & plus les cuirs en profitent : ainsi je crois que cette pratique devrait être proscrite.

A Bâle , on tanne avec de l'écorce beaucoup plus grosse qu'en France , & dans des fosses plus humides. En Angleterre , on tanne dans l'eau même comme nous le dirons bientôt [95] ; mais il ne s'agit ici que de la méthode employée en France le plus généralement.

82. LORSQU'IL se trouve dans une fosse des places vuides , & qui ne sont pas occupées par des cuirs , on peut les remplir avec de la tannée ou de la vieille écorce , pour épargner la nouvelle ; mais afin qu'il y ait moins de vuide , on croise les cuirs : lorsqu'on a mis deux moitiés dans un sens , on en met deux dans le sens perpendiculaire , & ensuite une moitié qui croise les autres. A chaque cuir que l'on couche , on a soin de le presser fortement avec les pieds pour le bien appliquer sur l'écorce : plus on serre l'assemblage , plus l'écorce aura de facilité à pénétrer les cuirs.

83. UNE fosse de quinze à seize cuirs exige environ deux heures de tems pour être remplie de la manière que je viens de l'expliquer. Quand tout l'habillage est ainsi couché en fosse , on met au-dessus de l'écorce neuve qui couvre le dernier cuir , un ou deux pieds de tannée , que l'on foule avec les pieds pour faire un *chapeau* : on étend des planches sur cette tannée , & souvent on les charge encore avec des pierres , pour mieux appliquer l'écorce sur les cuirs qu'elle doit pénétrer.

84. QUAND ON a mis le chapeau , on abreuve la fosse d'eau claire ; on en verse suffisamment , pour que dans l'espace d'une journée elle ne soit pas totalement embue , & qu'il en paraisse encore le lendemain sur la surface. Il faut

un feu d'eau, qui contiendra trois pieds cubes, ou environ cent pintes de Paris, pour deux cuirs. On ne se contente pas dans certains endroits d'avoir abreuvé une fois; mais on a soin de tenir les fosses toujours abreuvées, & on les sonde de tems en tems pour savoir si elles ne sont point trop seches.

85. LES cuirs se tannent en fosse à trois écorces (106), que l'on donne à peu près de la même manière, mais avec quelques différences qu'il est nécessaire d'indiquer.

LA première écorce s'emploie par fleur; elle doit être fine, afin qu'elle ne hoïsele pas le cuir, qu'elle ne lui donne pas de faux plis. Cette première écorce dure trois mois.

LA seconde écorce se donne par chair, moins fine que la première, & se change au bout de quatre mois: on peut faire durer cette seconde poudre plus long-tems; il n'y a que de l'avantage; les cuirs y sont *tannés à cœur*, c'est-à-dire, jusques dans l'intérieur.

LA troisième écorce se donne sur fleur; on emploie de la poudre plus grossière que dans la seconde: on ne leve cette dernière écorce qu'au bout de cinq mois, ce qui termine l'année, au bout de laquelle le tannage doit avoir produit tout son effet. Quelquefois on donne pour plus grande perfection une quatrième écorce, & alors on peut y laisser les cuirs plus long-tems si l'on veut.

A chaque fois que l'on change de poudre, on balaye chaque cuir; on le bat, on le secoue, pour que la vieille écorce n'empêche point la nouvelle de jeter son feu dans le cuir.

86. DANS des fabriques très-considérables, on peut, à cause de la grande quantité de cuirs, combler ses fosses de cuirs du même degré; en sorte qu'on fasse une fosse entière de première poudre, une fosse entière de seconde poudre, &c. Mais cela est impossible chez le fabriquant ordinaire, qui n'a pas autant de cuirs à tanner; il est obligé de mettre dans une même fosse des cuirs de première, de seconde & de troisième poudre; il a seulement l'attention de mettre au fond ceux du dernier degré, qui sont les plus avancés de tannerie, & les autres de suite, jusqu'à ceux de première poudre, qui occupent le haut ou la surface de la fosse, & qui sont réservés pour descendre ensuite à leur tour.

MAIS comme l'eau dont on abreuve le tan, se précipite toujours vers le bas de la fosse, & y entraîne la partie la plus active du tan, c'est en bas que la préparation des cuirs avance toujours le plus; & c'est pour cela que, lorsque dans une fosse où tous les cuirs sont de première poudre, on veut couler en seconde poudre, on met au fond les cuirs qui auparavant étoient à la surface, pour qu'ils aient le même avantage qu'ont eu les précédens.

87. CETTE humidité si essentielle dans les fosses, & qu'on devrait encore (106) C'est-à-dire, que l'on met trois fois de l'écorce nouvelle.

augmenter [95], se trouve au contraire manquer de tems en tems, lorsqu'il arrive qu'une fosse mal revêue laisse échapper l'eau. Les cuirs restent alors presque à sec, & ils réussissent fort mal; aussi convient-on généralement qu'il est très-important qu'une fosse ne fuie pas; c'est pourquoi quelques tanneurs ont soin de les abreuver & de les sonder [84].

ON est persuadé en France qu'il ne faut pas ouvrir les fosses sans nécessité; que le contact de l'air, le soleil, la gelée, l'orage, troublent l'opération du tan, & qu'il faut la laisser finir sans l'interrompre. Je ne pense pas que cette attention soit fort utile.

88. LA quantité d'écorce varie beaucoup, suivant la qualité qu'elle a en différens pays. Les mémoires que nous avons eus du Languedoc demandent quatre fois le poids des cuirs, c'est-à-dire, deux cents livres d'écorce pour un cuir qui doit peser cinquante livres. C'est un peu plus qu'aux environs de Paris.

A Sedan, les trois poudres sont de quatre-vingt-cinq, soixante & quinze, & soixante-cinq livres, ou deux cents vingt-cinq en tout, pour un cuir qui aurait pesé cent livres à la raie, & cinquante livres sec à l'oreille.

DANS la province de Bresse, où les cuirs de bœufs finis & prêts à vendre ne pesent qu'environ vingt-trois livres l'un portant l'autre, on ne met guere que trente ou quarante livres d'écorce en premiere poudre pour chaque cuir; les autres à proportion.

89. LES cuirs à l'orge exigent ordinairement un peu plus d'écorce que les cuirs à la chaux; cela peut aller à un cinquieme de plus. Pour un cuir passé, c'est-à-dire, préparé à l'orge, & qui a pesé en poil cent livres, on met à Sedan quatre-vingt-cinq livres d'écorce pour la premiere fois, soixante & quinze pour la seconde, & soixante-cinq pour la dernière écorce, comme nous l'avons déjà remarqué: cependant il y a des tanneurs qui disent que les cuirs à la chaux exigent une quatrième poudre, c'est-à-dire, trois ou quatre mois de plus en fosse que les cuirs à l'orge: cela vient probablement de ce que les passemens rouges qu'on donne aux cuirs à l'orge [165] commencent plutôt à les disposer & à les imprégner des parties salines du tan.

90. DANS les tanneries où l'on fait du cuir à la jusée [190], la premiere écorce est moulue très-fine, parce qu'elle n'est pas destinée à servir au-delà de la fosse: les deux autres poudres qui, au sortir de la fosse, doivent servir à faire des eaux de tan pour les passemens [199], sont moulues rondement & en gros. Ce n'est pas que l'on ne pût tanner encore mieux, en employant toujours de l'écorce également fine. On le fait véritablement lorsqu'on a des eaux de tan suffisamment pour pouvoir se passer de celles qui sortent de la fosse; mais lorsqu'on en a besoin pour les passemens, il faut qu'elle soit grosse, sans quoi elle n'aurait plus d'activité, de substance, & de disposition à fermenter lorsqu'elle aurait tanné, elle aurait jeté dans le cuir tous ces sels & toutes ces par-

ties végétales qui sont nécessaires pour la fermentation ; car une matière purement terreuse ne fermenterait point , n'ayant pas des principes qui puissent se combiner différemment , comme cela est nécessaire pour la fermentation.

91. J'AI dit ci-dessus [85] que lorsqu'on ne fait durer le tannage qu'un an, on observe que le premier couchage ou la première poudre soit de trois mois ; la seconde poudre, de quatre mois ; la troisième, de cinq mois. L'expérience a appris que les cuirs se trouvent beaucoup mieux d'un long séjour dans la dernière écorce que dans la première : la raison en est assez naturelle ; un cuir nouvellement couché pompe avidement & promptement la substance nourricière de cette écorce ; & lorsqu'elle est ainsi privée de ses parties actives, le long séjour qu'on lui laisserait faire sur les cuirs n'ajouterait rien à leur qualité ; au contraire, la dernière poudre trouvant un cuir déjà tanné, plus compact & plus dur, a besoin d'un tems considérable pour jeter son feu, & pour se dépouiller de tous ses sels. D'ailleurs le cuir ne peut pas se gâter dans cet état ; mais il pourrait périr dans la première écorce, où il n'est pas encore assez tanné, pour être à l'abri de la corruption ou de la fermentation des parties animales.

92. PAR les articles 1349 & suivans des anciennes ordonnances du comté de Bourgogne, il est ordonné que les cuirs de bœufs seront couchés de trois écorces, chacune de trois mois, pour rendre les cuirs bien tannés ; que les cuirs de vaches seront couchés de deux écorces, tant prime que forte, la première de trois mois, & la seconde de quatre ; que les peaux de veaux seront tannées de couche & non d'esquille. Cela fait voir l'ancienneté de la méthode dont il s'agit ici (107).

93. EN Auvergne, on donne trois écorces de quatre, cinq & huit mois. Dans certains endroits du Languedoc, on ne donne que deux écorces, chacune de six lignes d'épaisseur, & qui durent dix mois ou un an. Dans la Champagne, le tannage dure quinze ou dix-huit mois ; mais il y a des endroits où l'on abrége considérablement. J'ai oui dire qu'à Saint-Angel en Limousin, il y avoit des tanneurs qui ne donnaient que deux mois de fosse : ce serait un abus digne d'être réprimé par la vigilance des magistrats, & auquel les ordonnances ont pourvu (108).

(107) Il serait peut-être utile que la police fit à divers égards des réglemens de ce genre ; en sorte qu'une denrée de première nécessité comme les cuirs, ne dépendit pas entièrement du bon plaisir des tanneurs. Suivant M. SCHREBER, c'est faute de réglemens que les manufactures d'Allemagne sont encore bien éloignées de la perfection où elles pourraient être portées. On a fait quelques progrès dans certaines provinces

pour certaines sortes de cuirs ; mais c'est peu de chose en comparaison de la quantité très-considérable de mauvais cuirs qui se fabriquent. Il paraît que nous pouvons en dire autant de nos ouvriers en Suisse, où cette fabrication fait une branche de commerce, qui semble susceptible d'augmentation.

(108) Cet abus est fort commun en Allemagne & en Suisse.

94. APRÈS les trois écorces ordinaires, il y a des cuirs qui en exigent nécessairement une quatrième de quarante livres, pour trois mois : ce sont les cuirs ingrats de leur nature, secs, appauvris, ou ceux qui auraient été manqués en passement. Il y a des cuirs *veules* (109), c'est-à-dire, minces, auxquels on donne un peu moins d'écorce qu'aux autres, parce qu'ils n'ont pas autant de parties à nourrir.

QUAND les cuirs manquent d'épaisseur & de fermeté après les deux premières poudres, on tâche d'y remédier en répandant avec la dernière écorce une demi-livre ou trois quarterons de poudre d'alun, réparti sur toute la fosse : c'était un des secrets de M. TEYBERT ; & si cette matière était assez commune, ce serait un avantage considérable pour les tanneries (110).

Méthode des Anglais pour le tannage.

95. LES fosses dont on se sert à Londres sont aussi revêtues de bois, & même avec assez de foin, pour ne pas laisser écouler l'eau dont elles sont toujours pleines. On y met d'abord deux corbeilles de tan, qui font environ dix-huit boisseaux de Paris, & cela pour une fosse de quinze à seize cuirs ; mais on y revient à plusieurs reprises.

On met d'abord les cuirs dans une fosse presque épuisée, où ils restent un mois ; ensuite dans une seconde, une troisième & une quatrième : ils restent trois mois dans celles-ci ; enfin dans une cinquième fosse, où ils restent un mois sans les remuer. Il y a des puisards à côté de chaque fosse, pour former les premiers jus, & rejeter sur les cuirs toute l'eau qui s'y filtre [100].

DANS la seconde, la troisième & la quatrième fosse, on retire les cuirs tous les huit jours, & on les rejette ensuite, après y avoir ajouté deux corbeilles ou dix-huit boisseaux d'écorce très-fine, que l'on répartit & que l'on distribue entre les cuirs, sans cependant les plier ni les ranger, mais en les jetant au hasard dans l'eau, avec de l'écorce par-dessus.

96. LE total de ces opérations ne dure à Londres qu'une année au plus : s'il y a des cuirs plus difficiles à tanner, on les laisse plus long-tems ; mais on m'a assuré que cela ne va presque jamais à dix-huit mois ou deux ans, quoiqu'on soit persuadé en France que les tanneurs Anglais y emploient beaucoup plus de tems [98].

POUR qu'un seul homme puisse gouverner aisément un grand nombre de fosses, qui contiennent chacune vingt, trente, quarante cuirs, plus ou moins, on marque sur des bâtons la date du jour où on les a mis en fosse, & le nombre de ceux qui y sont ; on met ensuite ce bâton dans la fosse, où on le prend pour le consulter dans le besoin.

(109) En allem. *Schwach*.

(110) Il a des tanneurs en Suisse qui

font une consommation assez considérable d'alun.

97. CETTE méthode anglaise de tanner dans l'eau d'écorce (& non pas dans une écorce presque sèche, comme on le fait en France), est peut-être la source de l'avantage considérable que les cuirs d'Angleterre sont réputés avoir sur les nôtres. L'eau qui tient sans cesse en dissolution les parties les plus pénétrantes & les plus stiptiques du tan, & qui abreuve continuellement les cuirs, doit les pénétrer plus facilement & plus intimement que de la poudre ou de la boue d'écorce qui est seulement étendue par-dessus : au reste, j'en appelle à l'expérience qu'on doit avoir de la bonté des cuirs d'Angleterre, pour être justifié ou contredit dans mon explication. Les arts ont été si peu étudiés & si peu connus jusqu'ici, que les faits même les plus aisés à constater, sont contredits & rendus équivoques par ceux qui sont intéressés à les contester ; & peut-être que bien des tanneurs diront que les cuirs d'Angleterre ne valent pas mieux que les nôtres (III).

De la durée du tannage en France.

98. LES tanneurs qui me paraissent les plus sincères & les plus instruits, conviennent qu'il faudrait laisser les cuirs dans l'écorce beaucoup plus long-tems qu'on ne fait en France, & qu'ils y prendraient plus de qualité & plus de force ; plusieurs sont persuadés que ces excellens cuirs de Liege & d'Angleterre, qui passent pour les meilleurs de l'Europe, y ont resté trois ans ou davantage : j'en ai vu qui soutenaient qu'en Angleterre la préparation d'un bon cuir durait quelquefois six ans, & qu'en France même on y employait autrefois ce tems-là.

99. QUELQUES tanneurs soutiennent cependant qu'il y a, même dans ce point-là, un excès à éviter, & un point de saturation, au-delà duquel un cuir

(III) On prend dans les tanneries anglaises toutes les précautions nécessaires pour obtenir le plus beau cuir en tout genre ; & ces précautions sont à la portée de tout le monde, par-tout où il y a de bonnes peaux à travailler. On convient cependant que tous les cuirs anglais, particulièrement les peaux de veaux, ne sont pas également bons. Le cuir de Londres, ou proprement de Soutwarck, dont il porte la marque, vaut beaucoup mieux que celui de Bristol ; aussi le vend-on plus cher. Il est plus souple, on peut l'étendre en largeur comme en longueur. Les Anglais ont réussi pendant long-tems à tenir secrète leur méthode, pour se conserver une branche de commerce qui leur a procuré & leur procure encore, cha-

que année, des millions. Aujourd'hui, on a découvert le mystère, & l'on fait de bons cuirs anglais dans plusieurs pays de l'Europe. M. SCHREBER assure que ceux qui se fabriquent à Stockholm, ne sont point inférieurs à ceux de Londres. *Voy. neue Sammlung æcon. Schriften, VI.ter Theil, p. 274.* Le même auteur dit avoir aussi reçu des échantillons de celui qui se fait à Riga ; mais il avoue que le veau n'avait pas été assez long-tems dans l'écorce. Le cuir de vache fabriqué en Suede, dans la province de Jämtland, l'emporte sur celui d'Angleterre, en ce qu'il peut être employé à un plus grand nombre d'usages, & qu'il ne prend jamais l'eau.

ne pourrait que perdre à rester en fosse. Il y a une petite couleur verte que l'on aperçoit dans le milieu du cuir lors de la coupe , & qui n'y resterait pas si le cuir était trop tanné. Au lieu de cette substance verte, disent-ils, qui doit se remarquer dans le milieu de l'épaisseur, on y trouvera une substance sèche, dure, cornée & spongieuse, qui d'un côté prend aisément l'humidité, & de l'autre rend le cuir très-cassant.

S'IL est vrai que le tan puisse être sujet à un pareil inconvénient, il faut au moins convenir que, dans l'état actuel des choses, c'est un cas métaphysique dont le public n'a rien à craindre & dont l'intérêt des tanneurs ne nous préférera toujours que trop. L'envie de finir promptement leurs habillages ne leur a peut-être pas même permis d'en faire jamais l'expérience; ils sont trop pressés pour la rentrée de leurs fonds. Au reste, il faut convenir que, s'il y a des cuirs de Liege qui restent si long-tems en fosse, ce sont ceux des isles, qui étant d'une qualité différente des nôtres, peuvent exiger un plus long séjour dans l'écorce; & peut-être que la manière de tanner en France [77] va moins vite que celle de tanner dans l'eau, qui en Angleterre n'exige qu'une année [96].

Moyens d'abrèger la durée du tannage.

100. ON a souvent demandé & souvent essayé de trouver une méthode qui pût abrèger la durée du tannage; le profit serait considérable, puisque sur cinquante cuirs il y a d'abord à perdre soixante & douze livres par an pour l'intérêt de son capital, & que les emplacements qu'occupe chaque fosse sont également onéreux aux tanneurs, sur-tout à Paris, où le loyer & le prix d'une tannerie sont un objet considérable. Voici un expédient qui tient à la méthode anglaise, & qui pourrait abrèger considérablement la durée du tannage. On fait que les recoulemens avancent les lessives, & que le jus de tannée se forme & se perfectionne en le faisant repasser souvent sur le même marc [200]; on pourrait donc ménager dans un coin de la fosse où l'on couche les cuirs, un puisard formé avec deux planches, comme on le voit en G dans la planche II, pour y introduire une pompe. On puiserait par ce moyen le liquide filtré au travers de la tannée, toutes les fois qu'il se serait amassé dans le puisard, deux ou trois fois la semaine s'il était nécessaire, & on le reverserait sur la fosse. Ces filtrations répétées seraient un moyen sûr de tirer tout le parti possible de cette écorce, d'en dissoudre tous les sels, d'en imbiber & d'en pénétrer les cuirs, de les entretenir toujours mous & toujours ouverts, jusqu'à ce que le tan les eût pénétrés & abreuvés convenablement: l'expérience aurait bientôt appris à quel terme il conviendrait d'arrêter ces filtrations & ces reversemens, & il paraît certain qu'on gagnerait beaucoup de tems en embrassant cette méthode.

101. JE ne fais s'il n'y aurait pas encore un avantage considérable à échauf-

fer de tems en tems l'eau d'une fosse. L'eau chaude dissout, ramollit & pénètre bien mieux que l'eau froide, & l'on en a déjà l'expérience dans les petites peaux [274] (112).

102. J'AI oui dire que M. TRYBERT mêlait de la poudre d'alun avec le tan qu'il mettait dans ses fosses. Il n'est pas douteux que cet usage contribuerait beaucoup à la dureté & à la force du cuir; mais cette substance n'est probablement pas assez commune pour qu'on puisse en faire un usage fréquent dans un art tel que celui du tanneur. S'il existait une matière aussi astringente & styptique que l'alun, & en même tems aussi commune que l'écorce de chêne, ce serait celle qu'il conviendrait d'employer pour augmenter la force du cuir, & abrégér la durée du tannage.

Maniere de faire sécher les cuirs.

103. LES cuirs qui ont été assez long-tems en fosse étant suffisamment tannés, on les fait sécher à l'ombre, sans les battre ni les balayer; pour cela on les étend sur perche, ou bien on les pend par la tête à des clous; & afin que l'air donne par-tout également, on les tient ouverts avec un ou deux bâtons, soutenus par les ventres du cuir. On doit avoir pour cela un grenier qui soit percé de plusieurs fenêtres, mais à l'abri du soleil & du grand vent.

LORSQUE les cuirs blanchissent & qu'ils deviennent plus roides, mais avant qu'ils soient tout-à-fait secs, on les dresse; pour cela on les étend sur un terrain net, on les frotte avec du tan sec pour en ôter la moisissure qui a pu s'y former, & on les frappe avec la plante du pied, ce qu'on appelle quelquefois *parer* le cuir (113), principalement sur le côté de la chair, afin de le bien dresser, d'en aplattir les inégalités, les bossés, les faillies; on les empile, en observant que les bordages se croisent alternativement tête à tête & queue à queue; on les laisse ainsi pendant un jour. S'il y a des cuirs plus petits que d'autres, & par conséquent plus aisés à sécher, on en fait une pile séparée.

104. LE lendemain, on remet les cuirs sur perche, ou bien on les laisse accrochés pendant l'espace de quatre jours, pour qu'ils sechent encore mieux. Les cuirs presque secs se mettent en presse pendant vingt-quatre heures; c'est-à-dire, qu'on les couvre de planches, & qu'on charge ces planches de plusieurs poids.

S'IL y a des cuirs un peu trop mous ou d'autres qui tirent du grain, on les *maille*, c'est-à-dire, qu'on les bat avec une mailloche sur un billot de bois bien uni: le maillage contribue à les raffermir, à les étirer, à les lisser. Il y a même des tanneurs qui battent tous leurs cuirs [107].

(112) Les excellens cuirs de Suede ou de Jämtland se préparent à l'eau chaude. Cette conjecture de M. DURAMEL est plei-

nement confirmée par l'expérience. Voyez GLEDITSCH, *Abhandlungen*, part. I, p. 13.

(113) *Das Leder zurichten.*

Les cuirs ainsi dressés, pressés, maillés, & à-peu-près secs, se mettent dans un lieu frais, où l'on a soin de les changer de situation de tems à autre pendant trois semaines; tantôt on les empile, on les charge, on les retourne; tantôt on les développe en forme d'éventail en mettant dos sur bordage; au bout de trois semaines ou un mois, ils sont secs & en état d'être employés.

105. Quoiqua le cuir soit bien sec, il ne peut que gagner à être encore gardé plus long-tems. Il lui faut un mois de cave pour le moins, afin que toutes les parties actives du tan aient achevé de pénétrer & d'agir; qu'il n'y ait plus aucun mouvement intestin qui puisse tendre à la dissolution, & empêcher la durée & le bon usage du cuir.

106. DANS certaines provinces les cuirs à la chaux ne se balayent que de fleur; on leur laisse le tan qui peut y être attaché du côté de chair, & qui nourrit le cuir quand il est plié. On ne les bat point sur la pierre, & on ne les fixe point, parce qu'ils sont entiers; mais on les plie en deux, la fleur en dehors. En Angleterre, on ne les dresse point à plat, comme l'on fait ici [108].

107. Les cuirs à l'orge sont ceux qui ont le plus besoin d'être battus: lorsqu'ils sont presque secs, on les étend sur une pierre bien dressée, environnée de plusieurs hommes: chacun a un maillet de bois, & frappe à coups redoublés sur ce cuir, pour le rendre plus compacte & plus ferme. Au lieu d'une pierre à battre, il y en a qui se servent d'un billot de bois, & cela est assez indifférent. On voit en B dans la planche II, deux hommes employés à battre un cuir. Si l'on a huit hommes à la fois, ils peuvent battre trente cuirs dans leur journée, c'est-à-dire, soixante bandes; car les cuirs sont presque toujours divisés en deux bandes.

CET apprêt est très-important pour le cuir. Il y a une différence considérable entre la bonté d'un cuir qui est bien battu, & la qualité d'un cuir non battu. Les cordonniers, jaloux de la bonté de leurs ouvrages, battent fortement & long-tems leurs semelles [239].

108. Les tanneurs Anglais donnent à leurs cuirs dans le séchoir une façon particulière, qui revient à-peu-près au même, pour la bonté des marchandises. Lorsque les cuirs sont étendus sur les perches, la fleur en dehors, on prend un petit maillet fait d'un bois très-dur & arrondi, avec lequel on frappe l'intérieur de la surface à coups redoublés dans tous les points; on leur redonne ainsi la forme naturelle d'un bœuf ou à-peu-près; & c'est sous cette forme que les tanneurs ont coutume de les vendre. On fait la même opération le matin & le soir; & si les cuirs séchent trop vite, on les arrose avec un balai pour leur rendre la moiteur nécessaire, par le moyen de laquelle ils se compriment & se durcissent sous le maillet.

Du tissu des cuirs , & de leur qualité.

109. LE cuir & généralement toutes les peaux sont composées d'un grand nombre de couches de fibres, entrelacées en forme de réseau, & qui se coupent dans tous les sens, comme je l'ai remarqué dans l'art du parcheminier, art. 2 : aussi le cuir coupé dans tous les sens montre toujours le même aspect, la même force, & paraît avoir son droit fil de tout côté; il résiste également en long ou en large.

110. LE cuir bien tanné peut se conserver très-long-tems; il n'est point sujet à la corruption : on a vu des cordonniers le garder pendant quinze ans, sans qu'il eût perdu de sa bonne qualité; mais il faut le garantir des inconvéniens de l'humidité & de la sécheresse.

111. LES marchands qui achètent beaucoup de cuirs pour porter à la foire de Beaucaire ou autres semblables, ont soin de mouiller leurs magasins du haut en bas, pour conserver la fraîcheur & le poids de leurs cuirs. Dans cet état, on observe quelquefois que les cuirs augmentent de poids en absorbant l'humidité de l'air : cela arrive sur-tout dans les cuirs de Hongrie, qui contiennent beaucoup d'alun, comme nous le dirons dans l'art du hongroyeur.

112. Pour connaître à la coupe si un cuir est bien apprêté, on examine s'il a la coupe luisante, le nerf ferré, s'il est intérieurement d'une couleur de noix de galle à l'épine, ou du dedans de la muscade; s'il a de la *verdure*, c'est-à-dire, une tranche marbrée en dedans. La coupe doit se faire principalement à la gorge, au dos, ou vers la culée, pour en bien juger, parce que ce sont les parties les plus essentielles du cuir.

CEUX qui ont le dedans de la coupe terne, jaunâtre ou noirâtre, le nerf ouvert & spongieux, & une raie noire ou blanchâtre au milieu, sont de mauvais apprêt. Ceux qui paraissent comme de la corne dans la tranche, qui sont roides, secs, & qui rendent un certain son clair, n'ont pas pris assez de tan.

LES cuirs qu'on accuse d'avoir été trop tannés, sont ouverts, spongieux, légers, comme ayant été brûlés par la force du tan, & ne paraissent que d'une seule couleur brune à la coupe. Je crois que c'est plutôt à la chaux qu'à la fosse, qu'on devrait, ce semble, attribuer ce défaut.

113. ON emploie aussi un moyen bien simple pour distinguer le cuir mal apprêté; c'est une goutte d'eau versée sur la fleur avec le bout du doigt, ou plutôt sur la tranche : si cette goutte d'eau ne demeure pas parfaitement ronde & qu'elle s'étende, c'est une preuve que le cuir est mal apprêté, qu'il est spongieux, & fera de mauvais usage; mais à dire vrai, il faudrait que le cuir fût bien mauvais & bien spongieux pour absorber tout d'un coup une goutte d'eau. Je crois que pour le bien distinguer, il faudrait laisser le cuir dans l'eau pendant quelques jours, après l'avoir bien pesé, le peser encore au sortir de l'eau; on jugerait par l'augmentation de poids, de sa qualité plus ou moins

spongieuse , lorsqu'on aurait reconnu une fois combien une semelle doit pomper d'eau en huit jours de tems , lorsqu'elle est de la meilleure qualité , on combien de tems il lui faut pour avoir absorbé par exemple une once pesant d'humidité.

DES CUIRS A L'ORGE.

114. APRÈS avoir décrit le travail entier du tanneur , selon la méthode la plus commune & la plus ancienne , nous allons reprendre la premiere partie de ce travail , pour expliquer les différentes méthodes qu'on a pour parvenir au même but.

LA premiere des deux grandes opérations du tanneur [2] consistait autrefois à faire enfler les cuirs ; c'est-à-dire , à dilater , à ouvrir leurs pores par l'humidité de l'eau de chaux [18] , pour faciliter l'opération de la fosse qui devait suivre : on a trouvé depuis , qu'une fermentation ménagée avec art , & conduite avec précaution , pouvait produire cet effet en moins de tems , & d'une maniere plus parfaite. Cette méthode consiste à faire aigrir une pâte de farine d'orge , qu'on délaye ensuite , & dans laquelle on fait tremper les cuirs : cette eau aigre établit dans les cuirs une fermentation acide , qui dilate & gonfle les cuirs sans les brûler & sans les affaiblir , comme doit faire la chaux [48].

115. CETTE méthode générale se divisera en plusieurs branches , parce qu'elle se pratique de plusieurs manieres différentes : nous exposerons successivement toutes celles dont nous avons pu avoir connaissance [121 , 126 , 154] ; après quoi nous parlerons des cuirs à la jusée , qui se préparent sans le secours de la farine , par une autre sorte de fermentation [190].

116. LES cuirs qu'on veut préparer à l'orge , doivent être désaignés s'ils sont frais [13] , désalés si ce sont des cuirs secs & salés ; ils doivent être amollis par le trempement , le craminage & le foulage [16] , aussi bien que les cuirs qui doivent être habillés à la chaux.

IL importe sur-tout de bien travailler de riviere (114) lorsqu'on fait des cuirs à l'orge ; il faut que l'eau en sorte claire , & que la partie gommeuse en soit bien exprimée , parce qu'elle empêcherait la fermentation des passemens d'orge [117] , en enveloppant de son mucilage les parties insensibles dont le mouvement intestin produit la fermentation. J'ai su que les premieres expériences de TEYBERT avaient manqué , parce qu'il y avait eu de la colle dans les cuves dont il s'était servi.

117. QUAND les cuirs sont bien trempés & amollis , ils s'agit de les faire gonfler par le moyen de la fermentation acide. On sait assez que la farine détrempée avec de l'eau , telle que la pâte ordinaire dont nous faisons le pain , est sujette à fermenter & à s'aigrir ; que dans cet état la pâte s'enfle , s'élève ,

(114) *Travailler de riviere* , c'est tremper , craminer & fouler les peaux.

s'échauffe. Tel est l'effet que l'on produit dans les cuirs au moyen de l'orge détrempée avec de l'eau, ce qu'on appelle un *passement*, ou *bassement* d'orge (115). Le mot de *bassement* s'est introduit dans bien des endroits par un vice de la prononciation des étrangers, ou peut-être à cause des cuves basses & enfoncées en terre, qu'on employait d'abord pour faire la composition : aujourd'hui on la fait dans des cuves ordinaires, de quatre pieds de hauteur sur autant de diamètre. Le terme de *passement*, qui est le plus exact & le plus conforme à l'étymologie, vient du mot *passer*, qui signifie en général *travailler une peau*; & c'est le terme que j'ai cru devoir préférer.

118. ON met environ cent ou cent dix livres d'orge pour faire un *passement* de huit cuirs, en supposant des cuirs médiocres qui pèsent vingt-cinq livres quand ils sont secs à l'oreille, ou cinquante livres à la raie. Les uns mettent toute la farine à la fois, lorsqu'ils veulent mettre les cuirs en *passement*; les autres font un levain la veille avec vingt-cinq livres de farine & une chaudière d'eau chaude, & n'ajoutent le surplus de la farine que douze heures après. Quelques-uns y mettent un peu de vinaigre pour accélérer la fermentation. Trois ou quatre bouteilles de vinaigre, versées en différens tems sur un *passement*, y conservent la fraîcheur & l'acidité nécessaires pour une bonne fermentation.

119. Les cuirs à l'orge se coupent ordinairement en deux bandes avant d'être mis en *passement*, au lieu que les cuirs à la chaux se conservent assez communément de toute leur grandeur.

120. Dans quelques endroits, les cuirs à l'orge sont environ six semaines en été, & jusqu'à trois mois en hiver, dans le *passement*, avant que d'être suffisamment enflés. Tous les jours on les leve pendant l'espace de deux ou trois heures sur des planches qui sont au bord de la cuve, & on les rabat ensuite. On fait que le contact de l'air facilite & entretient la fermentation.

On voit en A dans la planche II, des cuirs qu'on relève sur le bord des cuves; & en E, ces mêmes cuirs qui s'égouttent, & qui sont empilés.

121. Pour préparer les cuirs à l'orge du côté de Sedan, on emploie neuf ou dix petites cuves contenant environ six muids: chacune de ces cuves a son degré de force différent; celle qui a travaillé une fois, devient d'un degré inférieur; & au lieu d'être la dixième, elle n'est plus que la neuvième pour les cuirs suivans: celle qui a travaillé deux fois est la huitième, & ainsi de suite jusqu'à celle qui ayant servi neuf fois, devient la première dans l'ordre des apprêts, & la plus faible de toutes.

122. Dans la première eau d'orge ainsi affaiblie & qui a déjà servi neuf fois, on jette d'abord cinq cuirs qui y demeurent un ou deux jours; de-là ils passent dans la seconde cuve, qui est un peu plus forte, c'est-à-dire, un peu

(115) En allem. *Gerstenbeitze*.

plus aigre , parce qu'elle n'a servi que huit fois , & ainsi de toutes les autres que les mêmes cuirs parcourent successivement.

Quelquefois on ne conduit les cuirs que jusqu'à la troisième ou à la seconde cuve , lorsqu'on leur trouve assez d'activité pour qu'il soit inutile d'en faire une nouvelle.

123. L'eau aigre de la première & de la plus faible des cuves qui a servi dix fois , n'est pas toujours absolument épuisée ; tant qu'elle paraît suffisante pour cette première préparation , on la conserve , & ainsi des suivantes : il n'en est pas de même des eaux de tan qui servent pour le cuir à la jufée , on ne les conserve pas au-delà du terme fixé ; & à chaque fois on vuide la cuve la plus basse , qui se trouve avoir servi dix fois , si l'on a employé dix cuves : nous en parlerons lorsqu'il sera question de la jufée [256].

124. Dans plusieurs autres provinces , on se contente de trois cuves pour un habillement , & l'on forme trois passemens , le mort , le faible & le neuf , de la manière suivante. Les cuirs qui sont suffisamment amollis [116] s'abattent dans un passement mort , jusqu'à ce qu'ils quittent leur poil ; car tout de même que les pleins morts ne servent d'abord qu'à déboutrer les cuirs [26] , de même les passemens morts s'emploient pour disposer les cuirs à des passemens neufs , & pour faire tomber le poil.

125. Après un ou deux passemens , le poil étant disposé à quitter , on déboutré les cuirs sur le chevalot (116) [26] avec le couteau rond ou sourd (117) ; & on les jette ensuite dans l'eau claire pendant douze ou vingt-quatre heures , suivant le besoin qu'ils en ont. On retire les cuirs de l'eau ; on les met dans un passement faible , où on les abat une fois chaque jour , jusqu'à ce qu'ils paraissent avoir pris du corps. Lorsqu'ils ont assez de passement faible , on les décharne (37) ; après quoi on les jette à l'eau pour l'espace d'environ six heures ; c'est ce que les ouvriers appellent *le trempement du faible*.

Le troisième passement doit être un passement neuf , composé , comme nous l'avons dit [118] , d'environ douze livres de farine d'orge pour un cuir qui doit peser vingt-quatre livres étant sec. On prend d'abord le quart de cette farine pour en faire un levain ; & lorsque ce levain commence à monter , ce qui arrive au bout de quelques heures , à moins que le grand froid ne ralentisse la fermentation , on délaye ce levain avec la farine dans une cuve qui contient autant d'eau qu'il en faut pour les cuirs qu'on veut y mettre. On leve les cuirs de ce passement neuf , & on les abat chaque jour , jusqu'à ce qu'ils aient acquis le renflement nécessaire.

126. Les procédés ci-dessus sont diversifiés ou simplifiés suivant les lieux ; on ne peut ni on ne doit établir de règle générale pour ces sortes de détails ;

ce serait étouffer la réflexion & l'industrie, arrêter le progrès des découvertes & de l'expérience.

PAR exemple, à la manufacture de M. BAROIS & compagnie, près l'église saint Hippolyte, fauxbourg Saint-Marceau, on conduit à la fois cinq trains qui sont de quatre cuves chacun. Ces cuves ont trois pieds de hauteur sur quatre pieds & demi de diamètre : dans chaque cuve on met huit cuirs, & par conséquent chaque train est de trente-deux cuirs : on a soin de relever ou racotrer deux fois le jour tous les cuirs qui sont en passément.

Tous les quatre jours, on fait un passément neuf dans une des quatre cuves, c'est-à-dire, dans celle dont le passément était le plus faible. Après avoir jeté ce vieux passément & lavé la cuve, alors le troisième passément devient le dernier ou le plus faible ; & celui qui était le premier & le plus fort, se trouve être le second.

LES huit cuirs qui entrent tous les huit jours dans chaque train, se mettent, en arrivant, huit jours dans le quatrième passément, qui est le plus faible ; quatre jours après, dans le troisième passément, qui se trouve également faible ; ensuite dans le second & dans le premier. Au bout de seize jours on les pele [26], & l'on recommence à les mettre dans les quatre autres passéments.

Ils reçoivent d'abord une chute de passément neuf, c'est-à-dire, un passément qui n'a servi qu'une fois ; quatre jours après, une autre pareille chute de passément neuf, qui a servi aussi quatre jours ; ensuite deux passéments absolument neufs, & quelquefois un troisième passément neuf : ainsi un cuir fait deux fois le tour des quatre cuves. La même cuve où il entre en venant de chez le boucher, est celle d'où il sort pour aller dans le passément rouge.

CHAQUE passément neuf pour huit cuirs, tels qu'on les travaille à Paris, est de dix boisseaux rases *, ou cent trente livres d'orge moulu, plus ou moins [118]. Le levain se fait la veille avec trois de ces dix boisseaux, qu'on met dans de l'eau chaude.

Cet intervalle de trente-deux jours suffit pour conduire des cuirs au degré convenable de préparation, soit en été, soit en hiver : mais en hiver on y emploie quelquefois de l'eau chaude pour accélérer la fermentation : on mettra, par exemple, cinq ou six seaux d'eau chaude dans un passément.

A l'égard de la quantité de tan qu'on emploie ensuite pour ces cuirs à l'orge, un cuir de cent livres à la raie prend environ deux cents livres d'écorce, savoir, cinquante en passément rouge [165], soixante en première poudre, cinquante en seconde poudre, & quarante en troisième poudre. Dans d'autres endroits, on la distribue en corbeilles d'environ quarante-cinq livres ; on met (pour

* Le septier d'orge ou les 12 boisseaux en grain, rendent 195 livres, ou 15 à 16 boisseaux de farine. Le septier de grain

coûte 7 liv. en 1763 ; mais il va quelquefois de 5 liv. jusqu'à 10, & au-delà : le septier de froment va de 15 à 18.

huit cuirs) trois corbeilles dans le passément rouge, seize en première poudre, & huit dans chacune des deux autres poudres.

127. LES cuirs étant suffisamment renflés dans les passemens à l'orge, qu'on appelle *passemens blancs*, on les met en rouge.

LE *passément rouge* n'est composé que d'eau claire, avec deux ou trois poignées d'écorce entre chaque cuir.

LES cuirs restent en cet état pendant trois ou quatre jours, au bout desquels on leur redonne encore autant d'écorce dans le même passément : trois autres jours suffisent alors pour les mettre en état d'être couchés en fosse de la même manière que les cuirs à la chaux [90]. Ces passemens rouges leur donnent un degré de fermeté nécessaire, pour que l'action du tan dans la fosse ne surprenne pas les cuirs, & ne les racornisse pas trop promptement. *Voyez art. 165.*

128. Ce que nous venons de dire de la méthode ordinaire des cuirs à l'orge, est suffisant pour guider des tanneurs habiles qui n'en connaîtraient pas le procédé; mais nous ne devons pas dissimuler qu'il faut de l'habitude & de l'intelligence pour connaître si un cuir est assez enflé, & pour conduire des passemens. Nous allons entrer dans un détail encore plus circonstancié pour la méthode des cuirs de Valachie, parce qu'elle est encore moins connue que la précédente.

Des cuirs façon de Valachie, qui se préparent par les passemens chauds.

129. LES cuirs à l'orge préparés dans une seule cuve chaude, sont appellés quelquefois *cuirs de Valachie*, parce que l'on prétend que la méthode nous est venue des *Valaques* : ce sont des peuples tributaires du Turc, & qui habitent sur le bord du Danube, entre la Bulgarie & la Pologne : ils sont gouvernés par un prince ou despote particulier : le prince *Manro Cordato* les a rendus assez célèbres ; & de son tems les arts & même les sciences étoient connus dans son pays. C'est de là qu'on prétend avoir reçu la méthode des cuirs de Valachie, qui consiste à mettre les cuirs dans un passément bien chaud pendant l'espace de trente heures. Nous allons entrer dans le détail de cette méthode, telle que M. TEYBERT la proposa en France en 1747.

130. APRÈS que les cuirs sont revenus ou ramollis dans l'eau [13], on les foule aux pieds, & on leur passe le couteau rond sur chair, afin de les rendre souples : on les rince ensuite de nouveau pour les nettoyer de toutes les ordures qui pourraient les piquer, & on les met égoutter sur des perches.

APRÈS cette opération, il faut examiner, soit sur la perche, soit au flottage, si le poil se détache aisément, ce qui peut arriver en été & dans les pays chauds, sans autre préparation : dans ce cas on pourrait les dépiler sur le chevalet ; hors de là il faut les saler, comme nous le dirons bientôt [133], pour les mettre en état de pouvoir être pelés.

Méthode pour faire tomber le poil.

131. LORSQU'ON a des peaux fraîches qui viennent de la boucherie, & dont il faut faire tomber le poil, on se sert de la fermentation : dès qu'on a coupé les queues, les cornes & les oreilles, on fait les cuirs sans les mettre tremper.

LA salaison d'un cuir fort consiste à répandre deux ou trois livres de sel de morue, d'alun & de salpêtre sur chaque moitié de cuir ; on renverse l'autre moitié sur celle qui a été salée, & on les applique l'une sur l'autre le plus également qu'il est possible.

LES cuirs étant ainsi salés, on les met en pile les uns sur les autres ; on couvre la pile avec de la paille ou avec un gros sac : dans cet état ils commencent bientôt à fermenter & à s'échauffer ; on les retourne une ou deux fois par jour, en changeant de plis & de côté, pour que la fermentation soit uniforme, & qu'il n'y ait pas de parties plus endommagées que d'autres.

132. CETTE fermentation dispose le poil à se détacher ; on n'attend pas qu'il tombe de soi-même, ou qu'il soit trop aisé à arracher ; on courrait risque de laisser endommager la fleur du cuir.

Si quelque obstacle empêchait de pouvoir faire la dépilation le jour où les cuirs sont assez échauffés, il faudrait les jeter dans l'eau pour un jour ou deux, mais pas davantage ; car ils seraient en risque même dans l'eau.

Lorsqu'on aperçoit que certaines peaux sont plutôt échauffées que les autres, on a soin de les retirer de la pile, & d'y laisser celles qui ont encore besoin de l'échauffe.

133. ON peut aussi faire tomber le poil par l'échauffement, sans employer le sel ; il ne s'agit que de plier en chair, patte sur patte, & bien exactement, chaque cuir qu'on veut mettre en échauffe (118), les coucher l'un sur l'autre sur un lit de paille de litière (elle est plus souple & plus propre à la fermentation que la paille neuve). On leur fait ensuite une couverture de la même paille, mais en plus grande quantité que dessous les cuirs, & dans cet état on leur laisse passer un jour.

134. Le lendemain on les change de côté ; une partie de la paille de dessus sert à faire un lit plus mince, sur lequel on les recouche, en commençant par celui de dessus ; le reste de la couverture, avec la paille qui leur servait de lit, s'emploie à les recouvrir ; on les laisse encore un jour dans ce second état, plus ou moins, suivant que le poil est plus ou moins adhérent : & comme il serait dangereux de les laisser trop échauffer, on a soin de les visiter deux fois le jour, pour examiner le moment où le degré de fermentation sera suffisant pour faire quitter le poil, & non au-delà.

135. Il faut que le poil crie lorsqu'on l'arrache, & fasse une résistance

(118) En allemand cette opération se nomme, *abschwitzen lassen*.

médiocre ; il suffit qu'on puisse l'arracher à force de poignet. Plus la dépilation est dure , mieux le cuir s'en trouvera , parce qu'il n'aura point été attendri par l'échauffe.

Si , avant de mettre les peaux en échauffe , on aperçoit des endroits dont le poil ait quitté , il faut les bassiner avec une éponge ou un linge détrempe d'eau & de sel , pour empêcher qu'ils ne s'échauffent davantage avant que le reste du poil soit disposé à tomber.

136. En employant du fumier bien chaud , on abrégérait de moitié la durée de l'échauffement ; mais il faudrait y enfouir totalement les cuirs , & veiller avec grand soin sur le moment précis où le poil ferait prêt à quitter.

137. LE meilleur serait encore de supprimer totalement cette opération , parce qu'elle est dangereuse pour peu qu'on la manque , parce qu'elle attendrit trop les cuirs , & parce que l'on peut y suppléer , soit en rasant les cuirs [147, 194] , soit en observant le tems où le poil se dispose à quitter de lui-même deux ou trois jours avant le point de *rebattue* , c'est-à-dire , avant le tems où les cuirs sont en état d'entrer en passément. [Voyez aussi l'art. 171].

Méthode pour composer les passemens (119).

138. TANDIS que les cuirs s'échauffent , on prépare un levain avec de la farine de bon froment pour les faire gonfler. Vingt livres de farine ayant été délayées dans de l'eau & pétries comme de la pâte de pain avec un peu de vieille pâte , on y ajoutera , si l'on veut , un demi-septier ou huit onces de vinaigre pour développer l'acide avec plus de promptitude , & on laissera ce levain bien couvert & à une douce chaleur pendant deux , trois ou quatre jours sans y toucher , couvert d'une toile ou d'une étoffe de laine ; alors il sera suffisamment aigre & propre à former la composition dans laquelle les cuirs doivent gonfler. Les vingt livres de farine que nous avons prescrites pour le premier levain , suffiront à six ou sept grands cuirs de quatre-vingts livres à la raie , ou à neuf ou dix cuirs de jeunes bêtes. Ces vingt livres de farine produiront trente livres de levain , parce qu'il y faut un tiers d'eau chaude pour la pétrir.

139. M. Guimard , inspecteur , qui travailla en 1748 d'après les principes de Teybert , reconnut qu'un premier levain sans vinaigre pouvait suffire , & qu'on devait l'employer le lendemain ou le surlendemain , parce que , suivant la remarque des boulangers , le levain perd au lieu d'acquérir de la force quand il a passé les vingt-quatre heures , ou deux jours en tems froid. Lorsque le levain est bien aigre , il s'agit d'entreprendre la composition ; on emploie à cet effet une cuve de cinq pieds de diamètre sur trois pieds de hauteur. Il suffit d'une seule cuve pour un travail de six cuirs ; mais si l'on veut en

(119) En allem. *die Beitze* , oder *Schwellfarbe*.

conduire un plus grand nombre , il faut employer plusieurs cuves semblables.

140. LES cuves que l'on emploie doivent être bien nettes & bien purgées des matières étrangères qu'on y aurait pu mettre auparavant , telles que la chaux , la colle, l'huile , ou autres substances qui ne sont point propres à la fermentation acide qu'il s'agit de produire.

On remplira chacune des cuves qui doivent servir à faire des passemens , jusqu'à la moitié de leur hauteur , avec de l'eau claire & nette : on retirera de chacune de ces cuves six ou sept seaux d'eau , que l'on mettra dans une chaudiere sur le feu. Lorsque cette eau sera bien bouillante , on en prendra une portion , avec laquelle on délaiera dans un vaisseau particulier environ soixante livres d'orge moulu , pour chaque passement de six grands cuirs. On aura soin de bien écraser tous les grumaux , qui seraient de la matiere perdue & sans action , & l'on achevera d'éclaircir cette pâte avec de l'eau froide , jusqu'à la consistance d'une pâte que l'on destinerait à faire de la forte colle.

141. La pâte ainsi délayée se remet dans la chaudiere ; on la remue sans interruption avec un bâton , pour empêcher que la farine ne se dépose & ne se brûle au fond de la chaudiere ; & on la laisse bouillir à gros bouillons , de façon qu'elle s'éleve jusqu'à trois fois.

On répartit cette colle de farine dans les cuves destinées aux passemens ; on la remue avec une pelle , d'abord à droite , ensuite à gauche , pour faciliter le mouvement intestin qu'on se propose de produire. La dernière fois qu'on change de main , il faut opposer la pelle à la circulation du liquide pour l'arrêter brusquement ; cela aide la fermentation. Les cuisiniers savent bien qu'on fait tourner le lait en le remuant des deux sens.

142. LES passemens étant ainsi composés d'eau & de farine , on retire de chacun un ou deux seaux de cette composition , qu'on remet sur le feu pour le levain , & l'on couvre , en attendant , avec des planches bien jointes les cuves des passemens.

AUSSI-TÔT que la composition commence à frémit sur le feu , même avant le premier bouillon , on retire la chaudiere de dessus le feu , & l'on se sert de cette composition pour délayer dans un vaisseau séparé le levain de froment qui a été décrit ci-dessus [138]. Ce levain ainsi délayé avec la composition d'orge , se verse sur les cuves à parties égales ; quelquefois aussi on le fait chauffer pour augmenter la chaleur de la composition.

143. CES cuves ou passemens doivent être chauds , de maniere cependant que l'on puisse y tenir la main jusques à la moitié du bras sans un élancement douloureux. On répand sur chaque cuve six livres de sel , on les remue , & on les couvre de nouveau pour les laisser aigrir pendant dix ou quinze jours. On a soin de les remuer & de les brouiller toutes deux fois le jour ; mais

on les reconvre aussi-tôt, de peur qu'un air trop froid n'arrête ou n'interrompe la fermentation. Le sel dont nous venons de parler passé pour être très-nécessaire, afin de corriger l'acide de la composition. On a vu des cuirs qui avoient tous leurs bordages rongés, pour avoir gonflé sans sel.

144. LES cuirs qu'on a mis en échauffe ayant été dépilés avec le couteau rond ou la queurfe, le sable ou la cendre [26], on les porte dans de l'eau claire & courante pour les bien laver, tête en queue & queue en tête, tant en fleur qu'en chair. On les enfle trois à trois à un bout de corde; on les lance, comme un épervier, bien avant dans l'eau, où ils enfoncent aisément. On les y laisse quatre à cinq jours, jusqu'à ce qu'ils soient suffisamment rebattus (120); ayant attention de les en tirer deux fois le jour, de les rincer, les laisser égoutter un moment, & les lancer ensuite de nouveau dans l'eau. Par ce moyen l'on évite le limon que l'eau charrie toujours avec elle, & qui séjourant dans les cuirs, pourrait les piquer. Les cuirs qui n'ont pas été ainsi rebattus, paraissent tirer du grain, ce qui marque dans cet état-là un défaut de souplesse; ils sont aussi plus durs à tanner.

145. AU défaut de rivière, on peut faire rebattre les cuirs dans un bassin ou dans des cuves, en les changeant d'eau tous les jours: il faut qu'on les ait ramollis au point que la fleur même soit souple, & qu'en appuyant l'ongle dessus la fleur, elle y laisse sa trace. Les peaux paraissent aussi un peu jaunes quand elles ont été bien rebattues, & souvent on y apperçoit de petites taches violettes. Les cuirs étant bien rebattus, on les écharne, soit avec le demi-rond, soit avec la faux (121), qui est plus usitée en Allemagne.

146. L'ÉCHARNEMENT ou décharnement (122) n'est pas une opération essentielle: il n'ajoute rien à la qualité; mais c'est un travail de propreté. Décharner au vif ou découvrir la veine, c'est enlever à force de bras & avec le demi-rond toutes les pellicules, les parties de chair, & autres choses inutiles qui tiennent aux peaux, de manière que le côté de la chair paraisse aussi blanc &, pour ainsi dire, aussi uni que la fleur [37].

147. APRÈS avoir décharné au vif, il s'agit de raser (123) les cuirs, parce qu'ordinairement la dépilation n'a pas été faite si exactement qu'il n'y reste quelques duvets, que l'on est obligé d'enlever avec la faux, instrument beaucoup plus tranchant que le couteau rond ou la queurfe, qui servent à dépiler.

POUR raser les cuirs, il faut faire nécessairement une couche, c'est-à-dire, étendre sur le chevalet plusieurs peaux, sur lesquelles on mettra celle qu'il s'agit de raser. Au moyen de cette couche la peau obéit & s'étend de façon que la fleur ne court aucun risque. Si l'on rasait les peaux sur le chevalet

(120) En all. *geweicht*.

(121) En all. *Senfe*.

(122) En all. *das Ausfleischén*.

(123) En all. *scheeren*.

à nud, il arriverait que le couteau trouvant de la résistance, couperait la fleur. Après avoir jeté un seau d'eau sur la couche pour la laver, on passe la peau du côté de la fleur avec le demi-rond pour en faire fortir la crasse & en tendre le nerf. Le couteau à deux manches, que les hongroyeurs appellent *la faux*, vaut mieux pour le rasement que le couteau à écorner (124), dont les tanneurs se servent ordinairement, quoique bien aiguisé.

MAIS il faut bien savoir manier la faux, ce qui n'est pas donné à tous les ouvriers. Il faudrait, pour ainsi dire, avoir fait un apprentissage semblable à celui d'un barbier, pour bien raser les cuirs. Pour plus de facilité dans les décharnements & le rasement, il est bon de tenir dans l'eau, pendant l'opération, les couteaux dont on ne se sert pas actuellement.

S'IL survenait des jours de fêtes ou autres obstacles qui empêchassent le décharnement & le rasement, on pourrait suspendre le travail pour quelques jours en mettant les peaux dans de l'eau fraîche, sur-tout en eau de puits; c'est la plus propre à suspendre la fermentation.

A mesure que les peaux sont rasées, on les met dans de l'eau claire; & quand le rasement est achevé, on les rince & on les porte égoutter sur perche pendant vingt-quatre heures. Si l'on veut recouler les peaux sur le chevalet, on fera dispensé de les laisser ainsi sur perche pendant vingt-quatre heures.

148. PENDANT qu'on rase les peaux, ou même auparavant, on compose un second levain de la même manière que celui dont il a été parlé art. 138; on y emploie seulement seize livres de farine pour six cuirs, au lieu de vingt livres qu'on mettait dans le premier levain; & l'on met ce second levain, comme le premier, dans un lieu chaud, propre à y exciter la fermentation. Les seize livres de farine feront vingt-cinq livres de levain à-peu-près.

149. ON transfère ensuite la liqueur aigre & claire de la première composition [142]; on en jette le marc, & l'on remet le clair dans la cuve où doit se faire le *passement*, pour en former une seconde composition, qu'on appelle le *complément*, & qui se fait comme la précédente.

LA cuve contenant ainsi de l'eau claire & aigre, on puise dans chacune six à sept seaux, que l'on remet dans une chaudière sur le feu: lorsque cette eau a bouilli jusqu'à s'élever trois fois, on en retire une partie pour y démêler encore cinquante livres d'orge mouluë, c'est-à-dire, environ huit livres pour chaque cuir; on y versera peu à peu le reste de la liqueur chaude.

Cette liqueur ayant bien délayé la nouvelle farine d'orge, on remettra le tout dans la chaudière, & après l'avoir fait bouillir légèrement, on la répartera toute entière sur les passemens.

150. LES passemens ayant été bien remués avec la nouvelle eau d'orge, on en retirera un seau ou deux, qu'on mettra chauffer: lorsque cette eau fré-

(124) En allemand, *Aushorneissen*.

mira, on y délaiera le second levain [148] fait ci-devant avec seize livres de farine, & l'on versera ce second levain ainsi délayé dans différentes cuves. On ajoutera à ces nouvelles cuves cinq à six livres de sel, comme on l'a dit des autres cuves [143] ; on remuera bien les passemens ; on en levera deux ou trois seaux pour remettre sur le feu pendant tout le gonflement ; on en ôtera aussi plusieurs seaux pour remettre en réserve, enforte qu'il ne restera que huit pouces de liquide. Les attentions qu'on a prescrites ci-dessus pour faire le *principe* de composition [141], doivent être également observées dans ce second travail, qu'on appelle le *complément*.

151. Si cette maniere de procéder par deux orges & deux levains, pour former un passément blanc, paraissait trop embarrassante, on pourrait sans doute y parvenir plus simplement, employer tout de suite trente livres de levain, cent vingt livres d'orge, & dix livres de sel pour chaque passément qui doit servir à six cuirs : mais je décris ici avec une extrême exactitude, à telle fin que de raison, le procédé apporté par Teybert, dans lequel on trouvera peut-être un scrupule mystérieux.

LES tanneurs à l'orge, dans la méthode ordinaire [118], emploient en une fois dans leur premier passément neuf, à-peu-près l'orge que nous employons ici en deux fois ; mais ils sont quelquefois obligés, quand leur premier neuf ne suffit pas, d'en faire un second, ce qui augmente beaucoup la dépense. Ainsi la méthode de Valachie est moins coûteuse, en même tems qu'elle est plus courte.

152. LORSQUE le sel aura été mis dans les passemens, on les remuera beaucoup ; on ôtera de chacun deux ou trois seaux de matiere liquide, qu'on conservera dans une chaudiere sur un feu modéré pendant le tems que les cuirs seront en passément, afin de les reverfer sur les cuves, & en conserver la chaleur. On en retirera ensuite plusieurs autres seaux pour mettre dans une cuve de réserve, de façon qu'il n'en reste dans chaque passément qu'autant qu'il en faut pour couvrir les cuirs qu'on y doit mettre.

153. M. Guimard a assuré, d'après des expériences faites à Pau en 1748, qu'il valait mieux faire la composition d'une seule fois, que de la faire en deux, par principe & complément [149]. En effet, indépendamment du tems qu'on y emploie & du bois qu'on y consume, il peut arriver que le complément fait avec de la nouvelle orge émousse les acides du principe, qui avaient déjà commencé à se développer. Dès lors l'effet deviendra plus lent, & l'on serait obligé, pour rétablir une bonne fermentation, d'y soutenir un degré de feu d'ailleurs préjudiciable aux cuirs.

154. POUR faire la composition tout d'une fois, on s'y est pris de différentes manieres, qui ont à-peu-près également réussi.

1°. AVEC de l'orge ou avec du seigle moulu (sans aucun levain), & qui

avaient été préparés la veille avec de l'eau bouillante.

2°. AVEC parties égales d'orge moulue & de levain, délayées dans une eau presque bouillante, c'est-à-dire, frémissante, au moment qu'on veut y mettre les cuirs.

3°. AVEC du son de froment, un demi-boisseau sur chaque cuir, sans levain. On abreuve ce son avec de l'eau chaude; on le laisse fermenter pendant un jour; on y jette une livre de sel pour chaque cuir, dans le tems même qu'on veut les mettre en gonflement.

4°. EN employant aussi du levain d'orge ou de seigle, qui coûte moins que celui de froment, dont nous avons parlé [138]; & il suffit de six ou huit livres de grain moulu par cuir. Lorsque ce levain monte, il est tems d'en faire usage; & pour l'employer, il ne faut que le délayer dans une eau plus que tiède, & y jeter du sel comme ci-devant, au moment qu'on veut y mettre les cuirs.

Méthode pour gouverner les passemens.

155. LORSQUE les eaux sont aigres & les passemens préparés, on leve les peaux de dessus perche, & on les abat dans le passément pour deux minutes de tems, afin de les dégourdir & de leur faire contracter par degrés la chaleur du passément. On les leve sur le couvercle de la cuve, & on les laisse égoutter pendant trois ou quatre minutes: pendant ce tems, on remue de nouveau la composition, ensuite on y rabat les peaux; on couvre les passemens, & l'on y entretient le même degré de chaleur, en y mettant de la composition qu'on tient en réserve: un quart-d'heure après on leve les mêmes cuirs pour la seconde fois, & on les laisse égoutter un demi-quart d'heure: une demi-heure après la seconde levée, on les leve une troisième fois, & on les laisse égoutter un quart-d'heure: une heure après la troisième, on les leve pour la quatrième fois, & on les laisse égoutter un peu plus: une heure après la quatrième, on les leve une cinquième fois, & on leur donne demi-heure d'égout: enfin on les leve encore au bout de deux heures une sixième fois, & une septième, après un semblable intervalle de tems. Le lendemain on leve les cuirs deux fois, & même trois ou quatre, si les cuirs sont de mauvaise qualité, & qu'ils paraissent difficiles à faire gonfler. A chaque fois l'on remue le passément, pour que la farine d'orge ne reste pas toute dans le fond, & l'on recouvre exactement la cuve après que les cuirs ont égoutté une demi-heure. Il est inutile d'avertir que l'on doit toujours conserver le degré de chaleur dont nous avons parlé, tel qu'on puisse seulement tenir la main dans la cuve; & l'on y parviendra au moyen de la chaudière qui tient sur le feu la matière de réserve. Elle sert non-seulement à échauffer, mais à réparer la matière qui se dissipe, ou qui est absorbée par les cuirs. Il faut que les cuirs soient toujours couverts dans les passemens.

156. TOUS ces relevemens des cuirs sur la cuve , suivis de l'égouttement , font que la composition mord & pénètre par-tout également ; sans cela il y aurait des endroits où le cuir brûlerait par la force de la composition , & d'autres où il ne prendrait pas nourriture ; par exemple , dans les plis qui auraient subsisté trop long-tems dans les mêmes parties du cuir.

POUR abattre les peaux dans le pafsement , deux personnes les prennent par les extrémités , & les étendent sur chair dans le pafsement , les plongent avec des bâtons , & en font sortir le vent , afin qu'elles enfoncent mieux.

157. LE pafsement *blanc* produit ordinairement son effet au bout de trente heures , plus ou moins ; la fermentation acide s'y établit & y produit une dilatation sensible. Ces peaux qui étaient minces & molles , acquièrent la fermeté & l'épaisseur que des cuirs doivent avoir. Dès-là on commence à leur donner plus particulièrement le nom de *cuirs*.

IL y aurait du danger à laisser les cuirs plus long-tems en pafsement ; quelquefois même la force de la composition les brûle au point que les bordages ressemblent à du linge pourri.

LES cuirs étant retirés du pafsement , on en conserve le plus clair , pour servir ensuite de principe à un nouveau pafsement , en y ajoutant un complément un peu plus fort que le premier [150]. Les pafsemens blancs une fois en train , ne coûtent à entretenir que la moitié de la première dépense.

LES cuirs s'égouttent sur couvercle , jusqu'à ce qu'ils soient bien refroidis ; on les met alors dans l'eau , où après les avoir laissé tremper un moment , on les rince pour en faire sortir l'humour glutineuse que l'orge y a laissée , & on les met égoutter ,

158. PENDANT le tems que les cuirs rincés emploient à s'égoutter , on prépare le pafsement rouge [127 , 165] , dans lequel on doit aussi-tôt les faire passer. Le nom de *pafsement rouge* (125) , ou de *rouge* tout court , vient de la couleur que le *regros* ou l'écorce lui communique , comme on appelle *pafsement blanc* (126) , ou simplement *le blanc* , celui qui est formé avec de la farine.

Des dangers auxquels sont exposés les pafsemens.

159. ON dit souvent dans les tanneries que les pafsemens tournent , comme l'on dit dans les papeteries que la colle tourne ; dans les offices , que le vin ou le lait est tourné. La partie caseuse & mucilagineuse abandonne la partie séreuse où elle était en dissolution , & la liqueur cesse d'être homogène.

EN général on dit qu'un fluide muqueux est tourné lorsqu'il se décompose , de manière que l'union intime des différentes parties du fluide cesse d'avoir lieu ; les parties spiritueuses se dégagent alors des parties huileuses , la liqueur s'aigrit , & la putréfaction succéderait bientôt. Le vin , qui est très spi-

(125) En allem. *Lohfarbe*.

(126) En allem. *Schwellfarbe*.

ritueux, ne tourne pas facilement, parce que la partie spiritueuse tient la partie huileuse en dissolution, & l'abandonne difficilement.

Les pluies d'orage en été sont toujours très-sulfureuses; on s'en apperçoit à plusieurs signes; voilà pourquoi elles font tourner le lait: mais en mettant un peu d'alkali dans le lait, on l'empêche de tourner, parce qu'on donne à l'acide sulfureux une substance qui s'y unit aisément, & qui l'empêche d'agir sur le lait. Ainsi il y a apparence qu'on empêcherait aussi les passemens de tourner, en y mettant de la potasse. Cela serait aisé à faire, puisqu'elle ne coûte que dix à douze sols la livre à Paris.

160. POUR empêcher que le tonnerre ne fasse tourner les passemens blancs, quelques tanneurs ont coutume, dès qu'on est menacé d'un orage, d'amasser de la ferraille, & de la mettre dans chaque cuve, enveloppée d'une serpilliere bien claire, pour empêcher que le fer ne tache les cuirs. Peut-être la force astringente du fer consolide, pour ainsi dire, des parties trop aissées à se dissoudre; peut-être la matiere électrique se portant en plus grande abondance vers les métaux, abandonne le fluide du passément; ou, ce qui est encore plus probable, le fer s'unissant avec l'acide, en sature l'excès, & arrête le progrès de la fermentation: tout ainsi qu'en jetant de la limaille de fer dans du vinaigre, on émousse son acide, en formant un sel martial qui est stiptique; mais qui n'a presque pas d'acidité; & qu'avec du plomb on tire des cristaux doux & sucrés, de l'acide le plus caustique & le plus concentré. D'autres pensent qu'une livre de sel, ou une demi-livre de sel ammoniac, peuvent empêcher le passément de tourner: cela arriverait par la même raison, l'acide sulfureux s'unissant au sel ammoniac plutôt qu'aux parties du passément. Il y a même apparence que si les passemens ne tournent pas plus souvent, c'est parce que la matiere putride des cuirs forme, avec l'acide du passément, un sel ammoniacal; & ce sel absorbe la surabondance d'acide, qui augmenterait trop la fermentation.

161. QUOI qu'il en soit, quand le passément est manqué une fois, il n'y a plus de remède; il ne faut même plus compter que les cuirs puissent devenir ensuite d'une bonne qualité; ils ne peuvent pas s'enfler assez pour se bien tanner; leurs fibres deviennent molles & lâches; ils sont spongieux, & ne prennent plus la stipticité qui serait nécessaire pour un bon tannage. C'est pourquoi les chaleurs de l'été sont dangereuses dans les *passeries*; on craint toujours les mois de juillet, août & septembre, plus que les autres mois de l'année.

QUAND les passemens gèlent, on les laisse tranquillement sous la glace. Dans cet état les cuirs n'avancent point, mais ils ne perdent rien de leur qualité; seulement on perd les passemens; car après le dégel ils ne sont propres à rien, il faut les jeter.

Des cuirs à l'orge qui se font en Angleterre.

162. J'AI vu plusieurs tanneries à Londres dans *Long-lane*, qui est une rue du fauxbourg appelé *Southwark*. Dans la plupart de ces tanneries, on prépare à l'orge les gros cuirs, & l'usage en est déjà très-ancien; mais les empeignes se préparent avec la chaux & la fiente de pigeon, comme étant de moindre conséquence [39].

LES pâsemens d'orge se conduisent avec de l'eau chaude, & vont beaucoup plus vite que les nôtres; car les cuirs parcourent quatre à cinq pâsemens dans l'espace de six jours, en allant du plus faible au plus fort. Ils ne sont que vingt-quatre heures dans le dernier, qui est un pâsement neuf qu'on a laissé aigrir pendant quinze jours.

POUR former un pâsement neuf, on délaye dans de l'eau chaude cinq à six boisseaux d'orge, mesure de Paris *, pour un pâsement de six cuirs. On le laisse reposer jusqu'à ce qu'il soit extrêmement aigre; car pour accélérer la fermentation & le gonflement des cuirs, on attend que l'acide soit beaucoup plus développé qu'on ne le fait en France; le risque ne dure pas si long-tems, mais il est peut-être plus considérable. Il faut veiller sur les pâsemens avec beaucoup d'attention. On a vu ci-devant une méthode qui se rapproche de celle-ci [129].

Inconvéniens du cuir à l'orge.

163. EN 1749, on fut obligé de défendre le cuir à l'orge, à cause de la diète des grains; en même tems qu'on défendait aux amidonniers & aux brasseurs de biere, l'usage du grain dans leurs travaux. Cela seul prouve l'avantage qu'il y aurait à éviter totalement l'usage de l'orge dans la préparation des cuirs. Deux boisseaux ou même deux & demi que prend un cuir de vingt-quatre livres, nourrirait un homme pendant un mois dans les pays où l'on met de l'orge dans le pain, comme cela se fait même aux environs de Paris, où l'on en met souvent un quart. Ils serviraient du moins aux bestiaux, & par conséquent à l'augmentation de la nutrition des hommes, de la culture des terres, & de la population du genre humain. M. Doublet de Persan, lorsqu'il était intendant du commerce, fit des efforts considérables pour abolir le cuir à l'orge, & y substituer le cuir à la jusée [190]. C'est à quoi l'on dut l'établissement de la manufacture de Saint-Germain [223]. On devrait bien souhaiter de voir cet usage plus répandu.

164. LES tanneurs de Provins soutinrent un procès, il y a quelques années, contre ceux de Paris, qui voulaient empêcher qu'ils ne fissent du cuir à l'orge. Ceux de Provins gagnèrent cependant, & furent maintenus dans l'usage de faire, comme les autres, du cuir à l'orge.

* Voyez ci-dessus, page 23.

Des passemens rouges.

165. LE cuir à l'orge & le cuir de Valachie , au fortir des passemens blancs , fe mettent dans des passemens rouges , où ils commencent à se tanner. Voici la maniere dont M. Teybert préparait ses passemens rouges pour le cuir de Valachie [129].

POUR faire le passement rouge , nécessaire à six cuirs , on verse dans une cuve une corbeille de trente-cinq à quarante livres d'écorce , hachée par morceaux gros comme le doigt ; c'est ce qu'on appelle *gros* ou *regros* (127), & l'on y abat les cuirs en même tems. Cette opération commence ordinairement le matin ; on releve les cuirs à midi , & sur les sept heures du soir.

166. LA premiere fois , on les laisse égoutter un demi-quart d'heure ; la seconde fois , un quart d'heure ; le soir , on y remet trente-six livres de gros ; & après avoir bien remué le passement , on abat les cuirs. Il faut abattre promptement , pour que le gros n'ait pas le tems de se précipiter , ce qui nourrirait les cuirs du fond au préjudice des autres. Le second & le troisième jour , on releve aussi trois fois , & on laisse égoutter les cuirs une demi-heure à chaque fois ; le matin seulement on ajoute vingt-quatre livres de gros.

Le quatrième jour , on ne releve que le matin & le soir ; l'égouttement doit durer trois quarts d'heure chaque fois : on n'ajoute point d'écorce.

Le cinquième jour , les cuirs ayant été relevés le matin , on les laisse égoutter trois quarts d'heure ; ensuite deux ouvriers remuent le passement , l'un de la surface au milieu , l'autre jusqu'au fond ; & à mesure qu'on rabat les cuirs , on jette quelques poignées d'écorce entre chaque cuir , & un peu sur celui de dessus , qui fera retourné la chair en haut (les autres ont la chair tournée en bas). Les six cuirs demandent pour ce dernier passement quarante-huit livres de gros.

ON laisse ainsi reposer les cuirs pendant huit à dix jours , après lesquels on les releve pour la dernière fois ; on les rince dans l'eau courante , & ils sont prêts à mettre en fosse [53].

167. LE jus ou le clair rouge que l'on retire de ces passemens , est aussi bon à conserver que le clair blanc ; il opere mieux qu'un passement neuf , & il épargne un tiers de regros ; mais il demande à être employé dans la quinzaine après qu'on a retiré les cuirs. Passé ce tems , ou tout au plus trois semaines , il n'a presque plus de vertu.

Les passemens rouges n'ont pas besoin d'être couverts comme les passemens blancs [142] ; mais on les entretient toujours pleins , jusqu'à deux pouces des bords , à la différence des blancs , où il suffit que les peaux soient tout-à-fait trempées.

(127) En allemand , *grobe Lohc* :

168. LES pafsemens rouges commencent à raffermir les cuirs; ils les difpofent par degrés à prendre la nourriture du tan en fofse. Sans leur fecours, un cuir furpris en fofse par une nourriture d'abord trop forte, perdrait le gonflement, fe racornirait, tirerait du grain, & réfifterait à l'introduction de la partie astringente & defficative du tan, dont il doit être pénétré.

Avantages de la méthode de Valachie.

169. LA méthode des cuirs de Valachie, que nous venons d'expofer, eft moins fufceptible des inconvéniens du tonnerre, ou autres caufes qui font tourner les pafsemens ordinaires [159]; premièrement, parce que ceux de la nouvelle méthode durent moins long-tems, ce qui empêche qu'ils ne foient expofés à un fi grand nombre de viciffitudes; fecondement, parce que la fermentation eft plus forte, & la compofition plus cuite. Il en eft de même des pafsemens rouges, parce qu'ils font plus forts, conduits par degrés, faits avec du regros; au lieu que le rouge ordinaire des tanneurs fe fait avec la poudre de tan.

170. SI cependant il arrive que le pafsement ait tourné, alors le cuir prend du vent, de façon qu'il furnage, & qu'en le prefant il fiffle. On ne faurait raccommoder ce pafsement; le plus court eft de jeter la liqueur pour faire place à un autre, dans lequel on met les cuirs, après les avoir bien récoulés [16]; mais le cuir qui a été ainfi furpris, ne fe tanne jamais bien.

Maniere de débourrer les cuirs de Valachie.

171. APRÈS quelques expériences qui furent faites à Pau en 1748, par M. Guimard, inspecteur, envoyé par le confeil, aidé de M. Ducasse neveu, pour éprouver la méthode des cuirs de Valachie, annoncée par M. Teybert, il fut reconnu qu'on pouvait épargner les foins & les dangers de l'échauffement [131], en mettant les peaux avec le poil dans la compofition ufée, qui fait tomber le poil fans rifque; & avec une telle facilité, qu'un ouvrier en débourrerait fix fois plus que de ceux qui feraient échauffés avec du fel, de la maniere indiquée ci-defsus.

172. ON reconnut auffi que, lorsqu'après la dépilation ou débourement on laiffe rebattre ou tremper long-tems les peaux, il eft dangereux que l'eau ne les pique, c'eft-à-dire, n'y faffe des petits trous qui s'agrandiffent enfuite dans le pafsement. Il eft donc néceffaire, fuivant ces meffieurs, d'abrégér la durée que Teybert avait marquée [144].

173. EN fañant débourrer ainfi les cuirs dans une vieille compofition ou dans un pafsement mort, on n'eft point obligé de le razer, comme nous l'avions indiqué [147], en fupposant qu'ils n'euffent été débourrés qu'à l'échauffe.

174. M. Guimard reconnut auffi que, quand les cuirs font prêts à recevoir

le gonflement, il est inutile de les faire égoutter ; & qu'à chaque fois qu'on relève les cuirs des passemens, on fait très-bien de les égayer dans la rivière : mais il faut qu'on les ait laissés refroidir auparavant : car ils seraient sujets à *tirer du grain* (128), c'est-à-dire, à se froncer & à se durcir, s'ils étaient surpris par l'eau froide, dans le tems que la chaleur les tient ouverts.

Passemens chauds avec du son.

175. LE même inspecteur ayant fait des expériences à Dax en 1749, sur la manière de faire enfer les cuirs, exposa dans un mémoire présenté à M. de Montaran, intendant du commerce, une méthode où il n'employait que du son pour faire les passemens blancs, & supprimait totalement les passemens rouges. Voici en quoi consiste son procédé : nous ne craignons point d'être longs en traitant des objets si intéressans ; ceux qui auront le courage de faire de nouvelles épreuves, seront bien aises de connaître en détail celles qui ont été faites.

DEUX ou trois jours avant que les cuirs soient assez trempés, il faut faire un levain avec de la farine de froment ou de seigle, à moins qu'on ait du marc de bière. Il suffit d'une livre ou cinq quarterons de farine pour chaque cuir. On tiendra ce levain dans une chaleur modérée, jusqu'à ce qu'il faille l'employer.

176. LA veille du jour où l'on se proposera de mettre les cuirs en gonflement, on en détachera la crotte & les ordures qui tiennent au poil, on les écharnera, & on les mettra dans l'eau. Le même soir, on fera chauffer la quantité d'eau nécessaire pour les baigner entièrement. Quand cette eau sera tiède, on l'ôtera de dessus le feu, on y jetera sept à huit livres de son de froment ou de seigle pour chaque cuir ; on les brouillera ensemble ; on couvrira la chaudière pour y bien concentrer la chaleur, & on la laissera fermenter dans cet état jusqu'à ce que le son soit monté sur l'eau : ce qui arrivera ordinairement dans la même nuit. Alors on jugera que la fermentation est suffisante ; on rincera bien les cuirs, & tout de suite sans les égoutter, on les mettra dans une cuve pour dégorger avec l'eau & le son qui étaient en fermentation dans la chaudière.

177. TANDIS que les cuirs prendront leur premier degré de chaleur dans ce passément, on remettra de l'eau dans la chaudière pour remplacer celle que peuvent boire les cuirs dans leur gonflement, & l'on fera chauffer cette eau jusqu'à ce qu'elle frémissé. Quand elle approchera de ce point, on levera les cuirs sur le passément ; & dès que l'eau commencera à frémir, on en prendra peu à peu pour délayer le levain dont il a été parlé ci-devant [175], dans un vaisseau séparé.

(128) En allem. *Narben bekommen.*

LE levain étant délayé bien clair, on le verse dans le passément d'où l'on a levé les cuirs; on y survuide aussi la chaudiere [176], afin de rendre le passément un peu plus que tiède; on y parfème près d'une livre, pour chaque cuir, de sel de morue, c'est-à-dire, du sel de rebut ou de la plus mauvaise qualité [10], & l'on brouille toute cette composition. On replonge les cuirs, & l'on recouvre le passément.

178. COMME le passément n'a pas besoin d'être d'abord si plein de composition, & qu'il suffit que les cuirs y plongent, on en retire une certaine quantité, qu'on remet dans la chaudiere, pour profiter de la chaleur du fourneau, & pouvoir réchauffer les cuirs lorsqu'on les relevera six heures après.

SI l'on a commencé ce travail le matin, on sera obligé vers le midi, c'est-à-dire, six heures après, de relever les cuirs, de réchauffer le passément; & après l'avoir brouillé, pour bien mêler la composition, on replongera les cuirs, & l'on recouvrira le passément.

LA même opération doit se recommencer encore le même jour vers les sept heures du soir; le lendemain & le surlendemain, aux mêmes heures, il faut relever, réchauffer, brouiller, & couvrir le passément.

179. IL faut être attentif, en relevant les cuirs au second & troisième jour, à voir le tems où le poil veut quitter, pour en faire la dépilation [26 & 171]. Après qu'ils ont été débouffés, on leur donne aussi une légère passe sur chair, pour enlever tout ce qui peut y être resté d'inutile. On les laisse tremper un quart-d'heure dans l'eau froide, & on les remet dans le passément, qu'on a soin de réchauffer plusieurs fois & de couvrir exactement, jusqu'à ce que le gonflement soit achevé.

180. IL est facile de faire gonfler les cuirs en vingt-quatre heures de tems, si l'on veut réchauffer la composition sept à huit fois, au point d'y souffrir le bras avec peine; mais il vaut mieux ménager les cuirs, y employer trois jours de tems, & ne réchauffer le passément que trois fois le jour graduellement, en allant d'une douce chaleur à une plus forte, & de manière que le bras puisse résister sans peine au plus haut degré de chaleur.

181. SI l'on entreprend, en suivant cette méthode, de grands passemens où il y ait beaucoup de cuirs, ils conserveront plus long-tems leur chaleur; il suffira de réchauffer les passemens deux fois le jour. On pourra prolonger l'opération jusqu'à quatre jours, & il sera possible d'épargner une livre de son par cuir, c'est-à-dire, de n'en employer que six livres pour chacun, au lieu de sept [176].

182. IL y a aussi une économie à faire succéder de près plusieurs habillages. Dès que le premier gonflement est fini, on met d'autres cuirs dans la même cuve, sans lui donner le tems de refroidir, & elle suffira pour opérer la fermentation de ces nouveaux cuirs jusqu'à poil tombant [171].

Ces seconds cuirs ainsi pelés dans un passément faible, pourront ensuite se finir en un ou deux réchauffages dans un passément neuf, & ce passément neuf suffira peut-être à plamer entièrement de troisièmes cuirs. On aura ainsi produit trois gonflemens & plamé trois habillements avec deux compositions : au reste, il faut consulter l'expérience, avant de se livrer à de pareilles économies.

183. Les cuirs plamés doivent être bien rincés & laissés en eau claire pendant trois heures, plus ou moins, suivant qu'il fera froid ou chaud ; on les met ensuite en passément rouge [165], soit avec de l'eau de vieille écorce, soit avec de l'eau pure & de la nouvelle écorce grosse comme le doigt, qu'on leur donne successivement & peu à peu. M. Guimard veut qu'on les relève trois fois dans l'espace de trois ou quatre heures, qu'on les laisse égoutter un quart-d'heure, & qu'on les rabatte après avoir bien remué le passément.

Passemens froids avec le son.

184. QUOIQUE nous ayons détaillé une méthode des passemens de son, dans laquelle il faut échauffer plusieurs fois les cuves [175], ce n'est pas qu'on ne puisse les faire à froid. Alors le gonflement peut durer jusqu'à deux mois ; car la chaleur accélère beaucoup la fermentation : mais il y a des personnes qui la croient préjudiciable à la bonté des cuirs ; peut-être cette crainte est-elle mal fondée (129). Après avoir fait un levain avec deux livres de farine de froment ou de seigle pour chaque cuir, on le laisse fermenter, puis on le délaye très-clair avec de l'eau froide ; on y plonge les cuirs en poil. Il suffit de les relever deux ou trois fois par semaine, en les laissant égoutter toute la nuit sur le passément. On continue ainsi jusqu'à ce que le poil paraisse prêt à quitter.

185. Les cuirs ayant été pelés, rincés, on leur donne une légère passe sur chair, on les laisse égayer deux ou trois heures dans l'eau, & on les remet dans le même passément pour achever de se gonfler. Si l'on s'apercevait qu'un premier passément ne fût pas suffisant, il en faudrait faire un second pour achever le gonflement ; mais lorsqu'on a eu un premier passément mort pour faire peler les cuirs, un seul passément neuf suffit pour les faire plamer parfaitement ; ils sont déjà préparés par le passément mort qui a servi à débourrer. Les passemens de son à froid n'ont pas besoin d'être couverts, comme nous l'avons recommandé en parlant des passemens chauds [178]. Ils peuvent être commodes dans de petites tanneries de province, où l'on n'a pas à souhait des chaudières & des fourneaux.

186. AINSI M. Guimard trouve que l'on peut faire avec huit livres de son

(129) Il ne faut pas douter que cette crainte ne soit mal fondée. Peut-être ne vient-elle

que de ce que les passemens chauds coûtent plus de peine & de dépense que les froids.

pour chaque cuir, ce que les tanneurs à l'orge ne font qu'avec cent livres d'orge [118], & ce qui exige trente-six livres de farine en Valachie [138]. On éviterait par cette méthode la salaison des poils, l'échauffement des cuirs [131], & la dépense du bois.

Cuir au seigle, façon de Transilvanie.

187. LA Transilvanie est une province voisine de la Turquie & de l'Allemagne, peu éloignée par conséquent de la Valachie, & où l'on travaille les cuirs d'une manière assez semblable à celle que nous avons décrite [129]. La différence consiste principalement à employer pour chaque cuir dix-huit livres de seigle moulu, au lieu de vingt livres d'orge que nous avons dit être nécessaires dans le cuir de Valachie [140]. De ces dix-huit livres de seigle, on en met dix en première composition, & huit en complément [150].

Le marc du seigle pouvant conserver plus long-tems sa force & sa qualité que celui de l'orge, on n'est point obligé de le jeter, comme nous avons dit qu'on jetoit le marc de l'orge; mais on conserve le seigle, même après avoir décanté la liqueur aigre de la première composition, pour conserver ce clair qui doit faire le passément.

188. PLUSIEURS cordonniers ont cru reconnaître que le cuir au seigle, appelé *cuir de Transilvanie*, était meilleur que le cuir de Valachie [129]. Peut-être en effet l'orge étant plus farineuse, fermente autrement que le seigle, & fournit des parties moins fermes & moins solides au cuir; par la même raison qu'on préfère encore dans certains cas le cuir de Liege, qui n'a fermenté qu'avec de l'eau d'écorce, parce que la fermentation en est plus dure, pour ainsi dire, ou moins onctueuse, moins laxative, que celle du seigle & de l'orge moulus [240].

189. DANS les mémoires dressés en 1708 par M. des Billettes, je trouve que l'usage du seigle était déjà connu en France. Voici ce qu'il en dit. Les peaux étant pelées, on les met pour vingt-quatre heures dans la rivière, ensuite dans une eau à tan qui ne soit pas trop forte, pendant deux heures, les retirant dehors, & les recouchant fort souvent. De là on les remet encore dans une autre matière, dont voici la préparation. On prend un septier * de seigle moulu, & on verse dessus de l'eau chaude, remuant bien le tout ensemble jusqu'à ce que cela devienne épais, comme si c'étoit pour faire du pain. On couvre cette pâte, & on la laisse travailler ou fermenter comme du levain: lorsque par-dessus elle se trouvera un peu blanche & comme moisie, on y versera encore de l'eau froide pour y pouvoir tremper jusqu'à dix ou douze peaux. Alors il faut y faire coucher ces peaux pendant trois jours; & quand elles sont bien enflées, on les couche dans une eau à tanner avec quantité de

* Le septier de Paris est de 12 boisseaux; le boisseau 66 $\frac{7}{16}$ pouces cubes.

tan entre chacune ; & il faut les changer d'eau deux ou trois fois dans un espace d'environ huit mois , qui est à-peu-près le tems qu'elles se trouveront bien tannées. Ce détail n'eût pas été suffisant pour mettre les tanneurs en état d'opérer avec confiance & avec sûreté ; c'est pourquoi j'ai été obligé de rapporter les procédés ci-dessus , qui sont plus détaillés ; mais ce que je viens de dire suffit pour faire voir que la méthode qu'on nous a célébrée sous le nom de *Valachie* , étoit françoise il y a plus de cinquante ans.

DES CUIRS A LA JUSÉE.

190. L'EFFET que nous avons vu être produit par l'eau de chaux , ou par les eaux aigres d'orge , ou de seigle , pourrait être produit de plusieurs autres manières , & on en a sans doute essayé plusieurs en différens lieux (130) : celle qui paraît être la plus accréditée & la moins coûteuse , consiste à faire aigrir des eaux d'écorce. On appelle *cuires à la jusée* , ceux qui ont été préparés par cette méthode. C'est du pays de Liege que les tanneurs François l'ont apprise (c'est pourquoi l'on dit aussi *cuires de Liege*). Elle se pratique actuellement dans plusieurs endroits du royaume , & elle y réussit parfaitement. La manufacture de Saint-Germain doit à cette méthode le grand succès qu'elle a eu , & l'estime dont elle jouit encore actuellement [248 & suiv.]

On appelle souvent les cuirs de Liege , *cuires à la gissey*. Mais c'est un terme trop évidemment corrompu , pour qu'on ne doive pas le rectifier. Ce mot vient de *jus* , parce que c'est en effet avec du jus d'écorce qu'on le prépare. On doit donc écrire *jusée* , & non *gisée* ni *gissey*. Au reste , je ne connais encore aucun auteur dont on puisse citer l'autorité pour fixer l'incertitude qu'il y a sur l'orthographe de ce mot , & je ne vois aucun usage assez authentique pour m'empêcher de remonter à l'étymologie (131). Il me paraît même probable que , comme un grand nombre des ouvriers qu'on a employés à ce travail se sont trouvés Suisses ou Allemands , la prononciation du mot *jusée* a été changée par leur accent en celle de *gisée* : nouvelle raison pour préférer le terme originair & naturel de *jusée*.

Maniere de faire quitter le poil.

191. POUR dépiler ou faire quitter le poil dans les cuirs à la jusée , on met les cuirs à l'échauffe , afin de les faire fermenter légèrement par une douce

(130) On prépare en plusieurs endroits de très-excellent cuir , sans prodiguer d'une façon si condamnable , le froment , le seigle & l'orge. Les fameux cuirs de Suede , dont on fait non seulement des bottes , mais des culottes & des redingottes capables de résister aux plus fortes pluies , des chapeaux de

voyage & d'autres pieces ; ces cuirs admirables se font sans employer aucune espece de grain.

(131) Je ne doute pas que l'étymologie de l'auteur ne soit la seule véritable ; mais c'est au fond ce qu'il importe le moins de savoir.

chaleur.

chaleur. On s'y prend pour cela de plusieurs manières, suivant les différens lieux où ils se font.

ON entasse les cuirs à terre les uns sur les autres, ou de leur long, ou à double; on les change chaque jour de plis & de côté, & l'on attend ainsi qu'une douce fermentation en détache le poil, & attendrisse l'épiderme.

192. D'AUTRES accélèrent cette putréfaction, en mettant les cuirs sur des perches, dans une étuve bien fermée, qu'on chauffe avec un feu de tannée, qui ne produit que de la fumée & de la chaleur, sans flamme & sans danger.

ENFIN il y a des tanneurs qui mettent les cuirs dans du fumier bien chaud; ce fumier produit l'effet d'une étuve, & donne aux cuirs le degré de chaleur nécessaire pour la fermentation. Ce moyen paraît peut-être trop dispendieux & trop embarrassant; il est cependant vrai que ce fumier pouvant servir ensuite à sa première destination, qui est celle de l'agriculture, & ne perdant que très-peu de sa qualité par l'usage que le tanneur en ferait, il ferait très-possible de l'employer sans dépenser beaucoup.

193. ON a vu dans la description du cuir à l'orge, qu'on pouvait faire tomber le poil au moyen d'un pâsement mort ou faible [171]. Je crois qu'il y aurait de l'avantage à faire la même chose pour le cuir à la jusée, en employant les pâsemens de tannée, dont on trouvera la description ci-après [207], lorsqu'ils sont presque usés.

194. LES cuirs en poil que l'on tire de l'Amérique, de Buénos-Aires ou des isles, & qu'on a fait sécher à l'ardeur du soleil, ont toujours paru très-difficiles à débourrer par l'échauffement, de quelque manière qu'on s'y prit; & il en résultait un déchet considérable dans la matière, lorsqu'on voulait pousser la fermentation assez loin pour rendre le débourement facile.

POUR obvier à ces inconvéniens, messieurs Duclos, entrepreneurs de la tannerie royale de Lectoure, essayèrent de raser les cuirs secs des isles, au lieu de les débourrer par l'échauffement.

CETTE méthode est également avantageuse, en l'appliquant aux cuirs frais & salés, comme aux cuirs secs; on y gagne de toute manière; on évite les risques de la fermentation, dont il est toujours difficile de saisir exactement le degré. On épargne le sel, les embarras de l'échauffement, la main-d'œuvre, & l'on abrége le travail. Car un ouvrier peut raser dix à douze cuirs par jour, tandis qu'il n'en débourrerait que cinq à six par la méthode ordinaire [26 & 27].

Du gonflement des cuirs à la jusée.

195. APRÈS qu'on a débourré les cuirs, on les met dans les cuves, où ils doivent s'enfler pour être disposés au tannage. Le gonflement des cuirs à la jusée ou façon de Namur & de Liege, s'opère par le moyen des eaux de vieille

écorce ou des jus de tannée, qui contiennent le reste de la substance de l'écorce, après qu'elle a servi à tanner des cuirs en seconde & troisième poudre [85]. Ce gonflement n'exige point de feu ; on assure même que la chaleur lui est contraire [229].

196. Ce jus de tannée ne doit point tenir du *stiptique*, c'est-à-dire, de ce goût âpre & astringent, qui resserre & durcit les cuirs en fosse, & qu'on aperçoit très-sensiblement dans l'écorce nouvelle. Lorsque l'écorce a séjourné avec des cuirs en fosse, elle est disposée à fermenter & à s'aigrir, comme font en général presque toutes les plantes & les substances animales. La qualité stiptique cesse dès-lors, & fait place à l'acidité, qui irait toujours en augmentant, si l'on n'en retirait les cuirs au bout de quelques mois.

197. L'ÉCORCE, tant qu'elle est dans son état naturel d'astringent, serre, comprime & réunit les parties du cuir ; mais dès qu'elle tourne à l'aigre, elle produit un effet contraire : elle dilate, relâche, gonfle, soulève les parties du tissu par le mouvement intestinal qu'elle y produit, semblable à celui du pain qui leve, & du vin qui bouillonne, lorsqu'on les expose à une pareille fermentation.

198. LE cuir de Liege ne s'accommode pas de toutes les saisons & de toutes les eaux ; il réussit mal en été ; il exige des eaux pures & vives ; celles qui sortent immédiatement des rochers y sont très-propres ; l'eau de pluie n'y est pas bonne.

ENFIN, ceux même qui regardent le cuir de Liege comme le meilleur de tous les cuirs (132), conviennent qu'il est le plus difficile à fabriquer ; il demande beaucoup de soin, d'intelligence & de capacité. Mais il en est de même de beaucoup d'autres arts, leur difficulté n'empêche pas le succès, l'habileté surmonte tous les obstacles.]

199. POUR préparer le jus de tannée, on ramasse la vieille écorce dans laquelle ont séjourné les cuirs en seconde ou troisième poudre (la troisième est préférable). On puise aussi le liquide qu'elle contient ; on dépose le tout dans une fosse vide ou dans un autre grand vaisseau.

La fosse dans laquelle on dépose cette vieille écorce, doit contenir un puisard ou espèce de cheminée, comme on le voit en G dans la planche II, pour épurer l'eau. Ce puisard est fait avec un encaissement de planches clouées entr'elles, & endossées contre les parois de la fosse. La tannée qui est dans la fosse F, n'entre point dans le puisard G, mais seulement l'eau qui s'en sépare ; & l'on est à portée de la puiser librement avec un seau, pour la faire servir aux cuirs.

(132) Le cuir de Liege ne peut être le meilleur de tous les cuirs que parce qu'il est mieux travaillé que tous les autres. C'est

la fabrication qui fait principalement la bonté de cette marchandise.

ON foule aux pieds cette écorce, on l'abreuve d'eau claire ou d'autre eau de tannée, jusqu'à ce qu'elle soit abondamment submergée. On transfuse deux ou trois fois par semaine le jus qui s'amasse dans le puisard G, pour le verser sur la même tannée en F, afin que par des filtrations réitérées, le jus devienne de plus en plus fort, & se nourrisse de toute la substance de la tannée.

SANS AVOIR la peine de faire un puisard dans une fosse, on pourrait se contenter de creuser une espèce de puits dans la tannée, au fond duquel on puiserait l'eau claire qui s'en est exprimée, & filtrer ensuite cette eau dans un panier d'osier, pour l'avoir pure; mais le puisard est encore plus commode.

200. POUR faire le jus ou l'eau de tan, on emploie du côté de Sedan des cuves qui peuvent contenir quinze poinçons ou muids d'eau, mesure de Bourgogne*, non compris l'écorce. On y jette du tan moulu gros, & tiré de la fosse à la seconde ou troisième écorce. L'eau reste avec l'écorce pendant six mois, quelquefois huit, & il lui faut ce tems-là pour acquérir l'acidité ou l'aigreux convenable pour faire lever les cuirs.

LORSQUE cette eau approche du degré d'acidité où elle peut parvenir sans être remuée, on leve de l'écorce vers une des parois de la cuve, & l'on y fait comme un puits d'un pied de diamètre, qui aille jusqu'au fond de la cuve. On paise une pompe dans ce trou, pour en tirer l'eau qui s'est amassée au fond de la cuve, ou bien on se sert du puisard [199]; on fait repaiser cette eau sur l'écorce, jusqu'à ce qu'elle soit vive & bonne. Si l'on s'aperçoit qu'au bout de deux heures elle le soit assez, on cesse ce travail, & on retire toute l'eau pour en faire la *passerie* ou le *passement*. On dit que l'eau est *vive* lorsqu'elle est rouge, claire, & acide, comme du beau vinaigre. Lorsqu'il se trouve deux cuves d'eau de tan, dont l'une est plus forte & plus acide que l'autre, on les mêle ensemble, & on les met par-là au même degré.

LORSQU'ON a vuidé l'eau des cuves, on ne perd pas tout-à-fait le tan qui y est resté; on y remet de l'eau, qu'on laisse séjourner pendant trois ou quatre jours, & qui après ce tems-là a assez de qualité pour entrer dans les passeries. On répète trois ou quatre fois cette opération, en observant par degrés de laisser l'eau plus long-tems dans cette écorce, pour lui faire jeter toute sa force, sa qualité, & son acide. Ces différentes eaux se mêlent avec la première dont nous avons parlé, & qui avait resté six ou huit mois sur le tan. Plus on emploie de cuves, plus on a de facilité à faire ces opérations & ces mélanges.

201. PENDANT que l'on prépare le jus de tannée, qui doit servir à faire enfler les cuirs, on fait tremper ceux-ci s'ils sont secs; on les cramine, tout comme pour les habiller à la chaux [16]; il faut seulement observer, la dernière fois qu'on les tire de l'eau pour la jusée, de les mettre égoutter sur des

* Le muid de Bourgogne contient 11520 muid de Bourgogne est quatre cinquièmes pouces, & celui de Paris 14400; ainsi le de celui de Paris.

perches , pour qu'ils jettent leur eau avant que d'aller à l'échauffe.

Si ce sont des cuirs verts [13], la jusée ne demande pas qu'ils aient ainsi trempé ; mais tandis qu'ils sont frais , on leur jette quelques grains de sel du côté de la chair , pour qu'ils s'échauffent plus également & avec moins de danger. On les plie alors pour les mettre en échauffe ; la fermentation les attendrit & dispose le poil à quitter [132]. Les cuirs d'Irlande n'ont pas besoin dans l'échauffe d'être autant salés que les autres , parce qu'ils l'ont été dans le pays.

202. LORSQU'ILS ont été débourrés , rincés , écharnés , de la même façon que les cuirs à la chaux , on les met tremper dans de l'eau la plus fraîche & la plus claire , pendant deux jours en été , quatre ou cinq jours en hiver , en observant chaque jour de les mettre égoutter pendant trois heures , & de les changer d'eau. On voit quelquefois ces cuirs commencer à s'ouvrir , & se disposer au gonflement ; c'est alors qu'on les met en pafsement , c'est-à-dire , dans du jus de tannée , pour favoriser & augmenter ce gonflement. Du côté de Sedan l'on emploie huit pafsemens en été , douze en hiver , & on les augmente par gradation. Voici la distribution que M. Guimard avait vu pratiquer , & qu'il a rapportée , comme étant justifiée par l'expérience. On verra ci-après celle de la manufacture de Saint-Germain [223].

203. Si c'est en été que l'on travaille , on commence par mettre les cuirs dans de l'eau de rivière , où il y a seulement une huitième partie de jus de tannée , pris dans le puisard dont nous avons parlé [199], les autres sept huitièmes étant de l'eau ordinaire.

Le second pafsement sera de deux huitièmes de jus sur six huitièmes d'eau de rivière ou de source ; le troisième , de trois huitièmes de jus sur cinq huitièmes d'eau ; le quatrième , de quatre huitièmes de jus sur quatre huitièmes d'eau , c'est-à-dire , autant de l'un que de l'autre ; le cinquième , de cinq huitièmes de jus sur trois huitièmes d'eau ; le sixième , de six huitièmes de jus sur deux huitièmes d'eau ; c'est-à-dire , un quart ; le septième , de sept huitièmes de jus sur un huitième d'eau ; le huitième & dernier , de jus tout pur.

LES pafsemens du printemps & de l'automne devant être au nombre de dix , on commence par ne mettre qu'un dixième de jus sur neuf dixièmes d'eau dans le premier pafsement ; on met deux dixièmes de jus dans le suivant , & toujours de suite , en augmentant le jus & diminuant l'eau jusqu'au dixième pafsement , qui n'est fait qu'avec du jus de tannée tout pur.

204. EN hiver les pafsemens devant être au nombre de douze , on commence par mettre un douzième seulement de jus sur onze douzièmes d'eau commune dans le premier pafsement. Pour le suivant , on met deux douzièmes de jus , & dix douzièmes d'eau. Le troisième est formé de trois douzièmes de jus , c'est-à-dire , un quart , avec trois quarts d'eau ; & ainsi de suite , en

augmentant graduellement d'un douzieme jusqu'au douzieme & dernier passément, qui sera de jus tout pur.

205. LA conduite des passemens consiste à relever les cuirs matin & soir, pour les laisser égoutter pendant deux heures, après quoi on les abat dans le passément, & on les change chaque jour de passément, jusqu'au quatrieme passément en été, & jusqu'au sixieme en hiver, c'est-à-dire, pendant la premiere moitié des passemens que l'on a à donner.

DEPUIS ce quatrieme passément en été, ou le sixieme en hiver, on ne releve les cuirs, pour les faire égoutter, qu'une fois par jour, jusqu'à l'avant-dernier passément.

206. LORSQUE les cuirs sont arrivés au pénultieme passément, c'est-à-dire, au septieme en été, au onzieme en hiver, on ne les releve qu'au bout d'un jour & demi. Et après les avoir laissé égoutter pendant deux ou trois heures, on les rabat; mais on y ajoute pour chaque cuir une poignée d'écorce neuve, grossièrement moulue, qu'on jette entre chaque cuir & celui qui est au-dessus.

LES cuirs étant enfin au dernier passément, y restent trois ou quatre jours; & après s'être égouttés trois ou quatre heures, on les abat dans un autre passément extraordinaire, composé du plus fort jus tout pur, avec trois poignées de nouvelle écorce sur chaque cuir. Ils restent alors pendant six ou huit jours dans ce nouveau passément. Au bout de ce tems, ils sont en état d'être couchés en fosse, tout comme les cuirs à la chaux [82.]

207. A mesure qu'on recommence à faire passer de nouveaux cuirs, la cuve qui était auparavant la premiere se vuide, ne pouvant plus servir, & la seconde devient la premiere ou la plus faible. La cuve que l'on vuide, est celle où l'on forme ensuite un nouveau passément avec la meilleure eau de tan qui n'a point encore servi, & se trouve par ce moyen la dixieme & la plus forte de toutes les cuves.

DE là il résulte que l'eau d'une cuve est renouvelée, après avoir servi à la préparation de soixante & douze cuirs, mais seulement pour une douzieme partie de la préparation totale de chacun.

208. QUOIQUE nous ayons dit que les cuirs se gonflaient dans l'espace de douze jours [204], ce terme n'est pas toujours fixe, & n'a guere lieu que dans les mois tempérés de mai, juin & juillet, comme on peut en juger par ce qui a été dit à l'occasion de la fermentation en général. Il faut quelquefois le double de ce tems-là. On laissera pour lors des cuirs dans chaque passément pendant quarante-huit heures. Dans les tems froids, les eaux ne s'usent pas si vite, la fermentation est plus lente, l'acidité se communique plus difficilement. Lorsqu'il fait extrêmement chaud, ces eaux s'affaiblissent, les cuirs gonflent difficilement, & sont trop mous: ce qui exige quelquefois de les laisser deux jours dans chaque cuve.

209. Le tanneur est obligé d'avoir plus de cuves qu'il n'en veut employer , parce qu'il s'en trouve souvent qui ne produisent pas l'effet qu'on en devait attendre , qui s'aigrissent trop peu ou trop vite ; enfin il y en a qui *tournent*. On a vu la signification de ce mot à l'occasion du cuir à l'orge , avec la manière d'empêcher les passemens de tourner [159]. On verra bientôt que la chaleur du soleil suffirait pour les corrompre [235].

210. NOUS avons supposé que , pour commencer une passerie , on employait de l'écorce qui avait déjà servi dans la fosse où l'on tanne les cuirs. Mais si l'on en manquait , soit dans l'établissement d'une nouvelle tannerie , soit dans quelque autre circonstance , il y a plusieurs moyens d'y suppléer.

On peut commencer par des passemens d'orge , de la manière qui a été expliquée [118]. Les cuirs à l'orge ayant été couchés en fosse , on aura l'année d'après de la vieille écorce propre à faire les passeries de tan. On ne doit jamais y employer celle qui aurait tanné des cuirs à la chaux : mais comme pour faire ces passeries , il ne s'agit que de faire aigrir de l'eau d'écorce , c'est-à-dire , de lui ôter d'abord l'amertume & la force astringente qui lui est naturelle , pour la faire passer dans un état de fermentation , on peut s'y prendre aussi de la manière suivante , & se passer totalement de grain.

211. AYANT rempli les cuves d'écorce grossièrement moulue , on y verse de l'eau , qui y séjourne pendant sept à huit jours : cette eau ayant été soustrée , on y en verse d'autre que l'on retire également au bout de la huitaine , & l'on recommence ainsi autant de fois qu'il est nécessaire pour que l'eau ait pris toute l'âcreté & l'amertume de la nouvelle écorce. Alors cette écorce est dans l'état où elle se ferait trouvée au sortir de la fosse , après avoir tanné des cuirs. Il ne fera donc plus question que de remplir la cuve de nouvelle eau , & de l'y laisser pendant huit ou dix mois , pour qu'elle ait le tems de fermenter assez pour l'usage de la jusée [200].

DE même qu'on a vu pour les passemens d'orge une très-grande variété dans les méthodes , on peut diversifier aussi le procédé de la jusée. Il y a des pays où l'on opere tout le gonflement nécessaire avec cinq passemens , & où l'on n'emploie que trois cuves. Le premier passement est appelé le *mort* , parce qu'il est sans force , n'étant composé que d'eau pure sur quatre corbeilles pleines de tannée , c'est-à-dire , de la vieille écorce que nous avons dit être destinée à faire le jus aigre dont on aura besoin dans les autres passemens.

CE passement mort ne se fait qu'au moment où l'on veut s'en servir , c'est-à-dire , quand les peaux sont suffisamment rebattues & ramollies. On les rince fortement de la queue à la tête , & de la tête à la queue. Puis , sans les faire égoutter , on les rabat dans le mort trois fois le jour , le matin , à midi , & le soir. On ne les laisse égoutter qu'un demi-quart d'heure à chaque fois.

213. LE lendemain on jette le mort , & l'on rabat aussi les cuirs trois

fois, le matin, à midi & le soir, dans le pafsement faible. On a foin de préparer le *faible* quatre à cinq jours auparavant, avec les trois quarts d'eau & un quart de jus fur six corbeilles de tannée. Les trois égouttemens ne durent qu'un quart d'heure chacun, & le faible n'ayant presque aucune vertu, on le jette, auffi-bien que le mort, après qu'il a fervi pendant la journée.

LA troisieme fois que les cuirs font égouttés du faible, on les fait passer en *fort*; on rabat trois fois le jour dans le pafsement fort; on laisse égoutter une demi-heure chaque fois, & cela pendant deux jours.

LE *fort* est un troisieme pafsement composé auffi deux ou trois jours auparavant, avec moitié eau & moitié jus, & six corbeilles de la tannée dont nous avons parlé [200].

214. Au bout de deux jours, le fort étant épuisé, il faut transporter les cuirs en *plus fort*; c'est le quatrieme pafsement qui se compose avec le clair du fort, c'est-à-dire, du précédent, & avec l'aigre du puisfard, c'est-à-dire, ce jus qui a été plusieurs fois filtré fur la tannée. On ne mêle point de tannée dans ce quatrieme pafsement.

ON rabat les cuirs dans le *plus fort* pendant cinq jours de fuite, & à chaque fois on les laisse égoutter une demi-heure, & on remue le pafsement. Le premier jour, on rabat le matin, en y ajoutant une corbeille de trente six livres de gros pour six cuirs; à midi & le soir, on n'y en met point. Le second & le troisieme jour, on rabat encore trois fois, & l'on ajoute le matin seulement vingt livres de gros. Le quatrieme jour, on rabat deux fois seulement, & le matin on ajoute auffi vingt livres d'écorce. Le cinquieme jour, après avoir relevé les cuirs, les avoir laissé égoutter une demi-heure, & brouillé le pafsement, on jettera quelques poignées d'écorce entre les cuirs, & fur le dernier, jusqu'à la concurrence de quarante livres de groife écorce, & on laissera reposer les cuirs en plus fort huit à neuf jours, fans y toucher.

215. APRÈS que les cuirs ont reposé dans le *plus fort*, ils font mis dans le cinquieme & dernier pafsement, appelé *très-fort*, parce qu'il est composé de *tout aigre*, c'est-à-dire, de ce jus tout pur, qu'on retire de la fosse par le puisfard [199].

ON ne fait ce dernier pafsement que lorsqu'on veut l'employer; on y ajouté pendant trois jours vingt-une livres de gros tous les matins, en abattant les cuirs; le soir on les abat auffi, mais fans addition.

APRÈS avoir laissé les cuirs pendant trois jours dans le *très-fort*, on les relève, & on les abat le quatrieme jour; mais auparavant on les laisse égoutter pendant trois quarts d'heure. Deux ouvriers brouillent alors le pafsement, l'un, de la surface jusqu'au milieu; & l'autre, depuis le milieu jusqu'au fond; & pendant qu'ils rabattent, un troisieme vient jeter de la

tannée entre les cuirs, environ quarante-huit livres de gros. On laisse alors les cuirs en *très-fort*, sans y toucher pendant huit jours; c'est leur dernier repos en passément.

216. CEUX qui craignent que la fermentation du cuir de Liege ne soit interrompue ou troublée par l'addition de l'eau crue dans les premiers passemens, recourent à un autre expédient pour s'en passer. On n'abreuve d'abord la tannée [199] que jusqu'à suffisance, c'est-à-dire, de manière que l'eau ne la furnage pas. Au bout de quatre jours de filtration dans le puisfard, on en ôte tout le jus ou l'aigre, & on le réserve pour le *très-fort* ou cinquième & dernier passément. On abreuve de nouveau la tannée pendant l'espace de trois jours; & après cette seconde filtration, on a un second jus, qui sert au quatrième passément, que nous avons appelé *plus fort*. En réitérant cette opération de suite pendant plusieurs jours, on a, à chaque nouvelle filtration, un nouveau jus plus affaibli, & qui sert aux passemens inférieurs, que nous avons appelés le *mort*, le *faible* & le *fort*.

217. AU reste, ces précautions ne sont nécessaires que pour mettre des passemens en train, lorsqu'on est obligé de commencer *ab ovo*. Mais quand on a déjà passé des cuirs, chaque passément se trouve avoir perdu à-peu-près un cinquième de sa force, & sert à former le passément qui le précède pour d'autres cuirs. Ainsi le passément qui a servi de faible, sera ensuite employé comme le mort; le fort deviendra un passément faible; le plus fort ne sera que le fort; celui qui vient de servir comme très-fort, servira la prochaine fois de plus fort, & l'on ne sera obligé à chaque fois de faire à neuf que le très-fort, qui est toujours du plus aigre ou du jus tout pur, tiré de la fosse par le puisfard [199].

218. LORSQU'ON rabat les cuirs dans les passemens, il est bon d'observer que la chair soit toujours en dessus, afin que la fleur, qui est la surface la plus intéressante du cuir, soit la mieux garantie des accidens; & il faut surtout que le dernier cuir ait la chair tournée en dessus, pour servir de couverture aux autres cuirs qui sont dessous.

Remarques sur les passemens du cuir à la jusée, ou du cuir de Liege.

219. IL est très-bon que les passemens soient enterrés & glaisés comme les fosses, afin qu'ils ne soient point exposés aux vicissitudes de l'air: ils se conserveront mieux, & les ouvriers y travailleront avec plus de facilité. C'est ce qu'on a pratiqué dans la manufacture de Saint Germain.

On est aussi dans l'usage de retirer les cuirs après quelques jours de passément, pour les examiner & les repasser du côté de la chair, & on les rase de fleur avec un troisième couteau très-cranchant, pour achever d'ôter ce qui peut y rester de bourre. Alors on les remet dans l'eau pour les rafraîchir, & de là
dans

dans les autres passemens , pour y achever de prendre l'épaisseur convenable.

220. On connaît à la fleur si un cuir de Liege est bien passé , & s'il peut être couché en fosse. Il faut que la fleur soit blanchâtre ou couleur de cendre. Tant qu'elle est jaunâtre , c'est une preuve que le cuir a encore besoin des passemens. Dans ce cas , on doit faire encore un ou deux passemens de plus en plus forts , en observant les repos dont les cuirs peuvent avoir besoin.

221. La même force de passément ne suffit pas pour faire enfler toute sorte de cuirs. Celui d'un bœuf de quatre ans est moins dur que celui d'un vieux bœuf , qui a été endurci par l'âge & le travail. Les tanneurs qui mettent ensemble & dans un même passément tous les cuirs qu'ils achètent indistinctement , sont donc exposés à en avoir plusieurs qui ne seront pas bien tannés , parce qu'ils n'auront pas assez enflé dans les passeries. Le travail de la fosse ne pourrait suppléer à celui des passemens. Ce serait inutilement que des cuirs resteraient long-tems en fosse , s'ils n'avaient pas été assez long-tems dans le passément , pour s'ouvrir & se préparer à recevoir le tan. Une surface dure & compacte s'opposerait alors à l'action de cette écorce. Ainsi l'on doit préparer par un passément continué aussi long-tems qu'il est nécessaire , les cuirs que l'on se propose de laisser long-tems en fosse , pour leur donner une qualité supérieure.

222. Si l'on avait un moyen de faire enfler les gros cuirs de vieux bœufs aussi parfaitement que ceux des jeunes bœufs , on serait sûr alors , qu'en laissant ces vieux cuirs en fosse plus long-tems que les autres , on leur donnerait aussi à proportion une qualité supérieure. Mais c'est ici un des plus grands inconvéniens de la tannerie. Les cuirs les plus forts sont ceux qui s'enflent le plus difficilement , & par conséquent les moins bons , à proportion de ce qu'ils devraient être. Nous ferons dans la suite quelques remarques sur la nature & les qualités du cuir à la jusée [237].

Autre méthode pour gouverner les passemens du cuir à la jusée.

223. LA distribution & le nombre des passemens de la jusée étant assez variables & assez arbitraires , je ne dois pas m'arrêter aux détails que je viens d'en donner. La manière dont on l'emploie à Saint-Germain est assez simple , justifiée déjà par une assez longue expérience. Je crois qu'il sera utile de la rapporter ici. Le lecteur qui voudra profiter de ma description pour faire des expériences utiles , jugera des différences de ces deux pratiques. On emploie communément douze passemens , dont les deux derniers sont des passemens *neufs*. Les dix premiers sont des passemens *courans* , qui ont déjà servi. Chacun de ces passemens contient douze cuirs & huit muids d'eau , ayant quatre pieds & demi de profondeur , & autant de diamètre.

224. LES cuirs ayant été rasés & lavés , se mettent dans le premier passe-

ment, qui est le plus faible de tous. La faveur de ce liquide n'a presque pas d'acidité, lorsqu'on en met sur la langue. Il est seulement un peu âpre. Mais il est suffisant pour disposer les cuirs à passer dans un passément plus aigre. Il ne faut pas que les cuirs soient surpris par l'acide, avant que la fermentation ait commencé à s'y établir. Ils se crispent & se resserreraient trop.

225. Au bout de vingt-quatre heures, on leve ces douze cuirs, on les laisse égoutter pendant une demi-heure, ou pendant le tems qu'il faut pour lever aussi les autres passemens; car le tems est indifférent. On les rabat dans un second passément plus fort, & l'on jette l'eau du précédent, qui ayant servi dix fois, n'est plus bon à rien.

226. Le second passément, quoiqu'un peu plus fort que le premier, parce qu'il a un jour de moins de service, n'a cependant sur la langue aucune acidité sensible. Mais on continue les jours suivans d'avancer les cuirs d'un passément à l'autre, c'est-à-dire, de plus en plus fort. On relève les douze cuirs tous les matins, & on les rabat dans le passément suivant.

LES dix passemens que ces cuirs parcourent ainsi en dix jours, s'appellent *passemens courans*, pour les distinguer des *passemens de repos* dont nous allons parler, qui sont des passemens neufs, & où les cuirs restent pendant dix jours. Mais avant de parler des passemens neufs, il faut parler des fosses aigres qu'on emploie pour les faire.

227. ON a à Saint-Germain cinq fosses aigres, semblables à celles où l'on couche les cuirs pour se tanner, mais qui sont à couvert dans la tannerie: nous les distinguerons par les numéros 1, 2, 3, 4 & 5, en appellant 1 la plus faible, & 5 la meilleure & la plus forte. On leve des cuirs à la jusée de troisième poudre [85], & l'on transporte toute la tannée qu'on en a tirée dans la cinquième fosse aigre. On y conduit de l'eau fraîche de source, par le moyen d'un robinet & d'une cheminée ou gouttière de bois, qu'on étend depuis le robinet jusqu'à la fosse. Cette eau se filtre sur la tannée, & arrive peu à peu dans le puisard qui est dans un coin de la fosse, où on la puise au bout de trois jours ou davantage. Il y a de quoi faire quatre passemens de repos dans l'eau de cette fosse.

228. LORSQUE la tannée de cette fosse aigre a épuisé sa force dans la première eau qui y a passé, on y fait venir de nouvelle eau, qui en repassant dessus cette tannée, s'aigrit, & forme une fosse aigre plus faible, que nous appellerons *première & seconde*. Ce sont les dernières ou les moindres de cinq. Les fosses moyennes, que nous appellons *trois & quatre*, sont formées par cette seconde eau des fosses une & deux, que l'on verse sur une tannée qui a déjà fourni une première eau pour quatre passemens, comme je viens de le dire [227]. Au lieu d'y faire revenir de l'eau de source, on y verse l'eau des fosses une & deux, qui en repassant encore une fois ou deux sur cette fosse

aigre, quoique déjà épuisée, se fortifie, & sert à faire successivement les deux fosses moyennes, savoir, les numéros 3 & 4. Ainsi les numéros 1 & 2, sont composés d'eau de source, qui arrive sur une tannée qui a déjà fourni ses passemens neufs. Les numéros 3 & 4 sont formés par cette même eau, versée sur une ou sur deux autres tannées pareilles, pour prendre le reste de la force de ces tannées. Enfin le numéro 5 est la première eau de cette tannée, la plus aigre, la plus propre à faire les passemens neufs.

229. Les fosses trois & quatre servent à faire le premier passément de repos; les fosses une & deux servent à arroser les autres; la cinquième sert à faire seule le meilleur passément: ainsi il faut avoir tiré huit passemens d'une fosse aigre, pour qu'elle soit épuisée & hors de service.

230. POUR faire un premier passément neuf ou passément de repos, non-seulement on prend quelques muids d'eau aigre, mais pour les douze cuirs on y ajoute six corbeilles, d'environ quarante livres chacune, de grosse écorce, c'est-à-dire, vingt livres pour chaque cuir. Afin d'avoir cette grosse écorce, on passe le tan par un crible pour en ôter la poudre d'écorce, & il ne reste que celle qui est en petits bâtons, longs d'un, deux, trois pouces, & même quatre. Cette écorce qu'on met dans le passément de repos, lui fournit de la force pour persévérer pendant dix jours dans l'état d'acidité dont on a besoin pour faire renfermer les cuirs. Dans quelques pays où l'on met les cuirs en quatrième poudre pendant six semaines, cette quatrième poudre ayant plus de force, suffit pour faire les passemens neufs, sans y ajouter de l'écorce neuve.

231. ON met également six corbeilles de grosse écorce dans le second passément de repos, quoiqu'il soit un peu plus fort que le premier, parce qu'il a été fait avec les eaux de la cinquième fosse aigre. Les cuirs y restent aussi environ dix jours, comme dans le premier, après quoi ils sont en état d'être couchés en fosse [77]. On les y met avec toute l'humidité qu'ils ont contractée dans les passemens de repos. Quelques personnes croient qu'il importe de les y faire passer promptement, pour qu'ils n'aient pas le tems de perdre dans l'intervalle le gonflement & l'épaisseur qu'ils ont acquise par la fermentation de ces divers passemens. Quelquefois on arrose encore la fosse avec de l'eau des fosses aigres ou des passemens, pour que les cuirs conservent, le plus long-tems qu'il est possible, cet état de dilatation.

232. LORSQU'EN hiver la fermentation est difficile à se faire, on est obligé de passer les cuirs dans un plus grand nombre de passemens courans. Il en faut quelquefois jusqu'à vingt avant qu'ils aient acquis la disposition convenable pour être mis dans le passément de repos. Il faut qu'ils soient un peu avancés pour y entrer: si l'on y mettait les cuirs trop blancs, l'acidité de ces passemens de repos les surprendrait, les crisperait (133), & leur donnerait du grain, au lieu de les enfermer, de les dilater, de les distendre.

(133) Les ferait rider.

L ij

QUELQUEFOIS même après les passemens courans, on est obligé de faire un passement de passage, qui tient le milieu entre ceux-ci & le passement de repos, qui est composé de moitié d'eau aigre, moitié d'eau pure, & de trois corbeilles seulement de grosse écorce. Au contraire, quand les cuirs ont été échauffés avant de venir à la tannerie, on les fait aller plus vite; on ne leur donne que quatre à cinq passemens courans.

233. LES passemens courans craignent beaucoup la chaleur. On est obligé de fermer exactement la tannerie en été pendant le jour, pour la défendre de la chaleur; on l'ouvre après le soleil couché, pour y recevoir la fraîcheur de la nuit, & l'on y fait couler l'eau d'un ruisseau voisin, pour la rafraîchir encore davantage. On prend plus de précautions dans les passemens du cuir à la jusée, que dans ceux du cuir à l'orge [114].

234. LORSQU'ON voit que les cuirs n'avancent pas & n'augmentent point d'épaisseur, on les fait aller plus vite, c'est-à-dire, dans des passemens plus fréquens & plus forts; ou bien on les laisse plus long-tems dans chacun, quelquefois deux jours au lieu d'un.

235. SI l'endroit où sont ces passemens était trop chaud, ils tendraient à la décomposition, à la putréfaction; ils tourneraient [159]; on les verrait filer; le cuir s'y ramollirait & y deviendrait plus mince, au lieu d'y acquérir de l'épaisseur & de la qualité.

236. LORSQU'ON retire les cuirs du premier passement, qui est un passement mort, on le vuide; on jette le liquide qu'il contenait, en mettant à part la vieille écorce, qui ne sert plus qu'à brûler; on lave le passement, & l'on y met une eau aigre, pour y former le passement neuf [230].

UN passement mort qui est usé, où par conséquent toute fermentation est éteinte, doit donner de l'eau claire, s'il est de bonne qualité. On connaît même à cette marque si le cuir y a bien profité. La fermentation est éteinte dans ce fluide, parce que l'alkali des matières animales y a saturé l'acide du passement [160]. Ainsi la liqueur ne doit pas être trouble, comme le font ordinairement les matières qui y fermentent.

Remarques sur les cuirs à la jusée.

237. LORSQU'ON fait tanner des cuirs à la jusée, on trouve que les cuirs emploient un peu plus d'écorce que les cuirs à l'orge; premièrement, à cause des passemens de repos, où l'on met quarante livres d'écorce pour chaque cuir [230]; secondement, parce que les cuirs à la jusée sont plus long-tems en fosse que les cuirs à l'orge & à la chaux, & qu'il y faut plus de tan. On estime à la manufacture de Saint-Germain, qu'il faut entre deux cents vingt & deux cents cinquante livres d'écorce pour chaque cuir à la jusée. Les cuirs qui étant passés à l'orge en exigeraient deux cents vingt-cinq [art. 89], sont ceux qui à la jusée en prennent deux cents cinquante.

238. LE cuir à la jusée se vend à Saint-Germain de vingt à vingt-cinq fois la livre. Au reste, nous parlerons plus au long du prix & du commerce des cuirs, des frais de leur préparation, & du produit des tanneries.

239. LE cuir à la jusée a sur-tout besoin d'être extrêmement battu, même avec des marteaux de fer & de fonte, & à bras raccourcis. On a éprouvé qu'il y a une différence étonnante entre la durée & la bonté des semelles d'un même cuir battu, & celles que le cordonnier n'aura pas eu la patience de battre. A Bâle en Suisse, on fait du cuir qui est moins dense & moins ferré que le nôtre; mais on le bat avec des marteaux de cuivre avec beaucoup de force. Comme les cordonniers n'en prennent pas toujours la peine, il serait à souhaiter que les tanneurs & les corroyeurs eussent le soin de battre eux-mêmes ces sortes de cuirs [107].

240. LES cuirs secs du Brésil, qu'on appelle *secs à poil*, réussissent quelquefois assez mal à la jusée; ils sont trop durs, difficiles à ramollir, à enfler, & ils sont trop coutelés du côté de la chair. Cela vient du peu de soin qu'on prend à les déshabiller en Amérique, où l'on ne veut autre chose que du profit & du repos, sans s'embarasser de la qualité ni du bien de la chose. Dans un pays où l'on coupe un arbre pour en cueillir le fruit, & où l'on tue des bœufs seulement pour en avoir le cuir, il ne faut pas s'étonner de cette extrême négligence.

241. LES cuirs d'Irlande ont aussi trop de coutelures, sans doute parce qu'on ne les déshabille pas avec assez de soin [280].

242. LES cuirs qu'on préfère pour être passés à la jusée, sont ceux des bœufs du Limousin, qui sont nourris à la rave, & qui ne sont engraisés qu'après avoir travaillé. Ils n'ont pas beaucoup de suif, & leurs cuirs ont plus de fermeté que ceux des provinces où l'on élève les bœufs seulement pour les engraisser. Nous parlerons bientôt de l'avantage qu'il y aurait à préférer cette méthode des cuirs à la jusée [248].

Du gonflement opéré par la levure de biere.

243. EN voyant que l'orge, le seigle, le son, l'écorce, en tant que liqueurs aigres & propres à la fermentation, faisaient presque également enfler les cuirs, il était naturel de penser que toute autre liqueur aigre, telle que la levure de biere, produirait aussi le gonflement des cuirs. M. Guimard, inspecteur, qui travaillait à Corbeil avec M. Teybert, assura qu'en effet elle lui avait parfaitement réussi dans des expériences faites en 1749. Il est probable que les parties spiritueuses de le marc de biere contient, & le mélange même du houblon, lui donnent une très-bonne qualité: aussi les boulangers le préfèrent-ils souvent pour faire lever leur pain. C'est à M. de Montaran, intendant du commerce, qu'on a eu l'obligation de cette idée heureuse, qui doit

épargner de la dépense & des soins , parce que le marc de biere est une matiere inutile à tout autre usage (134), & propre néanmoins à produire une très-bonne fermentation.

POUR avoir une idée de la nature de la biere , & de l'usage qu'on en fait ici , il faut consulter la description que M. Macquer a donnée du travail de la biere , dans le second volume de ses *éléments de chimie pratique* , page 35 , édition de 1751 ; description qu'il attribue à M. Boerhave.

244. ON prend du marc de biere tout chaud , sortant de la chaudiere ; on le met fermenter en pafsement couvert , c'est-à-dire , dans une cuve d'eau toute pure. Quand il est à son plus haut degré de fermentation , on y parfeme du sel , on y plonge les cuirs qui ont été bien trempés , décrottés , & décharnés ; on réchauffe ce pafsement , & on releve les cuirs à plusieurs reprises différentes , jusqu'à ce qu'ils soient suffisamment plamés. La conduite des pafsemens de biere est la même que celle de l'orge ou du son [175].

ON peut également faire ces pafsemens de biere à froid , ainsi que nous l'avons dit des pafsemens de son à froid [184].

Comparaison des méthodes précédentes , & avantages du cuir à la jusée.

245. L'USAGE seul devrait , ce semble , décider de la préférence entre les différentes méthodes de préparer le cuir ; & quoiqu'on n'ait pas fait des expériences bien précises à ce sujet , l'usage me semble avoir décidé pour le cuir de Liege [248] , & en second ordre pour le cuir à l'orge [114]. Cependant la méthode du cuir à la chaux est si ancienne , & beaucoup de tanneurs y sont tellement attachés , qu'ils la croient encore préférable. Dans les informations qui furent prises par les inspecteurs , & rapportées au bureau du commerce en 1746 , les tanneurs de Montreau & de Pontoise attesterent que , quoiqu'ils se servissent de l'orge , cependant ils croyaient la chaux préférable. Ceux de Poligny & de S. Claude en Franche-Comté , assurerent que l'orge rendait le cuir spongieux & cassant , & qu'elle en deséchait les nerfs. Ces objections furent probablement l'effet du préjugé ; car par-tout ailleurs les cuirs à l'orge passent généralement pour être meilleurs que les cuirs à la chaux (135).

246. QUELQUES-UNS ont assuré qu'on devrait mettre une distinction dans la fabrication & la vente des cuirs ; ne vendre pour l'hiver que des cuirs à la chaux , tannés pendant long-tems , & donner pour l'été du cuir à l'orge légèrement tanné. On éviterait ainsi , disent-ils , les plaintes que le particulier fait au cordonnier , & le cordonnier au tanneur ; tantôt que ses souliers se font

(134) On l'emploie en Allemagne , à la nourriture & à l'engrais du bétail.

(135) La consommation considérable de cette denrée qui peut servir à la subsistance de l'homme & du bétail , devrait suffire pour

donner l'exclusion aux cuirs à l'orge , s'il est vrai , comme tout le monde en convient , que l'on puisse fabriquer d'excellens cuirs , sans y employer aucune sorte de grain.

brûlés au mois d'août en passant le pont neuf ; une autre fois , que deux heures de pluie les ont abreuvés sans ressource pour tout l'hiver. Peut-être cette différence a lieu entre le cuir à l'orge & le cuir à la jusée ; mais à l'égard de la chaux , nous croyons qu'on devrait généralement la proscrire.

247. Les cuirs trop minces , & qui ont peu de substance , ceux des bœufs ruinés par le travail ou deséchés par la vieillesse , ne réussissent pas aussi bien en *Liege* , c'est-à-dire , à la jusée , que dans les passemens d'orge en façon de Transylvanie & de Valachie [129]. Toutes peuvent s'employer , parce que la fermentation douce & onctueuse de la pâte d'orge ou de seigle , les attendrit , les pénètre , les nourrit , & fait paraître avec avantage des peaux qui seraient rebutées si elles eussent été en *Liege*. C'est aussi pour cela qu'il fut proposé au mois d'avril 1746 , de faire à Corbeil les premières épreuves de M. Teybert sur des peaux ingrates , pour mieux appercevoir l'avantage de la méthode.

248. Des tanneurs qui ont appris l'habillage du cuir , façon de *Liege* , dans le pays de la Meuse , assurent qu'il est autant au-dessus du cuir à l'orge , que celui-ci est supérieur au cuir à la chaux , & que le public tirerait un bien meilleur service du cuir à la jusée que de tout autre , parce que dans sa préparation il n'entre ni chaux , ni aucun ingrédient qui en altere la qualité. La réputation générale qu'ils ont eue dans toute l'Europe , semble prouver la même chose. Par un verbal des tanneurs de Bretagne , fait le 19 octobre 1756 , il paraît que tous étaient persuadés que la préparation du cuir à la jusée était préférable à celle de la chaux ; mais la plupart n'osaient l'entreprendre avant que les tanneurs de Paris & des provinces voisines de la capitale leur eussent donné l'exemple.

249. Le cuir à la jusée passe pour être très-bon en escarpins dans des tems & des pays secs ; mais beaucoup de gens disent en France qu'il n'est pas si bon pour être porté à l'eau que le cuir à l'orge. Cela vient de la préférence que chacun donne à sa manière de travailler. Le cuir à la jusée est peu usité en France quant à présent , ainsi il peut bien par cette seule raison trouver des détracteurs. Au reste , si l'on en appelle au raisonnement , on peut très-bien concevoir que ce cuir préparé avec une matière astringente doit être meilleur que le cuir préparé avec des substances farineuses , onctueuses , & émollientes [188] , telles que l'orge & le seigle. Ainsi je crois que , suivant la physique de cette opération , le cuir à la jusée doit être le meilleur (136).

250. ENFIN cette opération des cuirs est la moins coûteuse , puisqu'elle ne demande autre chose que la vieille écorce , incapable de servir à autre usage

(136) Ne pourrait-on pas affirmer que les substances résineuses sont les meilleures de toutes pour faire de bon cuir ? C'est du moins ce que je crois pouvoir conclure de

tout ce que j'ai lu & observé sur ce sujet ; & M. SCHREBER confirme cette opinion dans ses notes.

qu'à fumer les terres ou à brûler ; & il importe au bien public de l'établir par préférence à toute autre , à cause de la consommation de grains qu'exige le cuir à l'orge. Aussi M. Doublet de Persan , lorsqu'il était intendant du commerce , fit des efforts considérables pour l'établir , & l'on doit souhaiter que cette méthode prévale enfin par-tout.

Je ne puis m'empêcher de rapporter à cette occasion un fait qui prouve bien la réputation des cuirs à la jusée. Une personne en place & très-digne de foi , m'a assuré que lorsqu'on parla de l'établissement des cuirs de Liege , les cordonniers de Paris , très-persuadés que la consommation allait diminuer , furent très-alarmés , & employèrent beaucoup de sollicitations pour arrêter cette innovation : preuve du grand cas qu'ils faisaient de cette sorte de cuir , & de la crainte qu'ils avaient de voir renouveler trop rarement les besoins du public à l'avenir.

251. TOUT ce qu'on a objecté à cette méthode , c'est qu'elle demande une extrême attention , & qu'elle manque souvent par les seules vicissitudes de l'air. D'ailleurs elle exige , dit-on , des eaux qui lui conviennent , comme celles de la Meuse , & elle ne réussirait pas également par-tout. Cependant les eaux vives qui descendent des montagnes du Dauphiné & de l'Auvergne , devraient être , ce semble , de la même qualité ou à-peu-près. La fontaine de la manufacture de Saint-Germain réussit à merveille , & l'on n'aperçoit pas de ces pertes fréquentes qu'on a prétendu avoir lieu dans les cuirs à la jusée.

IL se forma en 1749 à Bayonne , un établissement qui fut autorisé par des lettres-patentes du 16 mai 1749 , pour la préparation des cuirs forts à la façon d'Angleterre , Liege & Namur. Cette manufacture eut des succès , & les Espagnols donnaient la préférence à ses cuirs sur ceux même d'Angleterre , qu'ils avaient coutume de tirer.

Ce succès encouragea messieurs Duclou , négocians à Toulouse , en 1751 , à former une semblable manufacture à Lectoure , dans un emplacement qu'ils avaient à l'un des fauxbourgs , appelé Idroune. Ils obtinrent du roi l'emplacement d'un ancien bastion & d'un angle saillant , inutiles aux fortifications , & les habitans de Lectoure leur donnerent la garde & l'usage d'une fontaine publique. Ils obtinrent , par un arrêt du conseil du 2 avril 1754 , le titre de manufacture royale. Leurs contre-mâtres , leurs ouvriers étrangers , & deux principaux ouvriers Français , furent exemptés pour vingt-cinq ans de la milice. Il fut ordonné que les cuirs qu'ils feraient venir de l'étranger , seraient exemptés de tous droits d'entrée , & que les cuirs par eux manufacturés & exportés dans l'étranger , seraient exemptés de tous droits de sortie. Enfin tout le monde connaît la grande manufacture de Saint-Germain , qui soutient avec le plus grand succès la fabrication du cuir à la jusée , & qui en prouve la bonté.

252. APRÈS qu'on eut commencé en 1746 à travailler à Corbeil dans les principes

principes de Teybert, par ordre du ministre, les maîtres cordonniers de Paris furent invités à faire l'examen des nouveaux cuirs. On en transporta vingt à la halle aux draps, où dix cordonniers s'assemblerent, & par une délibération du premier septembre 1747, convinrent de ce qui suit :

1°. Que les six cuirs, appelés par Teybert *façon de Transylvanie*, étaient bons, très-bien façonnés, & les meilleurs de la partie.

2°. Que parmi les quatorze autres, *façon de Valachie*, il y en avait sept bons, & sept dont la défecuoosité venait de la qualité des peaux, & non du tannage, qui était parfait.

3°. Que le cuir de Liege leur paraissait en général être préférable au Valachie, parce que plus le premier est porté, plus il durcit; au lieu que le cuir de Valachie est creux, & ne gagne pas à être gardé.

4°. Que le Transylvanie paraissait avoir le mérite du cuir de Liege; mais que les apparences étant souvent trompeuses, il fallait s'en rapporter à l'usage, c'est-à-dire, à l'expérience.

253. Le cuir à la jusée n'est pas en général aussi épais que les cuirs à l'orge. Les ouvriers qui ne sont pas instruits de cette différence, & qui croiraient que l'épaisseur du cuir en fait le mérite, seraient trompés en le voyant. Ce cuir à la jusée est le plus doux. On peut rouler un cuir entier comme une vache à œuvre. Il peut être battu à discrétion, & il doit l'être nécessairement. Il n'en acquiert que plus de fermeté, & il ne s'étend jamais sous le marteau. On coupe une pièce, de figure quelconque, dans le milieu d'un cuir de Liege; on la frappe à grands coups de mase. Elle devient plus mince, mais elle conserve la même largeur, & rentre exactement dans la place d'où elle avait été tirée, ce que ne ferait pas un morceau de cuir passé à l'orge ou à la chaux.

254. Le cuir à la chaux se reconnaît même après qu'il a été tanné, par une couleur noirâtre du côté de la fleur, rouge du côté de la chair, & roussâtre dans la tranche. Le cuir à l'orge a une couleur ardoisée du côté de la fleur, blanchâtre du côté de la chair & à la coupe.

CUIR AU SIPPAGE OU A LA DANOISE.

255. CETTE méthode du *sippage*, qui est pratiquée en plusieurs endroits, & particulièrement en Bretagne, consiste à tanner les cuirs en deux mois de tems, en les coufant tout autour, & les remplissant d'écorce. Après que les cuirs verts sont désaignés, les cuirs secs détrempés, amollis & désalés, s'il est nécessaire, on leur donne un plein neuf pour leur faire quitter le poil; un mois suffit pour cela. On débouffe les cuirs, on les décharne, on les travaille de rivière, & on les met en rouge comme les cuirs à l'orge [127, 158, 165].

256. Quand les cuirs ont pris le rouge, il s'agit de les tanner. Pour cela on les coud tout autour comme des sacs ou des outres, en réservant seulement

un côté, par lequel on les remplit d'écorce & d'eau. On acheve de les coudre, après qu'ils sont fermés. On les bat avec force, pour que l'écorce se distribue également par-tout. On les met dans des *nauffes* ou fosses remplies de bonne eau tannée, de manière que les cuirs soient submergés, & qu'ils ne noircissent point.

257. Les *nauffes* ont huit à dix pieds de long sur quatre pieds de large & autant de profondeur. Lorsque les cuirs y sont plongés, on les charge fortement avec des planches & des pierres, pour forcer le jus d'écorce qui y est renfermé, à pénétrer plus promptement & plus fortement; & de peur qu'il n'y ait des côtés où la pression fasse plus d'effort, & où conséquemment le cuir tannerait plus vite, on retourne les cuirs trois ou quatre fois par semaine, & l'on a soin de les battre à chaque fois. Par ce moyen les cuirs se trouvent tannés dans l'espace de deux mois, & avec une seule écorce. Il faut convenir cependant que cette écorce unique équivaut à-peu-près aux trois que l'on emploie dans la méthode ordinaire, lorsqu'on couche les cuirs en fosse.

258. LE cuir au sippage est plus mince que le cuir tanné en fosse, parce qu'il est moins préparé par le gonflement, & que le poids dont on le charge étend & dilate sans cesse le cuir, ce qui augmente l'étendue aux dépens de l'épaisseur. Il est plus souple, plus pliant que le cuir ordinaire, à-peu-près comme le boudier ou cuir à œuvre [260]. Il a la couleur de l'empeigne, c'est-à-dire, une couleur plus claire que le cuir fort; mais on peut le rembrunir avec une eau de chaux après qu'il est tanné.

259. DANS le seul bourg de *Locminé* en Bretagne, il y a plus de quarante tanneurs; presque tous font du cuir fort au sippage, qu'ils tannent en deux ou trois mois. Il y a aussi vingt-huit tanneurs à *Pontivy*, qui font également du cuir au sippage, & ils appellent cela *tanner à la danoise*. On remarquera dans la description du cuir à œuvre, que cette méthode y ferait beaucoup meilleure que pour le cuir fort, & qu'elle a beaucoup de rapport avec les coudremens [267], & le refaisage [268]. Il y a même des provinces où l'on travaille au sippage le cuir à œuvre [262]. Enfin cette méthode a du rapport avec la méthode des tanneurs Anglais [95]. Ainsi l'on ne doit pas la proscrire, mais chercher à la perfectionner, en l'employant avec plus de soin qu'on ne le fait actuellement, en la faisant durer plus long-tems, & en faisant mieux enfermer les cuirs qu'on veut sipper.

DES CUIRS A OEUVRE.

260. LES cuirs de vaches ou de petits bœufs, qui sont moins propres à être travaillés en fort [1], servent à faire les secondes semelles, les souliers de femmes, les empeignes, & autres ouvrages moins durs que ceux où l'on emploie les cuirs forts. Les peaux de vaches sont plus serrées que celles des

bœufs; & si elles étaient assez épaisses, on les préférerait; mais ordinairement elles servent à faire le cuir faible. Les peaux de bœufs qui sont trop minces passent avec les cuirs de vaches.

261. On appelle à Paris *cuirs à œuvre* ces cuirs minces, parce que chez les corroyeurs on les met en œuvre de plusieurs façons, au lieu que les cuirs forts ne sont pas susceptibles de tant de formes différentes. D'autres appellent *baudrier*, & en Dauphiné *brigady*, un cuir mince & serré, bien tanné, propre à faire des femelles d'escarpins. Dans d'autres provinces, on les appelle du *semelin*.

Le *baudrier* se met dans les pleins, pendant la moitié du tems que le cuir fort y séjourne, en commençant par des pleins morts, comme on l'a vu [20]. On ne met point à la jusée les cuirs à œuvre, même dans les manufactures où cette méthode est usitée pour les cuirs forts. Au sortir des pleins, le *baudrier* se travaille de riviere plusieurs fois [37]; c'est-à-dire, qu'on l'écharne & qu'on le récoule fortement sur le chevalet de chair & de fleur, à quatre ou cinq reprises différentes, pour enlever toute la chaux, en le rinçant à chaque fois dans une eau courante. Après avoir été travaillé de riviere, on le met en coudrement [267] pendant huit jours; & enfin le *baudrier* se couche en fosse pour l'espace de quatre mois seulement, ou le quart du tems qu'il faut à un cuir fort.

262. EN Dauphiné, on emploie la méthode du sippage [255] pour tanner le *baudrier*, & elle y réussit très-bien, parce que le *baudrier* n'a pas besoin d'être épais comme le cuir fort; au lieu que le sippage, tendant à diminuer l'épaisseur, n'est pas si bon pour le cuir fort. Lorsque ces cuirs ont eu deux mois de plein, on les met en coudrement pour sept à huit jours dans des cuves moyennes, qu'on appelle *rodoirs* ou *coudrets*. On les *sippe* ensuite, c'est-à-dire, qu'on les coud comme des outres, & on les remplit de l'eau du coudrement & de l'écorce qui y a bouilli. On les laisse ainsi pleins l'espace de huit à dix jours, & on les change cinq à six fois par jour. On les découd, on les met tout à plat dans la cuve avec la même écorce, distribuée par couches sur chaque cuir. On les laisse en cet état huit jours sans les remuer, on les leve, on les met sécher sur perche, pour être livrés au corroyeur.

263. DANS le pays de Bresse & dans les provinces voisines, les cuirs en faible, vaches, veaux, & autres petites peaux propres à faire des empeignes, n'ont que six semaines de plein en été, & deux mois & demi dans l'hiver. On les laisse trois jours dans l'eau courante, pendant lesquels on les travaille alternativement avec le couteau & la pierre sept à huit fois par jour, jusqu'à ce qu'ils ne rendent plus de chaux, mais que l'eau en sorte claire.

264. Au sortir du travail de riviere, on les met dans une cuve avec de l'eau de tan, en les remuant bien plusieurs fois le jour pour leur faire le grain :

c'est ce que nous appellerons *coudre* [267]. Mais on n'a pas toujours besoin de faire coudre les empeignes ; & à cet égard on verra dans l'art du corroyeur la différence entre les veaux tournés & les veaux graiffés. Ceux à qui l'on veut donner du grain , & dont on veut faire paraître la fleur au dehors , ont principalement besoin du coudrement.

265. A Limoges , les veaux demeurent quatre mois en chaux & trois mois en fosse avec l'écorce de chêne, ou deux mois avec celle de redou (137), qu'on tire du Querci. En Dauphiné, on ne les met en chaux que pendant quinze jours. Mais on les met ensuite dans les rodoirs avec deux écorces différentes pendant un mois , & finalement en fosse un mois & demi. A Metz & à Verdun , les peaux de vaches restent huit jours dans un plein mort , huit jours dans un plein neuf , un mois dans des cuves d'eau & d'écorce , & cinq mois en fosse à deux poudres différentes. Les vaches y servent à faire des cuirs noirs liffés pour impériales de carrosses. A l'égard des veaux , c'est la même préparation, à la réserve qu'on ne les couche en fosse qu'une fois pendant deux mois & demi. A Bourges , les vaches sont trois mois en chaux & six mois en fosse. A la Souteraïne & à Saint-Julien , on les met trois semaines en chaux , cinq à six jours dans le son de froment , quinze jours dans une eau chaude avec de l'écorce.

266. A la manufacture de Saint-Germain-en-Laye , les peaux de vaches & les petits cuirs de bœuf , après avoir été dégorchés , égouttés , débourrés , écharnés , & passés dans trois pleins morts & un plein vif , se travaillent de rivièr avec beaucoup de soin & à cinq reprises différentes. A la première façon , on prend les peaux sur le chevalet , on les dégorge avec un couteau à faux , c'est-à-dire , qu'on les presse fortement pour faire sortir la chaux , ensuite avec un couteau rond à deux mains on les écharne , & on rejette les peaux au canal pour s'abreuver.

POUR la seconde façon , on remet les peaux sur le chevalet ; & avec la *queurse* [26] , on passe fortement sur le côté de la fleur pour l'adoucir , l'unir , & en faire sortir la chaux , & l'on rejette les peaux au canal.

POUR la troisième façon , on reprend les peaux sur le chevalet , & l'on passe dessus avec force un couteau rond , tant de chair que de fleur , pour faire encore mieux sortir la chaux ; après quoi on les jette au canal.

POUR la quatrième & cinquième façon , on refait la même chose , & cela s'appelle *récouler* & *abreuver*. Alors, s'il ne reste plus de chaux dans les peaux , & que l'eau qui en sort soit claire , on les met dans les coudremens.

(137) *Rhus myrtifolia*. Voyez ci-dessus p. 32.



Du coudrement (138).

267. ON appelle *coudrement* une eau astringente, dans laquelle on fait tourner des peaux de vaches ou de veaux long-rems & en tout sens, pour les affermir & les tanner. On voit en E dans la planche I, trois hommes occupés à tourner le coudrement; on y en emploie souvent quatre, & même davantage.

LES cuves de coudrement ont à Saint-Germain quatre pieds de hauteur sur six pieds de diamètre; elles sont de bois, cerclées de fer; on y met les peaux avec du tan & de l'eau chaude. Quatre hommes des plus robustes les tournent continuellement avec des pelles pendant une heure, en allant d'abord de droite à gauche, & ensuite de gauche à droite.

DANS un coudrement de vingt-quatre vaches, on met cinq corbeilles de tan; ces corbeilles ont vingt pouces de diamètre sur treize de hauteur.

Ce travail du coudrement se réitère plusieurs fois, en relevant les peaux chaque jour, & les laissant égoutter avant de les remettre dans le coudrement. Tandis que les peaux s'égouttent, on remet un peu de nouveau tan dans le coudrement, pour lui redonner de la force.

Du refaisage des cuirs à œuvre.

268. APRÈS avoir tourné les peaux dans le coudrement pour la dernière fois, on les laisse en *refaisage* (139); c'est-à-dire, qu'on les laisse se refaire dans la cuve avec du nouveau tan, jusqu'à ce qu'on les couche en première poudre. Un refaisage de vingt-quatre vaches & de douze douzaines de veaux, exige vingt-deux corbeilles de tan, savoir, dix pour les vingt-quatre vaches, & douze pour les veaux; car le refaisage prend le double du coudrement.

269. LE refaisage des cuirs à œuvre, ou la cuve du refaisage, est une cuve où on les étend de toute leur longueur. Si on double les extrémités, on met du tan dans tous les doubles, on les enveloppe de tan neuf, que l'on baigne d'une grande quantité d'eau froide, & on les laisse séjourner en cet état pendant un mois ou six semaines, selon les saisons. Au sortir des refaisages on les couche en fosse à l'ordinaire; mais ils n'ont plus besoin que de deux poudres, parce que le coudrement & le refaisage tiennent lieu d'une première poudre.

270. LES peaux de vaches, ou des petits bœufs, après le coudrement & le refaisage, se mettent en fosse; on les abreuve d'eau, la plus douce est la meilleure, & l'on veille à ce qu'elles n'en manquent point. Au bout de trois mois, on les met en seconde poudre pendant cinq à six semaines; & après la seconde poudre, on les porte au séchoir; on les étend sur des perches, en prenant soin que la chaleur ou le froid ne les faisisse trop. On les appelle dans cet état *vaches en croûte*; & c'est ainsi que le corroyeur les reçoit, pour en faire des

(138) En allemand, *das Treiben*.(139) En allem. *Verfetzgrube*.

semelles d'escarpins, des cuirs à grains, des cuirs lissés, des vaches rouges, du cuir de Russie, pour l'usage des selliers, des bourrelliers, des coffretiers. Nous les suivrons en décrivant l'art du corroyeur.

271. LE cuir de vache est plus ferré, meilleur pour les dernières semelles ou semelles extérieures; on le préfère à celui des petits bœufs, qui servent pour les premières semelles ou semelles intérieures. Une bonne vache à œuvre étirée, passe généralement pour être le meilleur de tous les cuirs, quand elle est bien choisie. Il faut que ce soit une vache qui n'ait point été pleine; car dans les vaches qui ont porté, la peau est trop distendue & trop mince. Les semelles faites d'une bonne vache, sur-tout prises dans le dos, les épaules, & les croupions ou bandes du milieu, valent mieux que celles des bœufs. Il y a de ces vaches qui pesent soixante & quinze livres en poil, vingt-cinq ou trente quand elles sont étirées; mais il faut convenir que cela est fort rare. Aussi le nom de vache est donné, chez les corroyeurs, à toute peau faible de bœuf, de vache ou de veau. A l'égard des débris d'une vache, tels que les ventres & autres parties faibles, ils ne valent pas les débris d'un cuir de bœuf.

Du travail des peaux de veaux.

272. LES veaux reçoivent à-peu-près le même travail que les vaches; on les fait passer dans trois pleins morts & un plein vif, avec cette différence que les veaux étant plus délicats que les vaches, on ne les met dans le plein vif qu'après qu'il y a passé des peaux de vaches.

LORSQUE les peaux ne sont pas fraîches, qu'on les achète en poil extrêmement seches, on est obligé de les fouler pour les ramollir. Ce travail se fait avec les pieds.

LE travail de rivière pour les peaux de veaux, est un peu différent de celui des peaux de vaches [266]; car dès la seconde façon, on en met quinze à dix-huit dans un baquet, où quatre hommes avec des pilons de bois à longs manches les foulent pendant un demi-quart d'heure, pour en rompre le nerf & les adoucir. Ce travail se réitère après chaque façon, c'est-à-dire, quatre fois, comme le travail de rivière. On voit en C, dans la planche II, un baquet dans lequel on foule des veaux. Les pilons G ont huit à neuf pouces de haut, & se terminent comme des coins.

LORSQU'IL ne reste sur les peaux de veaux ni bœurre, ni chair, ni chaux, & que l'eau est fort claire, on les met, comme les vaches, dans le coudremment [267], & on les tourne à différentes reprises, plus encore que les vaches, en différens sens, & on y met à chaque fois du tan nouveau.

LE refaisage des peaux de veaux dure environ un mois. On les range dans la cuve avec un peu de tan entre les peaux, & par-dessus le tout, un peu de tannée & de l'eau des coudremens: c'est dans ce refaisage qu'elles attendent le tems d'être mises en fosse.

273. POUR mettre les veaux en fosse, on les plie en long, mais inégalement, sans mettre du tan dans la duplicature. On garnit un peu plus la tête & la culée, parce que ces parties sont plus épaisses; le tan doit être réduit en poudre très-fine.

La premiere poudre dure trois mois; alors on les releve, on les nettoie, on les bat pour en ôter la premiere tannée; on les couche en seconde poudre, en observant de les plier aussi inégalement, mais de maniere que la partie qui n'était point doublée dans la premiere poudre, soit double dans la seconde; on met du tan très-fin entre les peaux; on y verse de l'eau, la plus douce qui soit possible, & l'on a grande attention qu'elles n'en manquent point tout le tems qu'elles sont dans les fosses. Cette seconde poudre dure trois mois, après quoi les peaux vont au séchoir.

A Paris, où le tanneur & le corroyeur sont de deux corps distincts, & jaloux de leurs droits, le tanneur n'a plus rien à faire à ses veaux, quand il les a retirés de seconde poudre, que de les empêcher de sécher. Ainsi il ne les porte pas au séchoir; mais il les range sur le bord de sa fosse avec tout leur tan, en piles de cinq à six douzaines; là ils attendent, entre deux humeurs, que le corroyeur les vienne acheter, pour les passer en huile & en dégras, & par-là les rendre propres aux ouvrages des cordonniers & des bourreliers.

274. DEPUIS environ vingt ans, quelques tanneurs se sont mis à tanner le veau & le mouton dans une eau chaude d'écorce. Je crois qu'il n'y aurait rien à perdre dans cette pratique, comme je l'ai déjà observé à l'occasion du cuir fort [101].

Des peaux de chevres & de moutons.

275. LES peaux de chevres ne sont pas si communes qu'on puisse les avoir toutes fraîches en quantité suffisante pour en faire un travail suivi; on les achete en poil, seches; & dans différentes provinces, on les jette dans le canal pour les ramollir; on les foule même encore au sortir du canal; on les fait passer dans les trois pleins morts; on les débouurre, & on les fait passer au plein vif comme les veaux.

LES chevres que l'on tanne, exigent au moins dix façons dans le travail de riviere, parce qu'elles sont seches de leur nature. On en verra le détail à l'occasion du marroquin (*voyez l'art de faire le marroquin*). Car le travail de riviere s'y observe avec grand soin, & il est le même, à l'exception du contre-écharnage. Il y a aussi cette différence, que pour la tannerie on met les chevres dans la riviere, au lieu de les mettre dans des baquets, si ce n'est dans les dernieres façons, où l'on emploie aussi les baquets pour plus grande propreté. On a soin de ramasser la bourre des peaux de chevres, aussi bien que celle des veaux. On vend ce poil de chevre neuf à dix livres le cent pesant

quand il est gris , & quatorze à quinze livres quand il est blanc. *Voyez à ce sujet l'art du parcheminier.* On ramasse aussi les rognures de l'écharnage, soit des chevres , soit des veaux , pour en faire de la colle.

276. LES peaux de chevres se mettent dans le coudrement [267] ; elles restent ensuite une quinzaine de jours en refaisage. Au sortir du refaisage , on les couche en fosse une seule fois ; elles ne sont pas assez épaisses pour avoir besoin d'une seconde poudre.

C'EST sur-tout au printems qu'on leve de fosse la vache , les veaux & la chevre ; au lieu que les cuirs forts se lèvent en automne , tems auquel les cordonniers commencent à en avoir le plus besoin , & à faire leurs provisions pour l'hiver.

277. LA basanne est une peau de mouton tannée. Les peaux de moutons qu'on tanne pour faire la basanne , ne restent que trois semaines dans le plein , ou un mois au plus. Si l'on fait des pleins pour l'usage seul des basannes , on emploie six quintaux de chaux pour vingt douzaines de peaux. Quand les peaux de moutons sont pelées , il ne leur faut plus que quinze jours de plein. Après qu'elles sont suffisamment plamées , on les met dans un coudrement froid [267] , & on les y laisse pendant un mois.

IL y a des provinces où les basannes sont sippées [255] ; c'est-à-dire , qu'on les coud tout autour , après les avoir remplies : on les met dans un coudrement neuf fort chaud , que l'on remue de tems en tems , & qu'on réchauffe deux ou trois fois le jour. En deux jours de tems les basannes sont tannées. Nous parlerons , dans *l'art du mégissier* , des peaux de moutons passées en blanc , & qu'on appelle *peaux de mégie*.

Du cuir de cheval.

278. Nous avons dit que le cuir de cheval ne se travaille point chez les tanneurs de Paris. Ceux de la province ne sont pas si délicats ; ils en font quand l'occasion s'en présente. On leur donne six semaines de plein & cinq mois de fosse , à-peu-près comme aux vaches ; ils se vendent huit à neuf livres. On reconnaît un cuir de cheval au long cou , avec une grande épaisseur sur la crinière , & des plis très-forts : on ne s'en sert que pour les premières femelles , qui n'exigent pas autant de qualité que les femelles extérieures. Les droits qui se perçoivent sur le cuir de cheval , ne sont que la moitié de ceux du cuir de bœuf , c'est-à-dire , d'un sol par livre pesant.

Des peaux humaines (140).

279. Il est rare qu'on s'avise de vouloir tanner les peaux humaines ; aussi

(140) On tanne en Allemagne & en Suisse, des peaux de cerfs , de chamois , de daims , de chiens , &c. L'auteur ne les indique pas

ici , tandis qu'il fait mention des peaux humaines , qui ne sont pas pour les tanneurs un objet de commerce.

n'en

n'en parlons-nous qu'en passant , & à la fin de l'énumération que nous avons faite de toutes les peaux qui se tannent. Lorsqu'on a essayé de tanner des peaux humaines , on a vu qu'elles exigeaient plus de plein ou de passément , parce qu'elles sont plus grasses. Elles ont plus de corps que les vaches ; elles rendent beaucoup dans les passemens. Passées en blanc ou en Hongrie , elles se condensent , & sont au contraire plus minces que des vaches passées en Hongrie. Le ventre est la partie la plus épaisse d'une peau humaine ; au lieu que dans les vaches , le ventre est la partie la plus mince. On a vu dans *l'art du chamoiseur* [art. 80] , que les peaux humaines , passées en chamois , ont la réputation d'être un topique avantageux pour les cors aux pieds.

DES DÉFAUTS QUI SE REMARQUENT DANS LES CUIRS.

280. C'EST souvent à la nature de la peau qu'on doit attribuer sa mauvaise qualité & son peu de durée ; mais c'est aussi quelquefois à ses défauts de préparation. Nous allons parcourir en peu de mots les différentes causes de ces inconvéniens.

On a vu ci-devant qu'il y a des peaux creuses , veules , minces , sèches [94], qui se gonflent difficilement , & par conséquent se tannent mal. Il y a des peaux coutelées , à cause de la négligence qu'on a à les déshabiller. Les grands cuirs du Brésil & d'Irlande y sont même des plus sujets [241]. Voyez ce que j'ai dit dans *l'art de faire le parchemin* [art. 51], sur la négligence des bouchers à l'occasion des peaux de veaux & de moutons ; car cela peut se dire également des cuirs de bœufs.

EN parlant , dans le même endroit , des défauts du parchemin , je me suis fort étendu sur ceux qui proviennent des maladies des moutons , parce que sur des peaux aussi tendres , l'effet des maladies est très-remarquable. J'en parlerai encore dans *l'art du mégiffier* , mais cet article paraît de peu de conséquence dans la tannerie.

IL y a des cuirs qui se piquent & s'effleurent dans des eaux limonneuses , ou chargées de particules trop âcres [15]. Il y en a où il reste des parties hétérogènes [27] dans la dépilation. Ces parties dures résistent au couteau , & sont cause que l'on coupe le cuir en le travaillant sur le chevalet ; c'est pourquoi il est très-essentiel qu'une tannerie ait beaucoup d'eau , & qu'on lave souvent.

281. Il y a des cuirs qui sont brûlés par la chaux [50] , au point de se déchirer sous la pince , ou sous le couteau dont on se sert pour écharner. Cela prouve , plus que toute autre chose , le danger & l'abus qu'il y a dans l'usage de la chaux , contre lequel nous avons déjà parlé assez au long [48].

282. La mauvaise qualité de l'écorce ou du tan [57] , contribue à celle des cuirs. L'écorce vieille , chargée de crevasses , couverte de mousse , noire , éteinte par l'humidité qu'on lui a laissé contracter , ne forme qu'un mauvais tannage.

La même chose a lieu si les fosses sont mal abreuvées ; les parties du tan ne peuvent pénétrer le cuir , si elles ne sont dissoutes & emportées par la force de l'eau , qui pénètre ensuite & en abreuve les cuirs [97].

283. La qualité des eaux influe beaucoup sur celle des cuirs , sur-tout pendant la durée des passemens. L'eau de la rivière des Gobelins est chaude , abattue , fade , presque corrompue ; & l'on est obligé à la manufacture de S. Hippolyte , d'en faire venir de la Seine deux ou trois tonneaux chaque jour.

Les tanneries de la rue Censier étant plus basses le long de la rivière des Gobelins , ont une eau qui abat davantage les peaux , & qui est meilleure pour la moletterie , c'est-à-dire , pour les veaux & pour les chevres : le travail va beaucoup plus vite. Six heures d'eau à la rue Censier , sont presque autant que vingt-quatre auprès de Saint-Hippolyte , qui n'en est pas à trois cents toises , parce que dans cet intervalle la rivière s'est chargée d'une quantité de parties animales qui la disposent à la fermentation , & qu'elle reçoit en passant au travers des habitations de tanneurs , mégissiers , teinturiers , dont cette rivière est couverte.

Mais comme le cuir à l'orge demande au contraire une eau plus dure & plus forte , l'eau de la rivière des Gobelins y est moins propre à mesure que l'on descend davantage ; & même à Saint-Hippolyte , on est obligé de se procurer à grands frais de l'eau de la Seine pour mêler à celle de la rivière des Gobelins. Par la même raison le cuir à la jusée , qui demande une eau encore plus forte , ne réussirait probablement pas dans les parties basses de la rivière des Gobelins.

284. ON connaît souvent , en voyant un cuir à la jusée , s'il est d'été ou d'hiver. Le cuir d'été est moins ferme , parce que les passemens n'ayant pas assez de fraîcheur , se corrompent trop tôt , abattent & ramollissent le cuir , au lieu de le dilater. Nouvelle preuve du choix qu'on est obligé de faire pour le cuir à la jusée , d'une eau fraîche , vive & pure.

LA gelée ramollit le nerf de la peau ; c'est pourquoi l'on tâche d'en préserver les cuirs qu'on veut conserver dans toute leur force. Par la même raison , quand on a des veaux marins , ou d'autres peaux qui sont très-difficiles à revenir , on les étend à la gelée de tems en tems. Cela les ramollit & les dispose au travail. Nous avons vu l'effet de la gelée sur les passemens d'orge [161]. Le danger ne s'étend pas jusqu'à nuire aux cuirs , mais seulement à rendre le passément inutile (141).

285. ON appelle *cuir corneux* certaines parties d'un cuir , qui n'ayant pas été ramollies dans la préparation , n'ont pas été pénétrées par le tan , & sont restées seches ou dures comme de la corne. Ce serait le défaut ordinaire de

(141) La gelée , quand on fait en profiter , peut être fort utile aux tanneurs habiles.

toutes les peaux vertes , si l'on négligeait de les préparer , & qu'on les laissât sécher d'elles-mêmes à l'air. On voit souvent des chasses de lunettes [52] & d'autres ouvrages faits avec du cuir corneux ; mais il ne vaut rien pour les arts qui demandent beaucoup de force & de souplesse dans le cuir.

286. ON trouve souvent dans les cuirs, des *verdelets*, c'est-à-dire, de petits trous de vers qui sont imperceptibles, mais qui rendent un cuir très-défectueux. Si un impérial de carrosse a des verdelets, l'eau qui passe au travers gâte & pourrit l'intérieur de la voiture. Aussi l'on choisit avec grand soin, chez un corroyeur, les cuirs les plus entiers, les plus parfaits & les plus grands pour un impérial, ou pour d'autres ouvrages semblables.

287. Les cuirs coutelés du côté de chair sont très-ordinaires, par la négligence des bouchers, comme nous l'avons déjà remarqué [280]. Pour y remédier, on pare du côté de chair, c'est-à-dire, qu'on enlève une partie du cuir avec la lunette; mais si les coutelures sont profondes, & qu'il faille *baïsser* ou creuser jusqu'à approcher du nerf de la peau, il y a beaucoup à perdre, & la force du cuir en est trop altérée. Dans une semelle de cuir fort, si la chair se trouve coutelée, il fera bon de la mettre en dehors, afin que la fleur se conserve plus long-tems & résiste mieux à l'humidité.

288. La fleur du cuir est aussi quelquefois endommagée par le travail de la plumerie, par la dépilation, par le travail de riviere. Un cordonnier doit avoir soin de mettre la chair du cuir en dehors & la fleur en dedans, lorsque cette fleur est un peu coutelée & endommagée, car la chair la garantira un peu de l'humidité; au lieu que s'il met la fleur en dehors, aussi-tôt qu'elle sera usée, rien ne défendra le reste de la semelle, & le cuir prendra l'eau avec la plus grande facilité.

289. Le cordonnier doit avoir soin aussi de ne point employer les ventres, les collets & les pattes, qui sont des parties plus faibles, du moins pour les ouvrages qui demandent beaucoup de force. S'il avait encore la précaution de tremper & de battre les cuirs avant de les employer, il ferait des ouvrages bien meilleurs, comme nous en avons averti [107]. Les deux grandes différences qu'il y a entre un cordonnier jaloux de la perfection de son ouvrage, & celui qui ne demande qu'à recommencer souvent, sont premièrement, de bien battre les semelles; secondement, de choisir les endroits les plus forts d'un cuir pour les premières semelles: mais les cordonniers qui prendraient toutes ces précautions, auraient droit de se faire payer un peu plus cher que les autres (142).

Du travail des mottes.

290. LA TANNÉE ou la vieille poudre d'écorce, qu'on retire des fosses

(142) Ceux qui entendent la langue allemande, trouveront des détails sur les défauts des cuirs dans le *dictionnaire de commerce* de M. LUDOVICI, tom. III, p. 1183.

quand les cuirs sont tannés , peut servir à faire les eaux aigres ou les jus d'écorce , lorsqu'on travaille du cuir à la jusée. Chez les tanneurs à la chaux ou à l'orge , elle ne sert plus qu'à brûler ; mais pour qu'on la puisse employer d'une manière plus commode , on a coutume de la réduire en mottes.

291. LES mottes sont des cylindres de cinq à six pouces de diamètre , & de deux ou trois pouces de hauteur , faits de tannée pétrie dans un moule & séchée au soleil. On voit en DD , dans la planche III , au fond de la tannerie & derrière la machine qui sert à puiser l'eau , le séchoir , qu'on appelle aussi le *percher* , la *cage à mottes* , les *étentes*. C'est le bâtis qui sert à étendre les mottes pour les faire sécher. Il est composé de planches légères , soutenues sur de petits montans. On voit en E le motteur , nuds pieds , qui presse la tannée dans un moule de cuivre , & qui la frappe pour la durcir. Le moule à mottes est représenté séparément en N au bas de la planche. Il a deux anses , avec lesquelles on le prend pour faire tomber la motte de dedans le moule , quand elle est achevée. On voit en M la planche du moule : c'est quelquefois une pierre , sur laquelle on place le moule plein & comble de tannée. Le motteur monte sur le moule , & le frappe avec les pieds pendant l'espace de trente à quarante secondes de tems. C'est en quoi consiste toute l'opération.

292. J'AI vu qu'en province un homme ne fait guere qu'un millier de mottes , & il gagne trente sols par jour. A Paris , on en fait davantage ; mais elles sont plus petites & moins frappées. Les mottes reviennent presque en province à trois livres le mille , en y comprenant ce qu'il en coûte pour les faire , les étendre & les porter ; & on les vend six livres : ainsi l'on n'a que trois livres pour la matière d'un millier de mottes. Cependant un tanneur qui consomme pour deux mille livres d'écorce , n'en tire pas cinquante milliers de mottes , c'est-à-dire , cent cinquante livres ; ainsi l'on voit que les mottes ne dédommagent que d'environ une treizième partie du prix de l'achat de la tannée.

Suivant les calculs qu'on trouvera ci-après [309] , la tannée de cinquante cuirs réduite en mottes produit vingt livres de net , & le prix de l'achat est de trois cents trente-sept livres ; ainsi la tannée ne rendrait que la dix-septième partie du prix de l'écorce.

293. ON fait à la tannerie de Saint-Germain jusqu'à quatre cents quatre-vingt milliers de mottes , mais la plus grande partie se consomme dans la maison. C'est le produit d'environ huit mille poinçons de tannée. Le poinçon est de deux cents livres pesant [58]. Mais la plus grande partie de leur tan ne sert point à faire les mottes ; car on abandonne aux ouvriers le plus gros de l'écorce pour en faire leur profit. Cette grosse écorce , quand elle est séchée , est très-bonne à brûler ; au lieu qu'elle ne saurait se mettre en mottes. Ils ont soin de la choisir à la levée de fosse , & à la sortie des passemens morts , où il y en a beaucoup [214].

294. UN des usages du tan, lorsqu'on ne le met point en mottes, est de servir aux jardiniers, qui l'achètent quelquefois jusqu'à six livres le tonneau; on en met dans les couches, dans les serres chaudes; il conserve la chaleur douce & constante, dont on a besoin pour les plantes exotiques de l'Afrique & l'Amérique méridionale (143).

DES FRAIS ET DU PRODUIT DES TANNERIES.

295. LES détails dans lesquels je vais entrer sur la partie économique des tanneries, sont tirés, pour la plupart, des mémoires que M. Guimard avait dressés en 1750 pour le conseil, lorsqu'il travaillait à la réforme des tanneries, en qualité d'inspecteur dans cette partie. Il peut y avoir des articles qui mériteraient aujourd'hui d'être changés; mais il est trop difficile à un académicien de connaître à fond de semblables détails. D'ailleurs, il doit y avoir d'une province à l'autre de très-grandes variétés; ainsi les détails suivans ne seront pris que pour une ébauche, ou un exemple de la manière d'évaluer de semblables produits. A l'égard des droits imposés sur les cuirs, nous en parlerons à la fin de cet ouvrage.

296. UN tanneur qui dans nos provinces a deux fosses de soixante & quinze cuirs chacune, & veut faire cent cinquante cuirs forts par année, doit avoir trois ouvriers qui coûtent chacun à-peu-près vingt-quatre sols par jour, & il dépense pour 2000 livres d'écorce. Il est vrai qu'avec cela il peut tanner beaucoup de cuirs à œuvre, & même les corroyer, ce qui augmente le profit: mais examinons seulement la partie principale, qui est celle des cuirs forts.

Du cuir à la chaux.

297. DÉPENSE. Je suppose une partie de cinquante cuirs pris chez le boucher, de quatre-vingts livres à la raie, du prix de 24 livres chacun, en sorte que la mise totale soit de 1200 livres; les intérêts à six pour cent pendant deux ans, 144 livres; le prix du tan, 337 livres [58]; la main-d'œuvre, à raison de 16 sols par cuir, 40 livres; la chaux, 15 livres [20]: le total des frais sera donc de 1736 livres pour cinquante cuirs.

PRODUIT. Les cinquante cuirs qui auront pesé en poil, lorsqu'ils étaient verts, quatre-vingts livres à la raie, perdent ordinairement la moitié dans les apprêts, & ne pesent guère que quarante-quatre livres chacun lorsqu'ils sont tannés. Or cinquante fois quarante-quatre livres font un poids total de vingt-deux quintaux de cuir tanné, qui évalué à 16 sols la livre (ceci se rapporte au tems où écrivait M. Guimard), produira pour le montant de la vente 1760 L.

(143) Dans les terrains sablonneux, le tan fait un très-bon effet dans les champs.

299. IL y a encore quelques bénéfices sur les cuirs tannés, dont il faut augmenter l'article de la vente.

CENT cornes, qui valent ordinairement 8 livres, la moitié pour les garçons, l'autre moitié pour le maître 4 l.

LES émouchets ou crins des queues 6 l.

DEUX cents livres de bourre, à 4 livres le quintal, déduction faite du lavage; la moitié seulement étant pour le maître 4 l.

LES écharnures & rognures de ces cinquante cuirs, font cinquante livres de colle grossière, que les papetiers achètent 10 livres le quintal; après avoir déduit le lavage & la seche, on peut compter pour ces cinquante livres de colle 4 l.

CETTE matière se vend quelquefois jusqu'à 25 livres le cent, quand elle est choisie pour des gisseurs, qui ne veulent que les oreilles, pour rendre la chaux plus compacte, plus adhérente, plus lustrée, de manière à imiter le ftuc.

LA chaux usée de cinquante cuirs, que l'on vend pour bâtir des fondemens & de petits murs, ou pour engraisser les terres, produira 4 l.

LA tannée de ces cinquante cuirs, réduite en mottes pour brûler, ou vendue pour fumer les terres & entretenir les couches des jardins, produira net au tanneur environ 20 l.

300. LE total de ces petits articles monte à 42 livres, qui étant ajoutées au produit de la vente principale, formeront 1802 livres pour le produit total : or l'on a vu que la mise était 1736 livres, ainsi le bénéfice de ces cinquante cuirs à la chaux ne sera que de 66 livres; quantité beaucoup moindre que le bénéfice du cuir à l'orge, qu'on verra ci-après être de 211 livres pour cinquante cuirs [305].

Du cuir à la danoise ou au sippage.

301. DÉPENSE. La main-d'œuvre de cinquante cuirs au sippage coûte moins, parce qu'elle dure moins long-tems que dans toute autre méthode; on peut l'estimer 12 sols pour chaque cuir; ce qui fait en total 30 l.

UN plein neuf, qui exige deux barriques de chaux, à 3 liv. 10 sols la barrique, coûtera 7 l.

LE rouge & le sippage emploieront cent cinquante quintaux d'écorce, à 2 livres 5 sols le quintal 337 l. 10 s.

LE prix des cinquante cuirs en poil, à 24 livres chacun 1200 l.

L'INTÉRÊT de l'argent peut se négliger ici, à cause de la brièveté du tems; ainsi le total des déboursés est de 1574 l. 10 s.

302. PRODUIT. Les cinquante cuirs qui auront pesé chacun quatre-vingts livres en verd , ne pèseront guere que quarante livres lorsqu'ils seront tannés. Les cuirs au sippage sont plus légers que ceux des autres méthodes , parce qu'ils sont plus minces , plus secs & moins nourris ; ainsi le poids total de ces cuirs , à 10 sols la livre , produira 1600 l.

A quoi il faut ajouter les petits bénéfices dont nous avons parlé pour le cuir à la chaux [299] 42 l.

TOTAL du produit de cinquante cuirs au sippage 1642 l.

dont ôtant la dépense 1574 livres 10 sols , il reste pour le bénéfice total 67 l. 10 s.

presqu'égal à celui du cuir à la chaux [300] ; mais ce produit rentre trois fois plus vite , & devient par conséquent trois fois plus avantageux , si toutefois on suppose que le cuir au sippage soit aussi bon que le cuir à la chaux , & puisse avoir un débit aussi sûr & aussi considérable.

De la préparation du cuir à l'orge.

303. DÉPENSE. La main-d'œuvre de cinquante cuirs à l'orge coûte, aussi bien que pour le cuir à la chaux [297] , à raison de 16 sols par cuir 40 l.

EN comptant une demi-mesure d'orge de 14 sols pour chaque cuir , il faudra pour le total des cinquante cuirs 35 l.

LE palsement rouge de cinquante cuirs exige deux quintaux d'écorce , qu'on peut estimer 45 sols le quintal [58] 4 l. 10 s.

LE tan nécessaire pour la fosse , à-peu-près comme pour le cuir à la chaux [297] 337 l. 10 s.

LE prix de la matiere premiere ou de l'achat des cinquante cuirs , à 24 livres chacun 1200 l.

L'INTÉRÊT de cette somme , pendant l'année de la préparation , à six pour cent 72 l.

LE total des déboursés est donc de 1689 l.
ce qui fait 33 livres 15 sols pour chaque cuir.

304. PRODUIT. Les cinquante cuirs qui auront pesé quatre-vingts livres chacun en verd , ne pèseront que quarante-quatre livres lorsqu'ils seront tannés ; ce qui produira , à raison de 17 sols la livre 1870 l.

LES petits bénéfices de 4 livres pour les cornes , 6 livres pour le crin , & 20 livres pour la tannée , vont à-peu-près à 30 l.

DONC le total du produit des cinquante cuirs à l'orge 1900 l.

305. AINSI le bénéfice du tanneur sera dans un an de . . . 211 l.
 quantité qui est plus considérable de 145 livres que pour le
 cuir à la chaux, parce qu'on suppose que le cuir à l'orge se
 vend un sol de plus, étant d'une qualité supérieure à celle du cuir
 à la chaux, & parce que l'intérêt de la mise ou du fonds n'est
 perdu que pendant un an pour celui qui fait du cuir à l'orge; au
 lieu qu'il est perdu au moins pendant deux ans pour ceux qui
 font le cuir à la chaux. On verra ci-après que le bénéfice du cuir
 à la jusée est réputé encore plus considérable [309].

De la préparation des cuirs, façon de Valachie & de Transilvanie.

306. LE cuir de Valachie qui se prépare par les passemens chauds [129],
 suppose des opérations plus difficiles; il y faut ajouter la dépense du bois, qui
 dans certains endroits mérite d'être considérée [70]. Il faut y ajouter un peu de
 sel pour les passemens. Enfin, suivant M. Guimard, il coûterait un peu plus
 que le cuir à l'orge ordinaire; mais la différence n'est pas bien considérable.

307. IL en faut dire autant du cuir de Transilvanie; le seigle en grain pèse
 dix-huit livres le boisseau, mesure de Paris; il faut donc un peu plus d'un
 boisseau de seigle pour chaque cuir, ce qui revient à quinze sols; enforte
 qu'il en coûte autant pour le seigle que pour l'orge.

Du cuir à la jusée, ou cuir de Liege.

308. LE cuir en Liege n'exige ni feu, ni orge, ce qui fait une économie
 considérable; la main-d'œuvre peut être supposée un peu plus chère, parce
 qu'il exige plus d'intelligence & plus de soin.

DÉPENSE. La main-d'œuvre des cuirs à la jusée est d'environ
 20 sols pour chacun; ainsi un habillage de cinquante cuirs
 revient à 50 l.

L'ÉCORCE grossièrement moulue, qui s'emploie dans le der-
 nier des douze passemens ordinaires, & dans le passément ex-
 traordinaire, peut être en total de trois quintaux; ce qui fait,
 à raison de 2 livres 5 sols le quintal 6 l. 15 s.

CES cinquante cuirs tannés en fosse, comme dans les métho-
 des précédentes, exigeront cent cinquante quintaux d'écorce,
 qui, à raison de 2 livres 5 sols chacun, coûtent 337 l.

LE prix de l'achat des cinquante cuirs en poil, à 24 l. chacun. 1200 l.

L'INTÉRÊT de ces 1200 livres pendant la durée de la prépara-
 tion, qui est d'une année, à six pour cent, est de 72 l.

AINSI le total des déboursés est de 1666 livres, au lieu de
 1736 livres que coûtoient les cuirs à la chaux dont nous avons
 parlé ci-devant [297].

309. PRODUIT. Les cinquante cuirs verts étant supposés de quatre-vingt livres à la raie, ne passeront qu'environ quarante-deux livres lorsqu'ils seront tannés; ainsi le total de vingt-un quintaux, à 18 sols la livre, qui est le plus bas prix de la vente en province, produira 1890 l.

A Paris & à Nantes, le cuir de Liege se vend ordinairement vingt & même vingt-deux sols la livre, si le cuir se trouve grand & fort; & il se vend encore mieux à Paris [238].

Les cent cornes, qui se vendent ordinairement 8 livres, mais dont la moitié est pour l'ouvrier 4 l.

Le crin des queues de ces cinquante cuirs, qui se vend ordinairement au profit du maître 6 l.

Les cent cinquante quintaux de tannée, qui proviennent de ces cinquante cuirs, produirent au tanneur 20 l.
soit qu'il la vende en mottes pour brûler, ou pour engraisser les terres lorsqu'elle est bien pourrie.

Le total du produit est donc de 1920 l.
& le bénéfice 254 livres; ce qui fait plus de quinze pour cent de la somme principale de 1666 livres; & cela pour l'année de la vente, qui est la seconde, parce que les fonds rentrent un an plus tôt que pour le cuir à la chaux.

310. NOUS n'avons pas inféré dans l'état des produits de cette fabrication le poil & les écharnures (144). M. Guimard prétend que le poil du cuir à la jusée ne vaut rien pour bourre, soit qu'elle pourrisse plus facilement que la bourre à la chaux si on néglige de la faire laver & sécher, soit que la chaux lui ait donné une meilleure qualité. Il serait cependant bon de faire à ce sujet quelques épreuves. A l'égard des écharnures du cuir à la jusée, elles ne valent rien pour la colle, parce qu'elles sont trop grasses; mais elles peuvent se mettre à profit pour nourrir des chiens de garde; & d'ailleurs il serait aisé de les dégraisser pour les rendre propres à la colle. Il ne s'agirait que de les mettre pour quelque tems dans la chaux.

311. SUIVANT des états & des calculs détaillés d'un inspecteur du commerce, le tanneur qui fabriquerait mille cuirs en Liege de quarante-huit livres, à vingt-deux sols la livre, pourroit gagner sur chacun 8 liv. 9 sols. Il aura dans l'espace de quinze mois 8400 livres de bénéfice, sans parler de la colle, des cornes, de la bourre, des mottes, qui doivent rendre plus de 600 livres.

Les 600 livres en petits profits de détail; font, suivant cet inspecteur, 200 livres de cornes, à 10 livres le cent pesant 200 l.

(144) On se sert aussi de ce poil pour faire le bleu de Berlin.

Tome III.

○

QUATRE-VINGT quintaux de poil ou de bourre, à 3 livres le cent, qui rendent	240 l.
CINQ milliers de petites mottes, qui se vendent 10 livres le millier, mais dont il faut défalquer 15 sols pour la façon . .	154 l.
LES émouchets de mille cuirs, à 12 livres le cent pesant, & qui pesent plus de deux onces chacun	18 l.
CINQ quintaux d'oreilles & d'écharnures, pour faire de la colle, à 3 livres le cent	15 l.
TOTAL des profits du tanneur	627 l.

Si l'on ajoute ces 627 livres avec le produit de 8400 livres, & qu'on en déduise 1000 livres pour l'entretien d'un cheval & des ustensiles nécessaires, avec 1500 liv. pour le loyer d'une tannerie de seize à dix-sept fosses, il restera environ 6500 liv. pour les quinze mois, ou un revenu net pour chaque année, de 5200 l.

312. TOUTES les évaluations que j'ai vu faire sur les produits des tanneries, tendent à prouver que l'avantage est pour le cuir à la jusée. Il est meilleur [248], il se vend mieux, il coûte moins. On ne saurait avoir de plus grandes raisons pour en adopter l'usage; mais les obstacles sont prodigieux: l'ignorance des provinces, le défaut d'émulation, le torrent insurmontable de l'habitude.

Du prix des cuirs en Angleterre.

313. LES cuirs d'Angleterre les plus beaux & les mieux nourris, pesent de cinquante à soixante & dix livres, poids de Londres, ou de quarante-six à soixante-cinq livres, poids de France; car les cent livres de France font exactement cent huit livres d'Angleterre. Ils coûtent en poil trente à quarante shellings, ou trente-quatre à quarante-six livres (le shelling vaut 22 s. 10 d. $\frac{2}{3}$); & lorsqu'ils sont tannés, ils se vendent environ un shelling la livre, ce qui revient à près de 25 sols la livre, argent & poids de France. Cela ne s'éloigne pas du prix des cuirs à la jusée aux environs de Paris [238].

Des cuirs que l'on tire de l'étranger.

314. LA consommation des cuirs en Europe est si considérable, que l'on en tire de l'Asie, de l'Afrique & de l'Amérique; mais les cuirs du Brésil sont les plus estimés. L'Espagne avait accordé à la France le commerce de Buénos-Aires en 1701. Alors la compagnie de l'Assente faisait venir directement en France les cuirs secs de Buénos-Aires; car on les regardoit comme préférables à ceux de Barbarie, des Indes & du Pérou. Mais par le traité d'Utrecht, ce commerce fut accordé aux Anglais, exclusivement aux autres nations. Alors les Anglais furent seuls en possession des cuirs de Buénos-Aires. Les Français ne pouvaient pas même les tirer d'Angleterre, parce qu'on avait limité, par

un arrêt du 6 septembre 1701, la traite des marchandises d'Angleterre, & l'on n'avait permis que les marchandises du crû d'Angleterre, d'Ecosse & d'Irlande, & quelques autres marchandises tarifées par cet arrêt. Alors nos négocians entreposaient ces cuirs dans des pays étrangers, pour les faire ensuite repasser en France.

315. L'ARRÊT du conseil du 7 mars 1724, permit de faire venir directement d'Angleterre les cuirs secs de Buénos-Aires, en payant pour chacun un droit de vingt-cinq sols à l'entrée du royaume. Le droit d'entrée était de cinquante sols sur les peaux de bœufs d'Angleterre; mais ceux-ci étant d'une qualité fort inférieure à ceux de Buénos-Aires, ne parurent pas mériter la même faveur, & demeurèrent chargés d'un droit plus fort, afin que leur introduction ne fût pas préférée à celle des cuirs de Buénos-Aires; & pour prévenir la confusion, il fut ordonné par le même arrêt, que les négocians qui feraient venir d'Angleterre en France les cuirs de Buénos-Aires, seraient tenus, à leur arrivée, de les déclarer tels, & de rapporter un certificat en bonne forme des directeurs de la compagnie du sud, portant que ces cuirs en étaient réellement, & provenaient des ventes de la compagnie du sud.

316. DEPUIS que le Portugal a fait avec l'Angleterre des traités de commerce, qui nous ôtent la partie des cuirs du Brésil, & que l'Angleterre a envahi le Canada par la dernière guerre, le commerce des cuirs étrangers est prodigieusement diminué; mais il peut renaître facilement dans un pays comme le nôtre, rempli d'industrie & de ressources, lorsqu'on entretiendra au dedans une bonne fabrication, & au dehors une marine puissante.

Des réglemens établis pour la fabrication des cuirs.

317. LES abus qui se commettent dans la manufacture des cuirs, ont souvent attiré l'attention du gouvernement. Par exemple, le commerce des foulons qui se fabriquent à Marseille pour les pays étrangers est considérable; & c'eût été un très-grand inconvénient, si ce commerce eût tombé par la négligence des tanneurs & la mauvaise qualité des cuirs. Aussi les cordonniers de Marseille firent des représentations à ce sujet en 1719; & il y eut un arrêt du conseil le 6 mai, portant réglement pour les tanneurs de la ville de Marseille: en voici la substance.

318. LES cuirs doivent être mis dans les deux eaux de chaux accoutumées, & qu'on appelle *lessive*. Au sortir des eaux de chaux, on coupe le cuir en trois parties, l'une du dos, & les deux autres du ventre. On les passe sur le chevalet jusqu'à ce que l'eau en sorte aussi claire qu'elle l'est au sortir de la fontaine. On fait une pâte ou rusque d'écorce de branches de chêne verd, sans mélange d'écorce de racine, pour éviter que le cuir ne contracte une odeur trop forte. Les cuirs demeurent dans la rusque ou fosse pendant l'espace de quatre mois,

après quoi ils sont mis dans une seconde rusque d'écorce de branches de chêne verd, où ils doivent demeurer en infusion pendant huit mois. Les peaux de chevaux, moutons & autres rosses, ne peuvent être habillées qu'en blanc, comme les baudriers, & y demeureront aussi pendant une année. Les tanneurs doivent bien faire sécher leurs cuirs avant de les exposer en vente; & ceux qui sont destinés à faire des semelles de toutes sortes de fouliers, doivent être vendus à la pièce; défense de les vendre ni acheter au poids, à peine de 100 livres d'amende.

319. CHAQUE maître tanneur est tenu d'apposer sa marque sur ses cuirs, & d'y faire apposer la marque de la ville & celle des jurés des maîtres cordonniers de Marseille, qui sont chargés de cette troisième marque; & tous ensemble demeurent responsables de la bonne qualité des cuirs par eux marqués. Il est défendu à tous marchands ou cordonniers, d'acheter aucun cuir sans qu'il leur apparaisse de ces trois marques; & l'intendant de Provence nommera, quand il le trouvera à propos, un inspecteur pour faire des visites, & dresser les procès-verbaux contre les délinquans.

320. PARMI les arrêts du conseil donnés de tems à autres pour le maintien du bon apprêt des cuirs & la réformation des abus, je rappellerai encore celui du 13 mars 1731, portant règlement pour la manufacture de Falaise, dans la généralité d'Alençon. Il s'était introduit dans cette manufacture un relâchement préjudiciable au bien public. Les cuirs n'y recevaient pas les apprêts nécessaires, & les ouvrages qui en sortaient étaient défectueux. Il fut ordonné par cet arrêt, que les cuirs de Brésil, Havanne, & autres gros cuirs ne pourraient être exposés en vente, qu'après avoir été pendant trois années entières aux apprêts; savoir, un dans la chaux vive, & deux années en tan de taillis, relevé de six en six mois. On défendit de les exposer en vente avant la visite & la marque des gardes-jurés, auxquels on donna droit de visite chez les tanneurs de campagne, en même tems qu'on rendait les jurés responsables en leur propre & privé nom de leurs visites. Il est défendu par le même arrêt de vendre des cuirs ailleurs que dans les halles publiques, ni d'en exposer à la foire de Guibray, si ce n'est après la visite & les procès-verbaux des gardes-jurés; lesquels procès-verbaux doivent être remis au greffe de la police de la même ville, pour être prononcé sur iceux par les juges, en conformité du règlement.

321. IL y eut dès l'an 1085, des statuts pour la police des cuirs, faits par les juges royaux, comme cela est énoncé dans l'édit de juin 1585. Charles VII & Louis XI rendirent des ordonnances plus étendues & plus précises.

HENRI IV, par son édit du mois de juin 1585, renouvela les précautions que Charles VII & Louis XI avaient prises pour prévenir les abus dans les tanneries. Voici une partie du préambule de cet édit: * A CES CAUSES, étant

notoire qu'en toutes choses nécessaires à l'entretienement des hommes, les cuirs à faire des souliers & autres ouvrages est une des principales, étant impossible de s'en passer, non plus que des vivres & alimens, & que les tanneurs & mégiffiers commettent de si grandes fraudes & abus à l'appareil d'icelui, que le public en souffre grand détriment; en ce qu'une paire de souliers ou autre ouvrage de cuir ne dure moitié de ce qu'elle feroit si elle étoit de cuir bien & duement tanné & appareillé, d'où encore l'on en auroit plus d'abondance & à meilleur compte, & ne feroient nos sujets ordinairement circonvenus & déçus en l'achat d'iceux, comme ils sont, ne connoissant le vice intérieur du cuir, qui est si bien caché par l'artifice & malice desdits tanneurs, qu'il n'y a qu'eux & les plus experts ordonniers qui le puissent juger & connoître; d'autant que souvent une paire de souliers de méchant cuir paroîtra meilleure qu'une de bon, qui est cause que nosdits sujets ne s'en peuvent appercevoir qu'après qu'ils ont tant soit peu porté lesdits souliers & autres ouvrages, de cuir; ce qui n'advierroit si lesdits tanneurs & mégiffiers laissoient leur cuir en tan & dans leurs fosses & plein le temps requis, pour le rendre à perfection de bonté; mais au lieu de ce faire, pour promptement s'enrichir en se déchargeant de leurs marchandises, ils ne l'y laissent pas la moitié du temps porté par les ordonnances, ni ne baillent l'appareil & façons qu'ils devroient, s'enrichissant par ces illicites moyens en peu de temps du dommage & incommodité du public.

Il est dit ensuite, que depuis quelques années certaines villes avoient fait exécuter les ordonnances de Charles VII & Louis XI pour les tanneries, ce qui avoit diminué les abus; mais que les gens préposés pour le contrôle & la marque des cuirs n'étant commis que pour un tems, & sans attribution de salaires, prévariquaient par fraude & connivence avec les tanneurs, & que les juges même étoient quelquefois d'intelligence. Pour y remédier, le roi ordonne qu'en toutes villes & gros bourgs du royaume où il y a tannerie, les cuirs seront vus & visités par les maîtres, gardes & jurés des métiers de tanneur & cordonnier, deux de chaque métier pour le moins, en présence d'un prudhomme & notable bourgeois, qui sera élu chaque année en assemblée de ville; qu'ils seront apportés pour cela aux halles & marchés publics, & qu'ils y seront marqués. En conséquence le roi crée en chaque ville un *contrôleur-marqueur* de cuirs, en titre d'office formé, avec un droit de deux sols sur chaque cuir fort, & sur chaque douzaine de veaux ou moutons. Il est aussi attribué vingt sols par jour au bourgeois qui vaquera un jour de la semaine aux visites du contrôleur.

Les statuts des tanneurs de Paris sont de l'an 1345, & cette communauté n'en a pas eu de plus récents. Je vais donc les transcrire ici, en y corrigeant seulement quelques-unes des fautes qui se trouvent en très-grand nombre dans l'édition faite en 1754.

ORDONNANCES, STATUTS ET RÉGLEMENS,

donnés, concédés & octroyés par *Philippe VI, dit de Valois, roi de France; aux maîtres tanneurs, corroyeurs, baudroyeurs, cordonniers & sueurs de la ville, fauxbourgs & banlieue de Paris, le 6 août 1345.*

PHILIPPUS, Dei gratia, Francorum rex, universis præsentibus litteras inspecturis, salutem. Nōcum facimus nos vidisse litteras infra scriptas, formam quæ sequitur continentes :

PHILIPPUS, Dei gratia, Francorum rex : Notum facimus universis tam præsentibus, quam futuris : Quod cum nuper ad nos plebis & populi Parisiensis clamor validus pervenit & querela, qualiter diversorum operum artifices mechanici, præsertim tennatores corii, conreatores, baudrarii, cordubinarij & sutorij in villa Parisiensi, & locis alijs, fraudes plurimas & diversas in prædictis operibus, seu artibus mechanicis, non sine totiùs reipublicæ multis incommodis, hæcenus circonfurunt, & de die in diem committere non verentur; cumque regalis officij nobis à Deo commissi curiosa sollicitudine requirant, ut nos vigilanter subditorum indemnitatibus insudemus, maxime circa ea in melius reformanda quæ in præjudicium & læsionem omnium totiùs reipublicæ vergere dignoscuntur, præsertim in rebus quæ ad quotidianos usus hominum sunt inventa, & quasi necessario deputata, nos fraudibus hujusmodi ac reipublicæ damnosis læsionibus cupientes, ut convenit, ob-

PHILIPPES, par la grace de Dieu, roi de France : A tous ceux qui ces présentes lettres verront, salut. Sçavoir faisons, avoir veu les lettres cy-dessous, qui contiennent ce qui suit :

PHILIPPES, par la grace de Dieu, roi de France : Sçavoir faisons, à tous présens & à venir : Que depuis peu en ça, tout le peuple ayant eu recours à Nous, & fait plainte de ce que plusieurs artisans d'ouvrages mécaniques, principalement tanneurs, corroyeurs, baudroyeurs, cordonniers & sueurs dans la ville de Paris, & autres lieux, exercent plusieurs tromperies & de diverses sortes dans les ouvrages mécaniques ci-dessus spécifiés, non sans la grande incommodité du public, & ne craignent point de continuer journellement : A CES CAUSES, le peuple de Paris Nous requérant (à cause de l'autorité royale que Dieu nous a mis ès mains) que Nous maintenions avec vigilance l'intérêt de nos sujets, sur-tout en réformant les choses que nous connoissons aller au détriment & à la lésion du public, dans les choses qui sont trouvées à l'usage journalier des hommes, & dont on ne se sçautoit passer : Nous, desirans, comme il est raisonnable, obvier à icelles tromperies & lésions si pernicieuses au public, Nous avons mandé plusieurs, jus-

viare, plures usque ad magnum numerum de personis diversas artes, seu opera mechanica continue & a multis temporibus exercentibus & expertis ac prudentibus in eisdem, coram dilectis ac fidelibus gentibus nostrum tenentibus parlamentum, fecimus evocari, & per easdem gentes dictis personis & earum singulis dictas fraudes & incommoda plene & articulatim exponi: Nihilominus prefatis personis districtius injungentes, ut super premissis sic ut premittitur eisdem expofitis secum ad multum tractatus & deliberationes haberent, & ea que ex deliberatione eorum circa dicta opera & eorum singula, & ea tangencia pro tollendis dictis incommodis, & fraudibus refecandis, utilia crederent, statuenda dictis nostris gentibus in scriptis fideliter reportarent, ut per hoc super premissis maturius & utilius possemus de competenti remedio providere. Visis igitur & examinatis deliberationibus & avifamentis per dictas personas dictis nostris gentibus in scriptis ut injunctum fuerat reportatis; auditis etiam ad plenum personis eisdem in omnibus que circa premissa & ea tangencia dicere & proponere aut consulere volunt; lectis insuper ordinationibus circa diversa opera, sive artes mechanicas, aut eorum aliqua vel aliquas olim editis diligenter inspectis; ac deliberatione maturata cum dictis nostris gentibus, ac etiam cum preposito mercaturæ Parisiensis, & aliis, habita, & de nostrorum consilio, ac aliis que nos ad hoc inducere poterant sedula meditatione

ques même un grand nombre de gens exerçans les divers arts & ouvrages mécaniques cy-dessus; depuis plusieurs temps experts & prudens dans ces matieres, pardevant nos amez & féaux conseillers tenans notre parlement; & par nos mêmes amez & féaux Nous avons fait exposer à toutes & chacunes les personnes cy-dessus lefdites fraudes & incommoditez, le tout pleinement & distinctement, enjoignant néanmoins très-expresément aux personnes sus-mentionnées de conférer & délibérer ensemble sur tout ce qui peut concerner lefdits ouvrages, & ce qu'ils trouveroient propre, suivant la délibération faite entre-eux, pour remédier entièrement ausdites incommoditez & tromperies; de les porter fidèlement par écrit, comme réglemens faits, à nosdits amez & féaux tenans notre conseil de commerce; afin que par ce moyen Nous pussions sur lefdites choses, le plus meurement & utilement qu'il nous sera possible, statuer & apporter le remede compétent. Ayant donc veu & examiné les délibérations & projets adressez par lefdites personnes à nosdits amez & féaux par écrit, ainsi qu'il avoit esté ordonné; Ayant aussi oüy à fond ces mêmes personnes dans toutes les choses qu'elles peuvent dire, proposer & conseiller touchant les susdites choses en ce qui les peut concerner; & outre ce après avoir veu diligemment certains anciens réglemens touchant divers ouvrages ou arts mécaniques, tant en général qu'en particulier; & après une meure délibération avec nosdits amez & féaux, & même avec le prevoist des marchands de la ville de Paris, & par notre conseil; & après avoir

pensatis, ut prædicta fraudes committi non valeant circa dicta opera sive artes: ORDINATIONES FECIMUS infra scriptas, quas in singulis & omnibus earum articulis perpetue & inconcusse ab omnibus servari volumus & mandamus: Dictas verò ordinationes nostras, ut a personis dicta opera sive artes exercentibus, qua ut plurimum latinum non intelligunt, facilius & absque interprete intelligi valeant, & per hos facilius observari, non in latino, licet stilus curia nostra hoc postulet, sed in gallico dictari & scribi fecimus sub hac forma.

soigneusement considéré tout ce qui nous pouvoit porter à cela : NOUS avons fait les ordonnances cy-dessous écrites, que Nous voulons & souhaitons estre gardées de point en point à jamais & inviolablement par tout notre royaume. Et afin que ces ordonnances puissent estre entendues facilement & sans interprete par les personnes exerçant lesdits ouvrages ou arts, qui pour la plupart n'entendent pas la langue latine, & par ce moyen estre plus facilement observées, Nous les avons fait dictier & écrire, non en latin, comme le style de notre cour le veut, mais en françois, en ces termes :

P R E M I E R E M E N T.

QUE nul ne sera ni ne pourra estre tanneur, s'il n'est fils de maistre, ou s'il n'a esté apprentif cinq ans au moins audit mestier, parquoy il y sçache faire bonne œuvre & loyale.

ITEM. Et encorè tels fils de maistre, apprentifs, ni autres personnes quelconques, ne pourront avoir ni tenir ledit mestier à Paris, ni user de la franchise & privilege dudit mestier par estrangers tanneurs & ouvriers, s'ils ne sont demeurans & résidens à Paris, & s'ils ne le font faire en leurs propres lieux & hôtels, pour les fausses & mauvaises œuvres qu'ils y pourraient faire, & pour autre cause.

ITEM. Et combien qu'aucun ait été apprentif audit mestier cinq ans ou plus à Paris ou ailleurs, soit fils de maistre ou autre; si ne pourra ledit mestier commencer ni faire comme maistre, jusqu'à tant qu'il ait acheté ledit mestier de nous, ou de celui qui de par nous le veut, si comme il est accoutumé, & qu'il y ait esté examiné par les maistres jurez dudit mestier, & trouvé pour suffisant.

ITEM. Et quand il aura esté trouvé pour suffisant, & voudra commencer sondit mestier, il jurera sur saints pardevant lesdits maistres; jurer qu'il y fera & y fera faire bonne œuvre & loyale à son pouvoir, & gardera les ordonnances dudit mestier de point en point, & le profit de nous & du commun peuple, sans y faire souffrir, ni consentir, ni commettre fraude, ni mauvaise œuvre, ni chose qui soit contre les registres & ordonnances; & au cas qu'il faudra qu'aucun fera le contraire, il le révélera ausdits maistres jurez.

ITEM. Et quand il commencera sondit mestier, il payera vingt sols ausdits maistres,

maîtres, qui pour le tems feront, à convertir là où ils verront qu'il sera profitable pour conseiller & garder ledit mestier.

ITEM. Et que chaque tanneur puisse avoir un apprentif ou deux, & non plus, toutefois par tel tems & pour tel prix que lui & l'apprentif feront d'accord, sauf que ce ne soit pas au moins de cinq ans, mais à plus s'ils veulent; & les cinq ans faits, l'apprentif s'en pourra partir, & devenir maître en la maniere ci-dessus déclarée, & non autrement.

ITEM. Que tous les tanneurs de Paris, demeurans & ouvrans à Paris, pourront vendre & acheter franchement, tant es halles & foires ci-dessous déclarées, comme ailleurs, selon qu'ils ont accoutumé au temps passé.

ITEM. Que es villes de Paris, de Pontoise, de Gisors & de Chaumont, ou en chacune desdites villes, seront quatre prud'hommes jurés dudit mestier de tanneur pour regarder & visiter toute maniere de cuir tanné, pour sçavoir qu'il soit bon & loyal & bien suffisamment tanné avant qu'il soit mis en vente; & si par eux est trouvé bon & loyal & bien tanné, qu'il soit signé d'un certain seing en chacune ville accoutumé; & s'il n'est suffisamment tanné, qu'il soit arriere-mis en tan, jusqu'à tant qu'il soit bien & suffisamment tanné; & que nuls des tanneurs desdites villes ne soient si hardis de vendre ni porter en foire & es marchés aucun cuir tanné, s'il n'est avant veu, visité & signé dudit seing, comme dit est. Ets'il y a aucun trouvé faisant le contraire, que ceux qui les feront en soient corrigez, & contraints à amender si comme il appartiendra; de laquelle amende nous, ou ceux à qui il appartiendra, auront les deux parts, & les gardes & jurez dudit mestier la tierce pour leur peine. Et en cas que le cuir sera tanné sec, & qu'il ne pourra estre amendé, il sera ars, & l'amendera de la valeur du cuir, moitié à nous, & moitié ausdits maîtres & jurez. Et si celui qui sera ainsi repris est trouvé coûtumier en faire, il l'amendera d'amende arbitraire.

ITEM. Qu'en la maniere desusdite soit fait & tenu par toutes les autres villes de notre royaume où l'on se mêlera de tanner cuirs.

ITEM. Que si aucuns apportent aucunes denrées de cuir tanné en la ville de Paris ou ailleurs, soit en foire ou marché, qui n'ayent été visitées & soignées, comme dit est, que ceux qui les apporteront ne soient si hardis de les mettre ni exposer en vente jusqu'à tant qu'elles ayent esté vûes & visitées par les maîtres jurez des lieux où lesdites marchandises seront apportées, sur les peines desusdites; & au cas où le cuir se trouve verd & mal tanné, il l'amendera & sera remis au tan; & s'il est sec, & tel qu'il ne puisse estre amendé, il fera ars, & l'amende comme desus.

ITEM. Que nuls tanneurs de Paris ni autres ne vendront ni exposeront en vente cuirs tannez, jusqu'à tant qu'ils ayent ôté le tan d'alentour desdits cuirs; car le tan ne profite point, puisque le cuir est levé hors de la fosse; & aussi est-ce

grand dommage pour ceux qui l'achètent , & en est plus cher.

ITEM. Que nuls marchands de dehors , quels qu'ils soient , ne vendent nulles des denrées dessusdites , fors qu'en foires ou en marchez , afin que l'on ne fasse aucun marché fors d'eux.

ITEM. Il est ordonné que si aucun cuir verd & mouillé , soit de Paris ou de dehors , est exposé en vente commune à vendre à Paris , soit es halles & en marché , ou dehors , s'il est trouvé & témoigné par les maîtres & jurez pour mal tanné ; & que si l'autre l'a exposé & mis en vente , l'amendera de dix sols , dont les six sols seront payés , ou à ceux qui ont ou auront cause de nous , les quatre sols ausdits maîtres & jurez pour leur peine , & pour ledit mestier garder & soutenir ; & dès-lors sera ledit cuir pris par lesdits jurez , & livré à celui à qui il fera , pour mieux tanner , & jurera qu'il ne le vendra en quelconque lieu jusqu'à tant qu'il soit suffisamment tanné : & où depuis il peut estre trouvé qu'il le vende sans retanner , ledit cuir sera surfait & ars , & l'amendera d'autant comme la première fois ; & s'il en est coûtumier & plusieurs fois reprins , il en sera pris par l'arbitrage du prévôt de Paris selon son desir. Et si le cuir sec & mal tanné exposé en vente , & qui ne peut estre amendé , est réputé pour faux & mauvais , & digne d'être ars publiquement , & qu'on l'aura exposé & mis en vente , l'amendera d'autre amende , comme de cuir mouillé ; & s'il en est coûtumier & plusieurs fois reprins , il en sera puni comme en l'article précédent.

ITEM. Et pource que les bouchers de Paris , leurs valets , & autres marchands qui achètent cuir à poil , sont coûtumiers de le mouiller & abbreuver à l'eau pour le faire plus gros , semble estre meilleur pour le plus vendre aux tanneurs ; défendu est que dorénavant ne le mouilleront ni abbreuveront , & ne le feront mouiller ni abbreuver avant ce qu'il vienne & il peut venir en connaissance ; il en rendra le dommage au tanneur , & l'amendera de la valeur de la moitié du cuir , dont les deux parts de l'amende seront à nous , & la tierce partie ausdits maîtres & jurez , en la manière dessusdite ; & celui qui en sera coûtumier & plusieurs fois reprins , en sera puni civilement selon l'arbitrage dudit prévôt , comme dit est dessus.

ITEM. Et ce aucun tanneur trouve ou achete tels cuirs abbreuvez , il est tenu par serment sans faveur , & sans accorder son dommage , de le dire & révéler ausdits maîtres si tost comme il s'en appercevra , & de leur montrer le cuir pour sçavoir s'il est tel ; & s'il ne fait & le révele , il l'amendera de semblable amende & peine comme le vendeur.

ITEM. Et pource que plusieurs marchands de ladite ville de Paris , comme baudroyeurs , cordonniers , sueurs , & autres marchands , vont acheter cuirs tannez hors de ladite ville en plusieurs foires & marchez , tant au royaume comme hors , qui sont & peuvent estre faux & mal tannez , & non dignes d'estre

Vendus & mis en œuvre: ORDONNÉ est, & def fendu, qu'ils ne pourront exposer en vente, ni mettre en œuvre ni en conroy aucuns cuirs non signez, jusqu'à tant que les jurez les ayent veus & visitez, & que dès-lors qu'ils seront arrivez, qu'ils le fassent à sçavoir ausdits jurez: & aussi que nuls tanneurs ni marchands forains ne puissent vendre cuir tanné en ladite ville ni es fauxbourgs, si ce n'est en nos halles ordonnées & accoutumées à ce faire, & à foires qui sont ouvertes pour toutes manieres de gens qui y voudront venir. C'est à sçavoir es cinq foires qui sont es cinq festes de Nostre-Dame, en la foire saint Germain, qui dure vingt jours ou environ, en la foire saint Laurent, en la foire de saint Barthelemy, & en la foire de saint Ladre, qui dure dix-sept jours ou environ; & tout afin que esdits lieux communs l'on puisse voir, visiter & appercevoir si les denrées sont bonnes & loyales ou non, & que nous en ayons notre coûtume: & si elles sont trouvées fausses ou mal tannées, l'ordonnance & la peine dont parlé est es articles précédens, faisant mention du cuir tanné, mouillé & sec, seront gardées de point en point.

ITEM. Que toutes manieres de baudroyeurs & conroyeurs, & autres qui se mêlent de conroyer cuirs tannez en la ville de Paris & es fauxbourgs, fassent bon conroy & loyal, & que nul ne soit si hardi de faire aucun faux conroy.

ITEM. Et que nul tel qu'il soit, qui s'entremette de faire soulès & beufauls en la ville de Paris & des fauxbourgs, ni œuvre, ni fasse ouvrer de cuir conroyé & sans conroy; car jaçoit que le cuir soit bien tanné, s'il n'est bien conroyé, il tient & boit l'eau, si que nul ne peut avoir le pied sec dedans les souliers qui en sont faits; & quand le cuir est bien conroyé, l'eau ne peut les transpercer.

ITEM. Et ainsi que autrefois a été ordonné, ordonnons que nuls désormais en avant, ne puisse tenir le mestier de conroyerie de cordouan, s'il n'achete ledit mestier de nous, ou de celui qui a le pouvoir de le faire, lequel mestier il achetera quinze sols parisis, desquels nous en aurons dix sols, & les maistres dudit mestier qui établis seront à iceluy garder, en auront cinq sols, lesquels cinq sols seront distribuez en aumônes par lesdits maistres aux pauvres hommes dudit mestier qui ne pourront gagner leur pain.

ITEM. Que les conroyeurs qui conroyent le cordouan à Paris, jurent sur les saints évangiles, que bien & loyement ils conroyeront le cordouan à tout leur pouvoir, & si qu'il n'y ait point de défaut.

ITEM. Et que ceux qui audit mestier voudront entrer d'icy en avant, & qui acheté l'auront, comme dit est, ils seront examinez par les maistres dudit mestier, à sçavoir s'ils seront suffisans de tenir ledit mestier de conroyeur de cordouan.

ITEM. Et que chacun dudit mestier puisse avoir un apprentif ou deux, &

non plus, qui soit apprentif à quatre ans au moins, & pour tel prix comme le bailleur & preneur accorderont.

ITEM. Et que s'il venoit qu'aucune personne dudit mestier eût levé fondit mestier, & auroit pris aucun apprentif à certain terme, & il venoit que l'apprentif se partist de son maistre avant que son terme fût accompli, & autre dudit mestier le prist pardevers soy, celuy qui le prendroit, ou prendra, sera à quatre sols parisis d'amende, & reviendra ledit apprentif à fondit premier maistre, comme devant achever fondit service, & seront aucunes excuses si défaut de faire son service, ains le tienne qu'il ne soit reçu audit mestier jusqu'à tant qu'il ait fait son terme à fondit maistre, si ce n'est par le commandement du prevost de Paris, ou de celui qui garde les registres.

ITEM. Que nuls dudit mestier, soit maistres, valets ou apprentifs, ne puissent ouvrer audit mestier de conroyer de cordouan, de nuit, mais commenceront à ouvrer depuis jour commençant jusqu'au jour faillant, & lairont oeuvre à jour faillant.

ITEM. Que nul dudit mestier ne puisse ouvrer audit mestier, ne faire au dimanche & festes d'apôcres, ni à jour qui est festable, ni au samedy depuis le dernier coup de vespres sonné en la paroiche où aucun dudit mestier demeurerait.

ITEM. Et que s'il venoit qu'aucun d'edits conroyeurs qui ont acheté ledit mestier de nous, comme dit est, eût pris aucun apprentif à certain terme; le maistre qui aura pris ledit apprentif en la fin de la dernière année, pourra prendre, s'il lui plaît, autre apprentif, afin que si au bout du terme l'apprentif se départoit de son maistre, l'apprentif qu'il auroit pris, de ce scût aucune chose.

ITEM. Que quand aucun dudit mestier aura oeuvre pardevers lui pour conroyer, il la conroyera bien & suffisamment; & y mettra allez fain selon que le cuir le desirera: s'est à sçavoir, à conroyer une douzaine de cordouan ou plus fort, il en mettra cinq quartes de fain: au moyen appellé Tonne Valence, Ciroude, Barcelonne, & Limons; cinq quartes & demie; & en moyenne de Toulouze, trois quartes: de Navarre & d'Espagne, aussi comme de Toulouze en gros lins de graille, quatre quartes: en chevrotins, trois pintes, ou deux quartes: en chevres communes, trois quartes ou environ, & plus en chacun, selon qu'il en sera mestier; & s'il est trouvé faisant le contraire, il payera cinq sols; car pour chaque douzaine d'amende en valué.

ITEM. Que si les conroyeurs trouvent aucunes peaux de cordouan qui ne soient bonnes ni suffisantes, & suffisans à conroyer, ils les vendront aux marchands sans conroyer, ni qu'ils les puissent faire conroyer.

ITEM. Que nuls ne puissent mettre peaux estuves en conroy, si elles ne sont telles & si suffisantes qu'elles puissent & doivent estre mises en oeuvre.

& afin que cela se puisse faire commodément & dûment, le cordouan blanc si-tôt comme il sera venu de hors à Paris avant ce qu'on les voye, ou puisse exposer en vente, ne baillera à conroyer sans visite, & pour ôter le mauvais d'avec le bon.

ITEM. Que chacun conroyeur aura son feing, & aussi chacun cordonnier le sien: desquels feings les peaux qui seront baillées à conroyer seront signées, afin de connoître celui qui sera de faux conroy; & que collation se fasse des feings, afin qu'ils ne s'entre-ressembent.

ITEM. Que s'il y avoit aucuns marchands ou cordouanniers qui voulussent leur cordouan faire conroyer, & voulussent moins bailler fain ou graisse qu'il ne devoit entrer par raison, lesdits conroyeurs ne seront tenus de le conroyer, ni ne le conroyeront s'ils n'ont tant de fain ou de graisse comme il appartient par raison. Et aussi si lesdits conroyeurs conroyent aucun cordouan à leur profit, & qu'il soit leur, ils le conroyeront bien & loyament, & y mettront tant de fain & de la graisse comme il est devisé dessus.

ITEM. Qu'avant ce que les peaux conroyées sortent des mains des conroyeurs, elles seront vûes & visitées par les maîtres jurez à ce ordonnez, deux jours ou trois au plus tard après qu'elles auront esté conroyées: & s'il se trouve qu'il y ait aucun cordouan qui ne soit bon ni suffisant pour mettre en œuvre à faire souliers, iceluy cordouan ainsi trouvé non suffisant sera ars devant le peuple, afin que les autres y prennent exemple.

ITEM. Que les conroyeurs rendront les peaux qui baillées leur seront à conroyer . . . conroyées: C'est à sçavoir, d'entre pâques & la saint Remy dedans . . . jours, après ce que bailliez leur auront esté, & de la saint Remy à pâques dedans . . . au plûtard.

ITEM. Que si chez aucun ou aucuns, quel ou quels qu'ils soient, seront conroyeurs, baudroyeurs, cordouanniers, sueurs ou autres qui conroyent ou s'entremettent d'ouvrer cuir tanné, est trouvé cuir quel qui soit ouvré ou non ouvré à faux conroy, il sera ars devant l'hostel à celui chez qui il sera trouvé, & l'amendera suivant l'ordonnance du prevoist de Paris.

ITEM. Et pource qu'aucun faux & mauvais conroy, ni œuvre de faux ou mauvais conroy désormais ne soit fait ni mis en œuvre à Paris, Nous avons ordonné que diligemment & souvent se fasse visitation sur les mestiers de cordouanniers, baudroyeurs, conroyeurs & sueurs: au moins se fera visitation en tous les quatre mestiers dessusdits en chacun quinze jours deux fois.

ITEM. Que ladite visitation sera faite es quatre mestiers dessusdits par huit des maîtres des quatre mestiers dessusdits: C'est à sçavoir, de chacun des quatre mestiers dessusdits, deux des maîtres, ou par quatre des maîtres des quatre mestiers dessusdits; mais que de chacun desdits quatre mestiers toutes fois soit un des maîtres au moins.

ITEM. Que les huit ou les quatre maîtres des quatre mestiers desusdits ; jureront aux saints évangiles qu'ils feront ladite visitation diligemment & souvent, au moins en chacun quinze jours par deux fois, sans faveur ou déport d'aucun.

ITEM. Que les huit ou les quatre maîtres des quatre mestiers desusdits feront la visitation tous ensemble, & sur tous les quatre mestiers desusdits.

ITEM. Et que quand les huit ou quatre maîtres des quatre mestiers desusdits voudront faire la visitation sur les quatre mestiers desusdits par leur serment, ils la feront si sagement & secrètement, qu'aucun des quatre mestiers desusdits ne le puisse sçavoir ni appercevoir, jusqu'à tant que les visiteurs s'en viendront sur le point visiter.

ITEM. Nous ordonnons, pour ôter toutes fraudes & faveurs que lesdits maîtres visiteurs pourroient faire entre eux, & chacun par soi en leurs mestiers, que preux maîtres visiteurs seront visitez souvent & diligemment, au moins en quinze jours deux fois, si comme les autres de leurs mestiers.

ITEM. Et que pour visiter lesdits maîtres visiteurs, seront chacun an élus par les quatre maîtres desusdits, au jour qu'ils élisent les maîtres de leurs mestiers, huit personnes desdits mestiers, autres que les maîtres : c'est à sçavoir de chacun desdits mestiers deux personnes; lesquels huit élus, ou quatre d'iceux, mais que de chacun desdits quatre mestiers en y ait un, visiteront diligemment & souvent lesdits maîtres qui visiteront le commun desdits quatre mestiers, & en moins de quinze jours en quinze jours deux fois, comme dit est; & jureront lesdits huit personnes élus pour visiter lesdits maîtres, que bien & diligemment ils les visiteront en la maniere que dessus est dit, sans nulle faveur ou déport.

ITEM. Que quand lesdits huit élus, ou quatre d'iceux, feront ladite visitation sur lesdits maîtres visiteurs, ils la feront si sagement & secrètement tous ensemble, qu'aucun desdits maîtres ne le puisse sçavoir ni appercevoir, jusqu'à tant qu'ils viendront chez celui ou ceux qu'ils visiteront.

ITEM. Que si les huit ou quatre élus, pour visiter lesdits maîtres visiteurs, en la visitation faisant ou autrement sur iceux maîtres trouvant aucun faux ou mauvais conroy sur lesdits maîtres ou aucuns d'eux, soit cordoïan, houffiaux ou autrement, tantôt & sans délay par leurs sermens, & sans faveur ou déport d'aucun, ledit faux conroy ils le prendront, & le porteront ou feront porter au prevost de Paris, ou à son lieutenant; lequel prevost ou lieutenant, ledit faux & mauvais conroy ainsi trouvé fera ardoir devant la maison de celui ou de ceux desdits maîtres sur qui ledit faux & mauvais conroy aura été trouvé, & l'amendera d'amende arbitraire, selon l'ordonnance du prevost de Paris.

ITEM. Et que si lesdits huit ou quatre élus pour visiter lesdits maîtres, ou

aucun d'iceux, déportent ou recelent aucun defdits maîtres, ou autres, qui ait en sa maison ou ailleurs, ou qui fasse aucun faux ou mauvais conroy, ils seront tenus & réputés pour parjures, & l'amenderont à nous d'amende arbitraire.

DAMUS autem preposito Parisiensi, caterisque iustitiis nostris, aut eorum loca tenentibus, qui nunc sunt, aut qui pro tempore fuerint, & eorum quilibet presentibus, in mandatis, ut ordinationes predictas, & in eis contenta prout ad querelam pertinent, teneri faciant ab omnibus & servari executioni debite demandari. Et ne super premissis & eorum aliquo dictas artes seu opera exercentes, aut eorum aliqui preterita ignorantia, aut aliter se excusare aliquo modo valeant, in locis publicis & insignibus, & aliter prout expedient, solemniter publicari; taliterque corrigant & puniant predictas artes seu opera exercentes, quos premissas ordinationes nostras aut earum aliquam vel aliquas infregisse vel contra eas fecisse conspexerit, quod cedat cateris in exemplum. Et ut omnia singula in predictis ordinationibus nostris contenta, rata & stabilia perpetuo perseverent, presentibus nostrum nomen apponi sigillum. Actum Parisiis in parlamento nostro, anno Domini millesimo trescentesimo quadragésimo quinto, mense julio. Datum Parisiis, visumibus huiusmodi, 6. die augusti, anno Domini 1345. Et estoient ainsi signées: Per Cameram G. de Dol: facta est collatio cum originali.

SI DONNONS en mandement à notre prevost de Paris, à tous autres juges & officiers qu'il appartiendra, ou leurs lieutenans, qui sont maintenant, aussi-bien que leurs successeurs, d'avoir soin de les faire homologuer par-tout où il appartiendra, pour estre gardez & observés selon leur forme & teneur, touchant les plaintes qui nous ont esté faites, de tenir la main à l'exécution des présentes. Et afin que ceux ou quelques-uns de ceux qui exercent ces arts ou mestiers, ne puissent prétendre cause d'ignorance, ou s'excuser en quelque sorte & maniere que ce soit, mandons de les faire publier solennellement dans les lieux publics & remarquables, ou autrement, selon qu'il sera expédient; & de châtier & punir tellement ceux qui notoirement auront esté contre nosdites ordonnances, ou quelque une en particulier, que le châtement serve d'exemple aux autres. Et pour que toutes ces choses, & chacune d'elles en particulier, contenues dans nos ordonnances cy-dessus, demeurent à jamais fermes & stables, Nous y avons fait apposer notre scel. FAIT dans notre parlement de Paris, l'an de notre Seigneur mil trois cent quarante-cinq au mois de juillet. Et donné à Paris, vûe ainsi, le sixieme jour du mois d'aoust de ladite année 1345. Et estoient ainsi signez: Per Cameram, G. de Dol: la collation a esté faite sur l'original.

Ce que dessus a esté extrait, tiré & colligé par les notaires du roi au chastelet de

Paris, souffignez, sur un registre écrit en parchemin, relié & couvert d'une couverture de bois & basanne verte : ce fait, rendu, le vingt-huitieme aoust 1655. Signé, LE CARON & CHAPPERON.

Imprimé du temps de JEAN JAMBU, PIERRE-MICHEL SEBILLE, SIMON PREVOST, & SEBASTIEN BAUDRAN, jurez en charge de la visitation royale de la communauté.

Réimprimé en 1754 du tems de NICOLAS LE ROY, JACQUES-FRANÇOIS TESTARD, FRANÇOIS MEILLIAT & CRESPIN PIGAL, jurez en charge de la visitation royale de la communauté.

DES DROITS QUE L'ON PERCOIT SUR LES CUIRS.

322. LE travail de l'académie sur les arts, a pour objet le progrès des arts & le bien général de l'humanité. Mais le bien particulier de ce royaume doit entrer pour quelque chose dans les vues d'une compagnie de citoyens : c'est ce qui m'engage à parler ici des droits établis en France sur les cuirs, & de leur administration fiscale. Cet objet n'a toujours que trop d'influence sur le bien des arts, & sur leur progrès dans un royaume. Je vais donc hasarder, sur cette partie de l'administration, des remarques tirées de la nature de l'art que je viens de décrire, & des considérations qui sont une suite de ce qui précède.

323. Si cette branche de commerce avait été dirigée avec soin, protégée au dedans & au dehors par des réglemens bien entendus & bien exécutés, on éprouverait qu'elle est d'une étendue & d'une fécondité considérable. Il ne faut que réfléchir sur la quantité de la matiere premiere qui se reproduit sans cesse, la multitude des formes différentes dont elle est susceptible, le nombre prodigieux des ouvriers qui y sont occupés, enfin la nécessité absolue & indispensable dont elle est à tous les hommes.

MALGRÉ le délabrement & la misere où cette fabrication est réduite, on est étonné du nombre prodigieux d'ouvriers qui en subsistent, & qui s'en occupent encore actuellement. A Paris, le fauxbourg Saint-Marceau en contient plus de cinq cents. Il n'y a pas une ville ou un bourg dans le royaume qui ne renferme des tanneurs ou d'autres ouvriers en cuirs.

MAIS, comme disait M. Sulli, il n'y a chez nous aucune source de richesse & d'abondance que le mauvais ménage n'ait gâtée & défordonnée. Les impôts, soit par leur quantité, soit par la forme de leur perception, accablent l'industrie nationale; ils en étouffent les progrès, & ils dévorent l'état, au lieu d'en être la force & le soutien.

324. AVANT l'édit du mois d'aout 1759, cette partie de l'administration &

& du commerce était livrée à des abus intolérables : la multitude , l'obscurité & les contradictions des loix qu'on avait faites de tems à autres sur ce sujet, avaient rendu la réforme impossible , à moins d'un changement total dans l'administration ; & c'est ce que M. Silhouette entreprit [325].

LES offices créés anciennement sur les cuirs , n'avaient d'autre motif réel que de procurer des secours à l'état dans des tems de détresse : le prétexte était , à la vérité , de commettre des surveillans à l'examen du bon apprêt des cuirs ; mais la multiplicité & la forme de ces établissemens prouvaient assez la réalité du motif. Il faut peut-être en excepter le premier édit dont j'ai parlé ci-dessus [321] ; mais il fut suivi d'une foule de loix burlesques , qui dégénérèrent beaucoup de la pureté du premier établissement. Aussi vit-on naître de là une foule de visiteurs , contrôleurs , prud'hommes , vendeurs , lotisseurs , déchargeurs , qui se présentaient au hasard , & achetaient le droit de vexer le commerce. Les règles de la fabrication , la bonne ou mauvaise qualité des cuirs leur étaient inconnues ; toute leur attention & tout leur intérêt consistaient à percevoir rigoureusement leurs droits , & quelquefois au-delà , sans égard à la fidélité de l'ouvrage ; tandis que le fabricant étant toujours plus vexé , tendait toujours de plus en plus vers le relâchement. Quel petit expédient & quelle faible ressource pour un état immense , que des offices de si peu de conséquence , payés une seule fois à l'état , & destinés pour toujours à ronger la substance des fabriques , & à les vexer à perpétuité !

DANS ce code burlesque , on débute toujours par se plaindre de quelques abus dans l'apprêt ou dans la vente , de quelques ruses employées par les fabricans pour échapper à la vigilance des préposés , ou pour éluder le paiement des droits des officiers ; mais le remède est toujours de nouveaux officiers & de nouveaux droits.

La complication de ces loix était devenue si grande , que les officiers de la cour des aides craignaient d'avoir des jugemens à rendre sur ces matieres ; la déclaration même de 1706 , & mille autres loix de ce code , remplies d'imperfections & de vices , donnaient lieu à des contestations perpétuelles. En vain la cour des aides essayait de terminer , de prévenir , d'éclaircir , de concilier les difficultés par ses arrêts & ses réglemens : c'était une hydre toujours renaissante , & dont l'autorité royale pouvait seule nous garantir.

325. EN général les impôts , les marques , les charges , qu'on établit sur les matieres qui sont dans le cours de leurs fabrications , sont des ressources qui deviennent tôt ou tard ruineuses pour l'état , parce qu'elles sont insupportables pour le commerce. On ne dira pas que les inspecteurs , les contrôleurs , les visiteurs peuvent assujettir l'ouvrier aux procédés de la bonne règle & des saines maximes de l'art ; ils ne sont point chargés de cela , & ils n'y prennent aucun intérêt ; ils seront cause bien plutôt des malversations qu'on

commettra dans la fabrication. On a vu des ouvriers qui tannaient des cuirs forts dans des cuves de coudrement, pour qu'on ne les vît pas dans leurs fosses, où on les aurait marqués, & pour pouvoir les soustraire plutôt à l'examen des commis.

D'AILLEURS ce ne sont pas ces fortes d'examens qui augmentent les soins des fabricans; c'est leur intérêt & leur émulation; c'est l'espérance de conserver & d'étendre leur débit, c'est la sûreté & l'étendue du commerce établi dans le royaume; c'est l'avantage d'être recherchés par l'estime qu'on aura pour leurs ouvrages; c'est l'envie de surpasser leurs semblables, qui les encourage à donner à leurs travaux une plus grande perfection. Le consommateur & le public sont les juges & les surveillans de la fabrique; ils font la réputation & la récompense du bon ouvrier. Toute autre visite, si ce n'est tout au plus celles des communautés sur leurs propres membres (encore cela exige bien des restrictions & des ménagemens), toute autre recherche doit être regardée comme infructueuse & nuisible.

326. L'INDUSTRIE demande une liberté entière dans ses opérations, une confiance certaine dans ses espérances. " La finance, dit M. de Montesquieu, „ *Esprit des loix*, liv. 20, ch. 12, détruit le commerce par ses injustices, „ par ses vexations, par l'excès de ce qu'elle impose; mais elle le détruit en- „ core, indépendamment de cela, par les difficultés qu'elle fait naître & les „ formalités qu'elle exige. „ Elle attaque à la fois la liberté, la confiance & l'industrie.

LE financier, toujours alarmé, défiant, gênant & impérieux, veut pénétrer par-tout; il trouble, il interrompt les procédés les plus importans & les plus délicats des fabriques; tout doit être ouvert à ses soupçons; les registres & les livres de raisons ne sont plus les dépositaires secrets de la fortune & de la tranquillité d'un citoyen; les procédés particuliers que son imagination découvrira pour le progrès de l'art, les instrumens particuliers dont il pourra se servir, les tentatives qu'il voudra faire, tout sera examiné, dévoilé par le commis, qui cherche la contravention & la fraude dans le mystère le plus innocent.

327. Tout ce que je viens de dire avec la liberté d'un citoyen, est autorisé par l'édit même qui a mis fin à toutes ces calamités, & qui fut donné au mois d'août 1759. Je vais le rapporter ici, comme formant le dernier état de la jurisprudence en cette partie.

ÉDIT DU ROI.

Portant suppression des offices de jurés-vendeurs, prud'hommes, contrôleurs, marqueurs, lotisseurs & déchargeurs de cuirs & autres, sous quelque nom que ce soit, ainsi que des droits à eux attribués: Et établis-

sement d'un droit unique dans tout le royaume sur les cuirs tannés & apprêtés. (XIV articles.)

Donné à Versailles au mois d'août 1759.

Avec le tarif des droits, du 9 août 1759.

Registré en parlement le 11 septembre 1759.

LOUIS, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : A tous présents & à venir, SALUT. Dès les tems les plus reculés de la monarchie, les rois nos prédécesseurs ont veillé par des réglemens à ce qui concernait la consommation des cuirs, & particulièrement à la perfection de leur apprêt ; & les droits sur cette marchandise ont la même ancienneté. Mais ces droits, originairement établis pour être levés dans tout le royaume, ont été négligés dans quelques provinces, & dans les autres ils ont été perçus d'une manière inégale qui a considérablement altéré le cours du commerce ; quoique dans plusieurs endroits les droits sur les cuirs soient excessifs, ces marchandises n'en font pas moins sujettes à les payer à chaque vente & revente, ce qui a occasionné la chute d'un grand nombre de tanneries & de mégisseries. En effet, nous avons remarqué que, malgré le droit de vingt pour cent établi sur les cuirs tannés ou corroyés venant de l'étranger, il ne laisse pas d'en être apporté pour des sommes considérables dans notre royaume, d'où ces mêmes cuirs sont la plupart sortis en verd. L'aliénation faite par les rois nos prédécesseurs, des droits sur les cuirs à divers officiers, nous a empêché de connaître pendant long-tems la cause de la perte d'une manufacture si nécessaire ; & d'une main-d'œuvre qui florissait autrefois en France. Nous avons reconnu qu'elle ne pouvait être attribuée qu'aux gênes imposées sur le commerce des cuirs par ces divers officiers, chacun dans leur district, & à la rigueur & à l'inégalité des droits. Ce motif seul suffirait pour nous engager à y porter un prompt remède ; mais par les représentations qui nous ont été faites à ce sujet, nous avons eu occasion de reconnaître que la perception du droit n'a aucune proportion avec la médiocrité des finances qui ont été payées par les engagistes. C'est dans ces différentes vues que nous nous sommes déterminés à supprimer tous les offices établis pour la marque & la police du commerce des cuirs, ainsi que tous les droits attribués à ces divers offices, & à y substituer un droit modéré qui ne sera perçu qu'une seule fois sur les cuirs tannés & apprêtés dans toute l'étendue de notre royaume. Pour qu'il soit encore moins onéreux à nos peuples, nous avons jugé convenable de supprimer les droits imposés sur les cuirs au passage réciproque d'une province de l'intérieur dans une autre province réputée étrangère. Enfin nous avons cru devoir établir sur la sortie des cuirs verds un droit qui en conserve la main-d'œuvre à nos sujets. Nous espérons par ces diverses mesures, parvenir tout à la fois à rétablir le com-

mercé des cuirs, & à nous procurer sur cet objet de confirmation un secours dont nous avons besoin. A CES CAUSES & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons par le présent édit perpétuel & irrévocable, dit, statué & ordonné, difons, statuons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit :

ARTICLE PREMIER. Voulons que les offices de contrôleurs, visiteurs, marqueurs, gardes halles & marteaux, lotisseurs, déchargeurs, vendeurs de cuirs, & de tous autres officiers créés pour la police des cuirs, sous quelque dénomination que ce soit, soient & demeurent supprimés à commencer du premier octobre prochain. Défendons à tous ceux qui s'en trouveront pourvus, ou qui auraient été par eux commis ou préposés pour les exercer, de les continuer à l'avenir, à peine de trois mille livres d'amende pour chaque contravention, même d'être poursuivis extraordinairement si le cas y échoit.

ART. II. Les propriétaires de tous les foydits offices seront tenus de remettre entre les mains du contrôleur-général de nos finances, dans le courant du mois de septembre prochain, les contrats d'aliénation, quittances de finance ou autres titres, à l'effet d'être procédé à la liquidation de leurs finances, & pourvu à leur remboursement.

ART. III. Il sera créé pour ledit remboursement, jusqu'à concurrence du montant des liquidations qui auront été faites en exécution de l'article précédent, des contrats portant intérêt au denier vingt, lesquels seront remboursables d'année en année par la voie du fort, à raison d'un million par an, & accroissement auxdits fonds d'un million, des arrérages des capitaux éteints par ledit remboursement, & les arrérages desdits contrats commenceront à courir, & à compter du premier octobre prochain [1759].

ART. IV. Ordonnons que tous les droits attribués auxdits officiers sur les cuirs verts, tannés & mégifsés, & tous autres, demeureront éteints & supprimés, à commencer au premier octobre prochain.

ART. V. Voulons qu'à commencer dudit jour premier octobre prochain, il soit payé dans toute l'étendue de notre royaume à nos fermiers, régisseurs, ou à ceux qui seront par nous préposés, un droit unique sur les cuirs & peaux tannés & apprêtés, lequel sera perçu conformément au tarif annexé sous le contre-scel du présent édit, dérogeant à tous privilèges & exemptions qui pourraient avoir été accordés, & sera ledit droit spécialement affecté & hypothéqué au paiement des arrérages & remboursemens des capitaux des contrats créés par l'article III ci-dessus.

ART. VI. Seront marqués lesdits cuirs & peaux, après le premier apprêt, à la tête, par nos fermiers & préposés, d'un marteau dont l'empreinte sera déposée au greffe de la juridiction la plus voisine de la cour des aides du ressort.

ART. VII. Seront tous les tanneurs, mégiffiers & autres, d'acquitter le droit porté en l'article V ci-dessus, dans les trois mois du jour où les cuirs & peaux tannés & apprêtés auront été marqués; à l'effet de quoi lesdits tanneurs, mégiffiers & autres feront leur soumission de payer ledit droit dans ledit délai de trois mois.

ART. VIII. Défendons à tous tanneurs, mégiffiers & autres, de contrefaire ladite marque, sous peine de faux; & à tous corroyeurs & autres ouvriers, d'acheter des cuirs ou peaux tannés & apprêtés, qui n'auraient pas la marque du fermier, sous peine de confiscation.

ART. IX. Voulons qu'à la sortie des cuirs ou peaux tannés & apprêtés pour l'étranger, les droits soient restitués en entier, à la charge de faire contre-marquer lesdits cuirs & peaux tannés ou apprêtés, & en justifiant à nos fermiers de la sortie du royaume dans les formes ordinaires.

ART. X. Permettons aux commis de nos fermiers & régisseurs, de faire les visites ordinaires chez les tanneurs, mégiffiers, & chez les ouvriers employant cuirs.

ART. XI. Voulons que les cuirs & peaux tannés & apprêtés qui se trouveront chez les marchands & ouvriers au premier octobre prochain, soient marqués de la marque de notre fermier ou préposé, & que le droit soit payé sur ceux qui n'auront pas acquitté les droits des officiers supprimés par le présent édit.

ART. XII. Supprimons tous les droits de traite & de foraine sur les cuirs verts & tannés, au passage d'une province de notre royaume dans une autre, nous chargeant de dédommager les intéressés dans nos fermes-unies.

ART. XIII. Ordonnons qu'à la sortie du royaume pour les pays étrangers, il sera perçu six livres par cuir de bœuf & de vache en verd, vingt sols par peau de veau en verd, & dix sols par peau de mouton, d'agneau, chevre ou chevreau en verd.

ART. XIV. Voulons que dans la ville de Paris seulement, nos fermiers ou préposés tiennent une caisse à la halle & au bureau des cuirs, à laquelle les divers ouvriers qui emploient les cuirs & peaux, puissent, s'ils le jugent à propos, se faire avancer le montant de leurs achats pendant deux mois, en payant trois deniers pour livre dudit montant, sans qu'ils puissent y être forcés.

SI DONNONS EN MANDEMENT à nos amis & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, que le présent édit ils aient à faire lire, publier & registrer; & le contenu en icelui, garder, observer & exécuter selon sa forme & teneur, nonobstant tous édits, déclarations, arrêts & réglemens à ce contraires, auxquels nous avons dérogé & dérogeons par le présent édit; aux copies duquel, collationnées par l'un de nos amis & féaux conseillers-

Secrétaires, voulons que foi soit ajoutée comme à l'original : CAR TEL EST NOTRE PLAISIR. Et afin que ce soit chose ferme & stable à toujours, nous y avons fait mettre notre scel. DONNÉ à Versailles au mois d'août, l'an de grace mil sept cent cinquante-neuf, & de notre regne le quarante-quatrième. *Signé, LOUIS. Et plus bas, par le roi, PHELYPEAUX. Vise LOUIS. Vu au conseil, DE SILHOUETTE.* Et scellé du grand sceau de cire verte en lacs de soie rouge & verte.

Registré, ce requérant le procureur général du roi, pour être exécuté selon sa forme & teneur; & copies collationnées envoyées aux bailliages & sénéchaussées du ressort, pour y être lu, publié & enregistré. Enjoint aux substitués du procureur général du roi d'y tenir la main, & d'en certifier la cour dans le mois, suivant l'arrêt de ce jour. A Paris, en parlement, toutes les chambres assemblées, le onze septembre mil sept cent cinquante-neuf. Signé Y S A B E A U.

TARIF DES DROITS SUR LES CUIRS.

Droit unique par livre pesant de cuirs & peaux façonnés.

CUIR de bœuf tanné à fort & à œuvre, pafsé en buffle, en Hongrie ou autrement	2sols.
Cuir de vache tanné, pafsé en Hongrie, en Russie, en buffle ou autrement	2
Cuir de cheval, de mulet, tanné, pafsé en Hongrie ou autrement	1
Peau de veau tannée, pafsée en chamois, en mégie, en faumat, en alun ou autrement	2
Peau de mouton pafsée en chamois, en mégie, en basanne, en alun, en houlse, en parchemin ou autrement	2
Peau d'agneau, de chevreau de tout apprêt, même celui de pelletterie	8
Peau de bouc, de marroquin en croûte *, en couleur ou autrement	8
Chevre tannée, corroyée, pafsée en chamois ou autrement	6
Peau de daim, de chevreuil, de chamois, pafsée en huile ou autrement	10
Peau de cerf, d'élan, d'orignac, pafsée en huile	6
Peau de porc, de turin, de sanglier	2
Et tous autres cuirs & peaux façonnés, qui ne sont point dénommés au présent tarif, paieront dix pour cent de leur valeur.	

FAIT & arrêté au conseil d'état du roi, tenu à Versailles le neuvième jour d'août mil sept cent cinquante-neuf. *Signé, PHELYPEAUX.*

* C'est-à-dire, brut, qui a reçu l'huile, sans être paré.

Registré, ce requérant le procureur général du roi, pour être exécuté selon sa forme & teneur ; & copies collationnées envoyées aux bailliages & sénéchaussées du ressort, pour y être lu, publié & enregistré. Enjoint aux substituts du procureur général du roi d'y tenir la main, & d'en certifier la cour dans le mois, suivant l'arrêt de ce jour. A Paris, en parlement, toutes les chambres'assemblées, le seize septembre mil sept cent cinquante-neuf.

328. LE tarif précédent, quoique arrêté au conseil, a souffert quelques modifications dans la perception. Par exemple, les régisseurs ont réduit les peaux d'agneaux, à 2 sols la livre ; celles de chevreaux, à 4 sols ; les peaux de boucs, de marroquin, à 4 sols ; les chevres en chamois, à 4 sols. Il y a eu encore d'autres variétés auxquelles je ne m'arrêterai pas ici, parce que ce sont des choses arbitraires. Je parlerai ci-après des abonnemens [354].

329. JUSQU'ICI la régie des cuirs n'a pas pris une forme assez fixe & assez décidée pour qu'on puisse juger exactement de ce qu'elle produira. On estime, quant à présent, que le produit total de ce droit pourra être de deux millions & demi : je le crois ainsi, à la vue des petites parties que j'ai été à portée de connaître.

J'AI eu l'occasion de voir un relevé des droits perçus en 1761 sur les cuirs dans l'étendue de la direction de Bourg-en-Bresse, qui comprend la Bresse, le Mâconnais & le Bugey. Cette petite étendue de pays, qui est à peine la cinquantième partie du royaume, & qui est une des provinces les moins commerçantes, avait fourni les articles suivans, dans lesquels ne sont point compris tous les cuirs soustraits à la régie, & qui étaient en assez grand nombre.

3879 cuirs de bœufs, pesant	88943 livres.
11840 vaches, qui pesaient	115860
3424 douzaines de veaux	61912
6181 douzaines de moutons	32887
1000 cuirs de chevaux, ânes ou mulets.	9156

LES autres objets étaient peu considérables. Le total des droits montait à 31500 livres ; mais je ne doute pas que dans d'autres provinces de même étendue, le produit ne soit plus fort. L'état précédent fait voir que les cuirs de bœufs ne pesent dans ces provinces que 23 livres chacun, l'un portant l'autre ; les cuirs de vaches & de chevaux, 9 livres ; la douzaine de veaux, 18 livres ; & la douzaine de moutons, 5 livres & un tiers. Dans cette province, où les cuirs de bœufs sont de 23 livres, l'un portant l'autre, il s'en trouve beaucoup de 60 livres à la raie, qui reviennent à 30 livres quand ils sont tannés & secs ; mais à Lyon, on en a de 100 livres à la raie, & par conséquent les droits deviennent bien plus considérables à proportion dans les provinces plus commerçantes.

330. L'ÉDIT dont on vient de voir les dispositions , indique assez les causes auxquelles nous avons attribué le dépérissement du commerce ; car dans le préambule même, les gênes imposées sur le commerce des cuirs sont reconnues pour la véritable cause de la perte d'une manufacture si nécessaire, & d'une main-d'œuvre qui florissait autrefois en France. Tous ces insectes rongeurs, pour lesquels on avait imaginé tant de noms, d'offices & de fonctions, sont détruits & supprimés. On pourvoit à leur remboursement d'une manière équitable.

331. LE nouveau droit établi par l'art. V, ne l'est que sur les cuirs & peaux *taillés & apprêtés* : termes remarquables, & sur lesquels on doit bien insister, parce qu'ils signifient les ouvrages en dernière perfection, & ne peuvent faire tomber par conséquent les droits & les servitudes de la régie sur les matières en fabrication. Par ce moyen, *les gênes imposées sur le commerce & sur la préparation* (plus intéressante encore, puisque sans elle il n'y aurait point de commerce), sont prosrites comme ruineuses & destructives. Le droit n'est dû que sur l'ouvrage prêt à sortir de la main de l'artisan ; & l'article VII lui accorde un terme raisonnable, celui de trois mois, pour l'acquitter.

332. LES articles IX, XII & XIII contiennent en peu de mots les réglemens de police les plus favorables au commerce national, dressés avec toute la sagesse & l'indulgence nécessaires. L'article IX favorise l'exportation des cuirs, en ordonnant la restitution entière des droits qui auraient été payés avant l'exportation. L'article XII favorise le commerce intérieur, en supprimant tous les droits des fermes-unies, qui avaient lieu au passage d'une province à l'autre, & qui étaient le comble du délire & de l'absurdité de la finance. L'article XIII prévient, autant qu'il est possible, l'exportation des matières premières, qui sont les alimens nécessaires de nos manufactures, en imposant un droit très-fort sur les cuirs verts au sortir du royaume.

LE dernier article établit à la halle de Paris seulement une caisse pour la commodité des acheteurs & des vendeurs, à l'instar ou à-peu-près de celle de Poissy, mais avec cette différence essentielle, que la liberté leur est laissée toute entière d'en user ou de n'en user pas ; tant le législateur a craint d'imposer quelque gêne au commerce.

ENFIN l'on remarque en général dans tout l'édit un esprit de douceur, qu'on n'aperçoit dans aucune de nos loix fiscales. Il ne prononce pas une seule amende, mais la confiscation seulement, dans le cas des contraventions ; & si l'on y trouve encore dans les articles VI, VIII & X, quelque assujettissement onéreux, si le tarif du droit unique & la fixation au poids des marchandises renferme des difficultés & des inconvéniens, c'est que la loi la mieux préparée & la plus réfléchie ne saurait en être exempte ; c'est qu'il fallait accorder quelque chose à la sûreté de la perception ; c'est que M. le contrôleur général, alors

alors placé dans des circonstances épineuses , & vivement pressé de procurer à l'état un prompt secours * , n'eut pas , pour s'y préparer , tout le tems dont il aurait eu besoin. Les bonnes loix sont le fruit de l'étude la plus sérieuse & de la plus longue expérience.

Des suites qu'a eu l'édit du mois d'août 1759 , & des contestations qu'il a occasionnées.

333. LE contrôleur général , en projetant l'édit d'août 1759 , s'était flatté de trouver facilement à faire un emprunt considérable sur le produit du nouveau droit ; mais le crédit public était déjà trop ébranlé. Il ne lui resta d'autre ressource que les propositions d'une compagnie de finance , qui s'était formée avant même que l'édit fût expédié , pour régir le droit au nom du roi & pour le comte de Sa Majesté.

ON fait en général que l'objet de toute compagnie de régisseurs , est d'obtenir tôt ou tard l'adjudication de l'objet qu'on lui a confié. Dans cette vue , les régisseurs ne peuvent s'empêcher de déguiser la véritable portée de l'impôt , & d'en augmenter les frais ; ils mettent sur pied une foule de commis , sous prétexte de prévenir les fraudes , & ils en retirent trois avantages. 1°. Tant que dure la régie , ils ont un grand nombre d'emplois , dont ils gratifient leurs créatures ou leur parens. 2°. Le prix de la ferme devient ensuite moindre. 3°. Plus il y a de servitudes établies sous le nom du roi , plus le joug des redevables est appesanti , plus les abonnemens sont recherchés & avantageux aux fermiers.

334. L'EDIT d'août 1759 , fut enregistré à la cour des aides le 19 septembre , & dès le 24 septembre il y eut un arrêt du conseil qui fut revêtu de lettres-patentes pour la perception du nouveau droit. Ces lettres-patentes furent envoyées à la cour des aides de Paris vers la fin des vacances ; & par arrêt du 27 octobre , la chambre ordonna l'enregistrement au lendemain de la Saint-Martin , l'envoi & publication dans les sieges du ressort , & leur exécution provisoire. On n'y apporta que quelques modifications , qui ne touchent point au fond du règlement , parce que la chambre des vacations n'avait alors ni l'obligation , ni le loisir d'en faire un examen approfondi. D'ailleurs cet examen devait être ensuite réitéré.

* On préparait alors le grand armement commandé par M. de Conflans , l'un des plus beaux que la France eût jamais fait , la dernière espérance de notre marine , & dont le succès malheureux acheva de donner à nos ennemis le dernier degré de fierté & d'injustice que la France en ait pu éprouver. (145).

(145) Pourquoi mêler à la description des arts , des réflexions politiques ? L'auteur , en se livrant à ce mouvement d'humeur dans un ouvrage du genre de celui-ci , s'est exposé à la critique , sans faire aucun bien , ni aux arts qu'il s'agissait de décrire , ni à la marine de France , dont il déplore le dépérissement.

CEPENDANT la vérification & l'enregistrement définitif remis au lendemain de la Saint-Martin, ont été perdus de vue. Il s'est élevé des contestations à ce sujet. Les tanneurs se sont plaints vivement, & depuis ce tems-là la cour des aides a ordonné en 1763, qu'il serait fait des remontrances au sujet de ces lettres-patentes.

335. LES lettres-patentes du 24 septembre 1759, s'écartent beaucoup des principes & de l'esprit de l'édit du mois d'août. Il n'y a que l'article X de ces lettres qui contienne un règlement utile & conforme à ces principes : en effet, le droit de dix pour cent sur la valeur des marchandises façonnées venant de l'étranger, indépendamment de celui de vingt pour cent, déjà attribué aux fermes générales, exclut les étrangers de la concurrence avec les fabricans du royaume. Il n'y a rien de plus naturel.

336. L'ARTICLE II ordonne que dans les cas où le droit doit être perçu à raison du poids (& ces cas embrassent presque la totalité du droit), les pesées seront faites en présence des tanneurs, avec les poids, balances ou romaines dont chacun d'eux se sert pour son commerce. Les fabricans font usage de cet article, pour se défendre d'une prétention onéreuse des régisseurs.

A l'exemple de ce qui se pratique chez les maîtres de forges pour la marque des fers, les régisseurs ont prétendu que les tanneurs seraient tenus de fournir leurs propres ouvriers, soit pour présenter sous le marteau & dans la balance les cuirs qu'il s'agit de peser & de marquer, soit pour les compter & vérifier, dans le cas où il plaît au régisseur d'exiger un recensement général des magasins. Cette servitude ne paraît pas au premier coup-d'œil être fort importante; elle l'est cependant; mais les tanneurs n'y sont point soumis, puisque l'article III des lettres-patentes ne les fait point contribuer aux pesées, si ce n'est en fournissant leurs poids & leurs balances. Les maîtres de forges sont sujets, il est vrai, à fournir leurs ouvriers; mais d'un autre côté, aux barrières, sur les ports & dans les douanes, lorsqu'il s'agit de remuer, de visiter & de peser des fardeaux pour en percevoir les droits, les commis sont chargés seuls de ce travail : la parité est ici en faveur des tanneurs. La différence entre les maîtres de forges & les tanneurs est sensible; les gueuses & les barres de fer sont des pièces d'un poids énorme. Pour les manier & les présenter à la romaine, elles demandent non-seulement beaucoup de force, mais encore de l'habitude & de l'adresse; il n'en est pas de même pour les cuirs. Enfin les pièces de forge ne sont jamais en aussi grand nombre, les pesées & les marques ne sont pas aussi fréquentes; les recensemens se font d'un coup-d'œil, la perte du tems est moindre; & quelque rigoureux que soit cet assujettissement, il ne leur est pas aussi préjudiciable qu'il le serait pour les fabricans en cuirs & en peaux. Les tanneurs, & sur-tout les hongroyeurs, ont ordinairement beaucoup de cuirs en magasin, quelquefois jusqu'à quatre à

cinq mille. Leurs magasins sont dans des lieux bas & frais, où les marchandises se mûrissent & se perfectionnent ; & comme elles se vendent au poids, ils ont un double intérêt de ne pas les remuer ou les déranger souvent, parce qu'elles se dessechent & se déteurent par le mouvement. De toutes ces réflexions, il résulte qu'il serait dangereux d'établir chez les tanneurs l'obligation de faire faire les pesées & les réensemens par leurs propres ouvriers, au gré des régisseurs.

337. C'est dans l'article IV des lettres-patentes du 24 septembre 1759, que réside la plus grande difficulté. M. Lefchaffier, après l'examen le plus approfondi de cette importante question, dont il était rapporteur à la cour des aides, demeura persuadé que cet article en lui-même & dans sa généralité imposait aux fabricans des obligations impossibles & inutiles pour la sûreté de la perception, parce que les fraudes ne sont point si aisées que les régisseurs avaient paru le craindre, & parce que dans le doute l'utilité des fabriques devait l'emporter sur toute autre considération.

CET article IV des lettres-patentes du 24 septembre 1759, ordonne que, conformément au règlement du conseil du 10 février 1629, les tanneurs, mégissiers, parcheminiers, peaussiers, & autres appareillans cuirs & peaux, ne pourront les mettre dans les fosses & cuves qu'ils n'en aient préalablement déclaré les quantités & qualités au bureau, ni les retirer des fosses & cuves qu'ils n'aient préalablement déclaré le jour où ils entendent les relever, pour être lesdits cuirs représentés aux commis, à l'effet d'être par eux pris en charge & marqués, conformément aux articles VI & VII de l'édit d'août 1759.

LE système qui regne dans cette disposition est un système burlesque, bien différent de celui de la loi. Celle-ci n'a imposé le droit que sur les cuirs tannés & apprêtés ; elle a voulu laisser la plus grande liberté aux fabriques dans tout le cours de leurs opérations, puisque ce n'est qu'après le premier apprêt qu'elle commence à exiger quelque précaution pour l'empreinte d'une marque. Cette disposition est confirmée, augmentée & éclaircie par les lettres-patentes du 25 février 1760, & l'arrêt d'enregistrement du 19 août 1761, qui veulent que cette marque ne soit apposée qu'après ce premier apprêt entièrement fini. Car c'est là le moment de la prise de possession du régisseur, & jusques-là le fabricant était maître chez lui.

AU contraire, l'article IV des lettres-patentes du 24 septembre 1759, fait remonter la prise de possession du régisseur long-tems avant la fin, & même avant le commencement du premier apprêt. Il exige des déclarations dès la première entrée en fosse, & donne aux commis un droit d'inspection & de suite sur les cuirs en préparation ; ce qui est contraire à la liberté & à la tranquillité du fabricant.

338. Le règlement du conseil du 10 février 1629, qui sert de base à l'ar-

ticle dont nous parlons , contenait des dispositions impraticables , & qui n'ont jamais été exécutées. Il ne fut ni revêtu de lettres-patentes , ni enregistré à la cour des aides. Il avait été rendu en faveur des offices de prud'hommes & contrôleurs , sous prétexte d'arrêter le cours des abus qui se commettaient , disait-on , dans l'appareil , vente & débit des cuirs ; mais ces offices sont supprimés ; on ne songe plus à cette prétendue police pour la fabrication des cuirs , impossible dans l'exécution , & que la liberté du commerce ne peut souffrir. L'édit d'août , plus sage & plus favorable aux tanneurs , n'établit de droit que sur des ouvrages finis.

Le règlement de 1629 ne concernait même que les tanneurs , & à leur égard il était clair , quoique d'une difficile exécution ; mais l'article IV dont nous parlons , s'étend à tous ceux qui travaillent des peaux , avec des extensions qui paraissent impraticables. En effet , parmi ceux qui travaillent des peaux , il y en a beaucoup qui n'ont ni fosses , ni cuves , tels que les parcheminiers & les peauffiers. A l'égard des tanneurs , ils ont tant de fosses & tant de cuves , que s'il fallait faire une déclaration à chaque fois qu'on met en cuve ou en fosse , & qu'on en retire les cuirs , il faudrait tant de déclarations que les tanneurs n'auraient autre chose à faire qu'à se promener de la tannerie au bureau ; & quand on réduirait cet article aux fosses seules , s'il faut à chaque poudre faire de nouvelles déclarations , le métier du tanneur devient rebutant & impraticable par une dépendance si continuée & si onéreuse.

339. D'APRÈS ces lettres-patentes , les régisseurs formerent deux corps d'instructions , l'un au mois de septembre 1759 , l'autre au mois de mars 1760. Cependant on voit qu'ils avaient compris combien il serait difficile de faire exécuter l'article IV des lettres-patentes du 24 septembre 1759 ; ils conviennent que la suite des cuirs dans leurs différentes poudres , & des peaux dans tous leurs apprêts , en fatigant peut-être les redevables , pourrait jeter les commis dans une confusion toujours inséparable des opérations trop multipliées ; ils se réduisent à trois déclarations pour chaque sorte de travail.

POUR les tanneurs , la première déclaration a lieu au tems de la mise en fosse ; la seconde , à la levée de la première poudre ; la troisième , à la dernière levée de fosse , lorsque les cuirs seront portés au séchoir.

POUR les hongroyeurs , la première , à la mise en alun ; la seconde , au sortir de l'alun ; la troisième , à la mise en suif.

POUR les mégiffiers , lorsqu'on met les peaux en confit , & lorsqu'on les met en alun ; & lorsqu'elles sont seches , en état d'être ouvertes & redressées. Ici l'on n'a pas fait attention que le mégiffier met les peaux en alun avant de les mettre en confit.

POUR les chamoiseurs , au tems de la mise en confit , au retour du moulin , & lorsque les peaux sont ouvertes.

ENFIN pour les maroquiniers, lorsqu'on met les peaux en confit, lorsqu'on les tire du fumac ou de l'alun, & lorsque les peaux sont lustrées.

340. MAIS en consentant de réduire ainsi à trois le nombre immense des déclarations indiquées par les lettres-patentes, la régie déclare qu'elle ne renonce pas à soumettre les fabricans à l'obligation de déclarer toutes les mises & levées de fosses, si ce parti devient nécessaire à l'égard du général & du particulier, & qu'elle propose seulement des facilités. C'est ainsi que les fabricans, en obtenant une grace conditionnelle, restaient encore sous les coups du régisseur, pour en être vexés à volonté. Une loi doit être claire, possible, nécessaire & uniforme.

341. LES instructions de la régie varient encore beaucoup en ce qui concerne les quantités & qualités des cuirs, qui doivent être portées dans les déclarations. Les fabricans, dit l'instruction, peuvent déclarer positivement la qualité & la quantité des cuirs qu'ils entendront coucher en première poudre; ainsi il faut nécessairement insister sur l'exactitude de la première déclaration, & des déclarations subséquentes, *autant qu'il sera possible*. Ensuite elle observe que le fabricant, en venant faire sa déclaration, peut prétendre ignorer quelle quantité de marchandises il levera de fosse, soit de la première à la seconde poudre, soit de la dernière poudre pour passer au séchoir, sous prétexte que cette quantité ne sera déterminée que par l'état dans lequel il trouvera ses cuirs à l'ouverture de la fosse; & l'instruction contient pour ces cas-là un modèle particulier de déclaration.

342. En effet, les fabricans peuvent ignorer la quantité exacte des cuirs qu'ils ont à lever de la dernière poudre, jusqu'à ce qu'ils aient vu, par l'état des cuirs qui sont dans la fosse, s'ils doivent être levés. Ils peuvent ignorer aussi la quantité des cuirs qu'ils mettront en première poudre, parce que dans le cours des opérations préparatoires, ils peuvent en perdre par divers accidens. Il peut s'en trouver qui soient brûlés de chaux, ou tournés dans les pafemens d'orge, ou déchirés lors de l'écharnage par l'ouvrier, qui dans ce cas-là a grand soin de le dissimuler. Les mégiffiers & les chamoiseurs ont souvent des peaux qui sont abattues par le vent de dessus les perches, & mangées par les chiens & par les rats. Il est même comme impossible, dans de grandes tanneries, où il y a beaucoup d'ouvriers qui ne sont point calculateurs, de tenir un registre exact du nombre de leurs peaux, à cause de la multitude des mains par lesquelles elles passent & des variétés qui y arrivent. Un tanneur qui mettra en fosse jusqu'à quarante & cinquante douzaines de veaux; un mégiffier qui recevra douze à quinze cents moutons par semaine, pourraient-ils s'assurer de l'exactitude des dénombremens, éviter les erreurs de calcul, les incertitudes, les confusions, & par conséquent les procès-verbaux de contraventions? Ce n'est qu'au sortir du dernier travail, à la levée de dernière poudre,

à la mise sur perche ; qu'il leur est nécessaire & possible de compter leurs marchandises, & d'en faire une exacte déclaration.

343. L'INSTRUCTION de la régie dit aussi qu'il est essentiel de tenir la main à ce que les fabricans ne puissent commencer leur travail que vingt-quatre heures après les déclarations faites, & cela, dit-on, conformément à l'article IV. Cependant l'article ne contient point ce nouvel assujettissement, mais on le tire par induction. Cet article veut que les fabricans déclarent le jour auquel ils entendront opérer. Cette obligation n'aurait pas été imposée, si l'on avait entendu mettre un intervalle au moins d'un jour entre la déclaration du fabricant & son opération, à laquelle les commis doivent être présens absolument. Cette prétention du régisseur a excité la plus forte réclamation, parce qu'elle a paru aux fabricans la plus onéreuse de toutes les charges qu'on leur voulait imposer. Si le tanneur veut profiter d'un moment de soleil en hiver, d'une matinée où il est plus libre, s'il craint la gelée ou quelque autre inconvénient, il ne lui est pas possible d'user des circonstances, à moins qu'il n'ait tout prévu vingt-quatre heures d'avance ; il aurait pu envoyer faire sa déclaration au bureau, & en attendant rassembler ses ouvriers pour que l'ouvrage fût fait & les cuirs remis en sûreté avec la plus grande promptitude ; mais la régie l'oblige de différer & d'attendre, malgré son incertitude ou ses embarras. En été, l'inconvénient devient encore plus considérable, à cause des orages qui nuisent aux passemens [159, 170]. Le délai de vingt-quatre heures & la lenteur des commis, qui pourront n'être pas fort exacts si l'on est obligé de les attendre, pourroit faire tomber l'opération dans le tems d'un orage qui gâtera une cuve. C'est ainsi que la liberté & la sûreté du fabricant sont sacrifiées à la commodité des commis.

De la marque des cuirs.

344. L'ARTICLE IV de l'édit du mois d'août 1759, dit que les cuirs seront marqués après le premier apprêt. Cette disposition, qui est fort succinte, fut expliquée & étendue, & les formalités de la marque des cuirs furent fixées par les lettres-patentes du 25 février 1760. Mais il se présentait deux difficultés, que M. Leschassier voulait faire lever par des modifications de l'enregistrement : la première consistait à fixer l'époque du *premier apprêt* entièrement fini, après lequel doit être apposée la première marque, la marque de charge ; car il faut fixer un terme relatif à chaque profession, le mot de *premier apprêt* étant très-vague en lui-même, & l'interprétation sujette à trop d'inconvéniens.

345. L'INSTRUCTION des régisseurs veut que la première marque, marque de charge ou de préparation, soit apposée à la levée de première poudre ; la seconde marque, ou marque de perception, à la dernière levée de fosse, avant que les cuirs soient portés au séchoir. La première se place des deux côtés de

la tête du cuir ; la seconde, des deux côtés de la culée ; mais sur les peaux, on n'appose la marque que d'un côté. Chez les hongroyeurs, ces marques devaient être apposées au sortir de l'alun, & après la mise en suif. Chez les mégissiers, c'était au sortir de l'alun, & lorsque les peaux seraient en dernier apprêt (sans doute après avoir été redressées sur le palisson). Chez le chamoiseur, les marques devaient être apposées, la première, au retour du moulin ; la seconde, lors du dernier apprêt ; je pense que cela voulait dire la première après le dégraissage entièrement fini, & la seconde, après que les peaux seraient ouvertes. Enfin chez les maroquiniers, les deux marques devaient être apposées, l'une au sortir de l'apprêt en fumac (sans doute après le coudrement) ; la seconde, lorsque les peaux seraient lustrées.

346. M. d'Arincourt, aujourd'hui fermier général, alors directeur de la régie à Paris, avait dressé l'instruction ; mais il avouait avec candeur que dans l'exécution il fallait un peu plus de condescendance. Il se départit de beaucoup de choses dans une conférence qui se tint à la manufacture de Saint-Hippolyte au fauxbourg Saint-Marcel, entre M. Barois, directeur & intéressé ; M. Leschaffier, conseiller à la cour des aides, rapporteur en cette affaire ; M. d'Arincourt, avec l'un de ses associés ; & quelques fabricans. Les consentemens ou désistemens de M. d'Arincourt furent pris en note, de son aveu, par M. Leschaffier, qui se proposait de s'en servir dans les modifications de la cour des aides sur l'article IV des lettres-patentes.

347. A l'égard de la dernière marque, dite de perception, il ne pouvait plus y avoir de difficulté, au moyen d'une modification qui avait été déjà apposée aux lettres-patentes du 25 février 1750, & qui la différait jusqu'à la réquisition des fabricans : aussi n'en était-il plus question ; mais à l'égard de la marque de charge, ou première marque, & aux déclarations que les fabricans devaient faire, on était convenu de ce qui suit :

Pour les hongroyeurs, il devait être fait une seule déclaration au sortir des aluns, avant de porter les cuirs au séchoir, & la première marque devait être apposée après que les cuirs seraient suffisamment secs & dressés.

Pour les mégissiers, une seule déclaration au sortir des confits, en mettant sur perche, avant l'ouverture.

QUANT à la première marque, le régisseur voulait l'apposer au plus tard après l'ouverture & avant le redressage, prétendant que c'était là le dernier apprêt & la perfection de la peau ; qu'en vain le mégissier aurait fait une déclaration de cinq cents peaux, par exemple, mises sur perche, si l'apposition d'une marque fort peu de tems après n'en constatait l'identité, & ne l'en chargeait, puisque rien ne pourrait l'empêcher d'en vendre deux cents en cet état, s'il voulait, & d'en substituer sur les perches le même nombre provenant de ses autres confits.

348. Le mégissier convenait de la possibilité absolue de cette fraude ; mais il observait que les différens états de siccité entre les peaux qu'il aurait ainsi substituées, & celles qui auraient été mises sur perché précédemment & lors de la déclaration, le mouvement nécessaire en pareil cas, la nécessité de mettre les ouvriers dans le secret, & plusieurs autres circonstances, décéléraient assez la fraude à des commis attentifs & prévenus.

D'AILLEURS, le fabricant soutenait qu'il lui était absolument impossible de consentir à aucune marque avant le redressage, parce qu'il n'y a humainement aucune certitude de conserver une peau, & d'en répondre dans cette opération. C'est à la vérité la dernière, mais c'est la plus rude épreuve des peaux. Pour peu qu'elles soient défectueuses, elles se déchirent sous la main de l'ouvrier, qui les passe avec force sur le peson. On en fit l'expérience devant le régisseur, qui convint enfin qu'on ne pouvait exiger l'apposition de la marque qu'après le redressage. Nous parlerons de ces différentes opérations dans l'art du mégissier ; mais il nous était difficile de séparer ici les différens articles d'une discussion qui intéresse principalement l'art du tanneur.

Pour les *chamoiseurs*, on offrait de se contenter d'une seule déclaration au sortir du dégraisage, & de la première marque après l'ouverture. (Voyez l'art du *chamoiseur*.)

Chez les *maroquiniers*, on demandait une seule déclaration au sortir du cou-drement ; & la première marque devait être apposée après le foulage.

349. Chez les *tanneurs*, la difficulté paraissait toujours fort grande, & les esprits ne pouvaient se rapprocher. Le régisseur persistait à soutenir qu'il fallait absolument une déclaration à la première mise en fosse, & que la première marque devait être apposée au sortir de la première poudre. Sans ces deux précautions, disait M. d'Arincourt, le droit serait anéanti par les fraudes. Les petits tanneurs de province ne sont pas fort scrupuleux sur le nombre de poudres qu'exigent les cuirs ; ils n'ont que trop d'inclination à les vendre aux ouvriers après la première ou la seconde poudre ; & si jusqu'alors ils ne sont liés par aucune charge, la facilité & l'avantage de se soustraire au paiement des droits sera un appas de plus, & ne fera qu'accroître un abus préjudiciable au commerce & au public.

350. D'un autre côté, les tanneurs soutenaient que la prétention d'apposer la marque de charge au sortir de la première poudre, était diamétralement contraire à l'esprit & aux termes de l'article IV de l'édit, aux lettres-patentes du 25 février 1760, & à l'arrêt d'enregistrement de ces dernières, qui ne l'adoptent qu'après le premier apprêt entièrement fini ; qu'il était absurde d'appeler la fin du premier apprêt, cette première poudre qui n'est que le premier pas de la tannerie, après lequel les cuirs ont quelquefois un an à séjourner en fosse.

COMMENT VEUT-ON, disent les tanneurs, qu'une marque empreinte sur
une

une substance encore molle, spongieuse, toute imbibée d'humidité & de tan, se conserve d'une manière ineffaçable pendant un si long tems? Elle court risque de n'être plus reconnaissable; on ne saurait donc y soumettre les fabricans.

351. QUANT à la déclaration, elle semble inutile quand la marque ne l'accompagne pas. La loi qui veille à la sûreté des fabricans, l'équité & la raison veulent que cette marque soit retardée jusqu'au tems où elle ne pourra plus être altérée ou effacée par le travail, afin que le fabricant ne puisse être dans le cas des contraventions involontaires. Or, que sert aux régisseurs une déclaration qui ne sera point accompagnée d'une marque? Le tanneur a une entière liberté de soustraire quelques-uns des cuirs par lui déclarés, & d'en substituer d'autres procédant de ses pleins ou de ses passemens. La déclaration du tanneur semble donc n'être dans ce cas-là qu'un surcroît inutile de formalités & d'embarras.

LES appréhensions de fraude ne sont pas, ce semble, une raison suffisante pour mettre des entraves aux manufactures. Ces fraudes se découvrent de tant de façons par les commis, & les fabricans ont tant d'intérêt à ne pas les commettre, qu'on devrait un peu s'en rapporter aux uns & aux autres à cet égard. S'il se trouve quelque tanneur pauvre & de mauvaise foi, qui dans la vue de retirer plus tôt ses fonds & pour épargner quelques frais, risque de ne pas donner à ses marchandises un apprêt suffisant, il en est bientôt puni par le discrédit où elles tombent, & par la perte qui en résulte. Mais s'il se porte à cette manœuvre, ce ne sera pas en livrant au public des cuirs encore tout humides, & tirés furtivement d'une fosse. Si l'ouvrier se prête à la fraude, il voudra en tirer le bénéfice; si les cuirs sont transportés dans un séchoir étranger, le secret manquera, & la difficulté sera trop grande pour qu'on puisse continuer long-tems cette fraude.

352. L'ARTICLE VIII de l'édit, & l'article V des lettres-patentes, défendent à tous les ouvriers d'acheter des cuirs & des peaux sans marque; il est même enjoint par l'article V à ces ouvriers de conserver les morceaux où les marques auront été apposées, pour être employés les derniers; mais cette dernière disposition ne saurait s'exécuter à-la rigueur contre des cordonniers qui ne sont pas en état d'acheter un cuir entier, & qui en prennent seulement une petite partie; il serait injuste de condamner celui-ci sur le seul fait de quelques morceaux de cuirs sans marque, si d'autres circonstances ne faisaient présumer la fraude. Aussi M. Leschaffier estimait que sur cet article la cour des aides devait se réserver le droit de prononcer suivant les circonstances & l'exigence des cas, sans imposer une obligation générale de n'acheter que du cuir marqué.

LES régisseurs ont d'ailleurs bien des moyens pour arrêter les contraventions; ils peuvent faire des visites chez tous les ouvriers qui emploient le

cuir ; ils peuvent exiger déclaration de tous les dépôts & magasins des fabricans , en sorte qu'on ne peut transporter des cuirs hors de la tannerie sans les avertir. Le tanneur est assiégé de toutes parts , au moyen de ces dispositions : ainsi la fraude paraît être suffisamment prévenue.

353. Si le droit établi sur les cuirs se perçoit dans la forme prescrite par les lettres-patentes du 25 février 1760 , il en résulte aux tanneurs un danger réel & une perte sensible ; car 1°. il est difficile d'apposer une marque subsistante sur ces cuirs humides , enduits de tan , & qui n'ont que peu de consistance. 2°. On ne pourrait les remuer & les peser tous sans les faire resécher , secouer le tan qui les conserve & les nourrit , & par conséquent les détériorer. 3°. Ce serait une injustice que de les peser ainsi pleins d'eau , & d'en percevoir le droit , puisqu'avant que d'être mis en vente , ils doivent perdre cette humidité superflue.

354. Il y a une autre sorte de difficulté sur les veaux à œuvre , auxquels les tanneurs conservent soigneusement leur humidité jusqu'à ce qu'ils les vendent aux corroyeurs. Il est bien difficile de marquer & de peser ces peaux au moment qu'elles sortent de fosse , chargées de toute cette humidité ; & il imposerait aux tanneurs qu'elles ne fussent marquées que lorsqu'elles sont en état d'être vendues. A l'égard de la fixation du droit , il s'en est établi une évaluation ou espèce d'abonnement de 3 livres 10 sols par douzaine entre les tanneurs de Paris & la régie , ce qui suppose trente-cinq livres de poids pour chaque douzaine ; & il est bien à désirer que ces abonnemens aient lieu par-tout pour la tranquillité des fabricans , & pour le bien du commerce. C'est la seule manière dont on puisse réparer les torts que la finance fait aux arts.

C O N C L U S I O N .

355. Je pense donc , aussi bien que M. Lefchaffier , qu'il convient au bien du commerce de n'assujettir les tanneurs qu'à une seule déclaration , qu'ils seront tenus de faire avant que les cuirs soient portés au séchoir [103] , ou avant la levée de la dernière poudre ; & les autres fabricans de cuirs ou de peaux , lors de la levée & sortie du dernier travail aux aluns , confits , ou autres apprêts qui correspondent dans d'autres professions à ce dernier travail.

Je crois que la première marque , ou marque de charge , ne devrait être apposée chez les tanneurs & hongroyeurs , qu'après que les cuirs auraient atteint au séchoir un degré de sécheresse convenable , pour que cette marque ne puisse être altérée. A l'égard des autres fabricans de cuirs & de peaux , cette première marque ne devrait être apposée qu'après le dernier travail ; savoir , le redressage des mégissiers , l'ouverture des chamoiseurs , le foulage des maroquiniens.

Ce que je propose ici n'est point contraire à la régie , parce que son plus

grand intérêt est de rendre le commerce florissant , d'étendre la fabrication , & par conséquent d'affermir la tranquillité , la sûreté & l'avantage du fabricant. La douceur du gouvernement est la source de la prospérité , de la population , de la richesse. On évite une profession vexée d'une manière rebutante , comme on fuit une terre sanglante qui dévore ses habitans.

EXPLICATION DES FIGURES DE L'ART DU TANNEUR.

PLANCHE I & II. (146).

Haut de la planche.

A, action de l'ouvrier qui lave & rince les peaux , avant le travail de rivière [13].

(146) J'ai usé dans les planches , de la liberté que je m'étais réservée dans la préface , de retrancher , pour rendre cette édition moins coûteuse , un grand nombre de figures absolument inutiles. Et afin de convaincre les lecteurs de l'inutilité des figures retranchées , je vais lui en rendre compte. J'ai ôté au bas de la planche I de l'édition de Paris :

A, la figure d'une pioche pour remuer la chaux. Il n'est personne qui ne sache comment est faite une pioche.

B, pelle qui sert au même usage , & dont on peut dire la même chose.

D, grande pelle qui sert à coucher les pleins , & qui n'a d'autre singularité qu'un manche proportionné à la profondeur des pleins.

G, bâton ou enfonçoir pour faire plonger les cuirs dans la rivière. Et qui n'est autre chose qu'un long bâton.

P, cuve dans laquelle on foule les peaux. Cette cuve n'a absolument rien de particulier. Elle doit être proportionnée au nombre des peaux , & renforcée de trois bons cercles de fer.

Q, cuve plus grande pour le refaisage. C'est une cuve un peu plus grande.

R, cuve où l'on se fait le confit. Elle est représentée sous F , dans le haut de la planche.

S, cuve à eoudrer. C'est une grande cuve.

T, panier avec lequel on mesure le tan. Il est représenté au haut de la planche I, fig. D.

X, chaudière de cuivre pour chauffer l'eau des passemens. C'est une chaudière propre à être mise dans le fourneau de maçonnerie , représenté au haut de la planche , fig. G.

PLANCHE II.

A, action de ceux qui gouvernent les passemens d'orge , & qui relevent chaque jour les cuirs sur les bords de la cuve. Cette action consiste à tirer les peaux de la cuve , pour les mettre égoutter sur une planche placée sur la cuve.

B, action de ceux qui frappent & maillootent les cuirs. On se représente , sans le secours d'une figure , deux ouvriers placés vis-à-vis l'un de l'autre , de part & d'autre d'une table , frappant avec des maillots de bois une peau étendue devant eux.

C, action de ceux qui foulent les veaux. Deux ouvriers enfoncent alternativement un pilon de bois dans la cuve remplie d'eau , où sont les cuirs de veaux.

1. 2. 3. 4. Ordre des quatre cuves qui forment un trait de plamage , & qui contiennent chacune huit cuirs ; elles ont trois pieds de haut sur quatre de diamètre. La figure représente quatre cuves placées l'une à côté de l'autre.

H, pilon de bois pour fouler les veaux.

- B, action de celui qui écharne, qui débourre [26].
 C, C, C, pleins, ou creux remplis d'eau de chaux, dans lesquels on étend les cuirs, & d'où on les retire avec des tenailles.
 D, action de celui qui met les cuirs en fosse [77], qui les couvre de tan [78].
 E, cuve de bois, dans laquelle se fait le coudrement [267], & où l'on tourne les cuirs sans relâche.
 F, cuve dans laquelle on se fait autrefois le confit [43], & qui peut servir à faire les parsemens [117].
 G, chaudiere placée sur un fourneau, revêtue de plâtre, & qui sert à chauffer l'eau.

Bas de la planche.

- C, grandes tenailles qui servent à tirer les peaux des pleins.
 E, gâche ou pelle qui sert à ratifiser le dessus des peaux.
 F, linges qu'on trempe dans la chaux pour mieux enduire certains peaux.
 H, bouloir, ou instrument pour remuer la chaux & brouiller les pleins.
 I, crochet pour retirer les peaux de la riviere.
 K, instrument qui sert à fouler & à laver la bourre.
 L, chevalet pour travailler de riviere.
 M, N, bautoirs, couteaux à deux manches, pour écharner, débourrer.
 O, pierre à aiguiser, ou queurse pour raser les cuirs.
 V, brouette qui sert à transporter les cuirs dans les fosses & à voiturer le tan.
 D, cuirs salés & pliés en échauffe [131].
 E, cuve sur laquelle on a relevé les cuirs à l'orge.
 F, plan d'une fosse avec son puisard G, pour faire les jus aigres [199].
 G, puisard d'où l'eau se tire pour la jusée.
 I, crochet dont on se sert pour tirer les cuirs de la cuve.
 L, chiffres dont on se sert pour marquer le poids des peaux au sortir de la boucherie [6].

P L A N C H E I I I.

Haut de la planche.

- A A, est le haut du moulin qui tire l'eau pour fournir les pleins & les fosses.
 B, ouvrier qui conduit le cheval & qui distribue l'eau.
 C, mouvement du cheval.

C'est un bâton plus épais par le bout qui est enfoncé dans l'eau.

M, *sebille pour visider les cuves.* Toutes

fortes de vaisseaux de bois peuvent servir à cet usage. Il semble même qu'il serait commode d'y adapter un manche.

D, étentes, ou étendoirs sur lesquels on fait sécher les mottes.

E, action du motteur ou de celui qui forme les mottes en marchant sur le moule plein de tannée [291].

FF, fosses d'où l'on retire la tannée qui doit servir à faire les mottes.

Bas de la planche.

A, rouet qui fait tourner l'arbre du moulin.

1, une des dents ou aluchons représentés séparément.

2, une des clavettes qui affermissent la dent ou aluchon sous la circonférence de la roue.

B, arbre vertical, sur lequel la roue est enarbée.

C, C, deux arcabouts qui retiennent la roue perpendiculairement à l'arbre.

D, bras ou timon auquel est attaché le cheval.

d, coin ou clavette qui assujettit le timon avec l'arbre.

E, paloneau auquel est attelé le cheval.

F, grenouille ou basé qui reçoit le pivot inférieur de l'arbre vertical.

G, arbre horizontal qui porte une lanterne **H**, dont les fuseaux engrennent dans la roue **A**.

H, lanterne de quatorze fuseaux assemblés par deux tourtes.

3, petits arcabouts qui affermissent la lanterne sur l'arbre qui la porte.

4, 4, deux tourtes qui forment les deux bases de la lanterne, & assemblent les fuseaux.

5, un des fuseaux de la lanterne.

I, étoile de fer portée par l'arbre horizontal, & sur laquelle s'enveloppe la chaîne.

6, 6, fourchettes de fer qui garnissent la circonférence de l'étoile.

II, deux étoiles environnées de la chaîne tendue & en action pour puiser l'eau.

K, canal vertical ou tuyau placé dans l'eau, au-dedans duquel joue la chaîne.

L, chaîne sans fin, qui joue sur les deux étoiles, dont l'une est portée sur l'arbre horizontal, & l'autre trempe toujours dans l'eau.

M, planche ou pierre sur laquelle se place le moule des mottes.

N, moule des mottes [291].

O, O, O, petites plaques de métal adaptées à la chaîne sans fin, & proportionnées au canal vertical, pour tenir lieu de pistons à la pompe.

Echelle de douze pieds pour les parties du moulin.

Echelle de douze pouces pour le moule à mottes.



T A B L E

D E S M A T I E R E S ,

Qui contient l'explication des termes.

A

ABATTRE, rabattre, mettre les cuirs dans un pleir ou dans le passément, *article 20.*

ABONNEMENS des tanneurs avec la régie, 354.

ABREUVER les cuirs, les faire tremper, 666.

ABUS dans le commerce, 8.

ABUS dans la fabrication, 93, 280.

ABUS dans la perception des droits, 333.

ACADEMIE des sciences, son établissement, ses travaux dans les arts. Voy. la *préface.*

ACCELERER le gonflement, 180; le tannage, 100.

ACIDE; la liqueur des passemens est acide, 114, 290.

AIGRE. Voyez *Passément.*

ALUN, son usage dans les tanneries, 102.

ANGLETERRE. Méthodes anglaises pour tanner, 39, 95, 162. Prix de ces cuirs, 313.

APPRÊT, bon apprêt, maniere de le distinguer, 113, 253.

ARRÊT sur le fait des cuirs, 317, 334.

ARTS décrits par l'acadmie. Voyez la *préface.*

ASTRINGENT, qualité astringente du tan, 2.

AVAUSSES. Voyez *garouille*, 65.

B

BARROIS [M.], directeur & intéressé de la manufacture de S. Hippolyte, 126, 346. Voyez aussi la *préface.*

BASSEMENT. Voyez *Passément.*

BASSERIE. Voyez *Passerie.*

BATTRE les cuirs, opération essentielle pour les cuirs, 107, 239.

BAUDRIER, cuir de vache qui s'emploie à faire des escarpins, 261.

BÉNÉFICE des tanneurs, 295 & suiv.

BIERE, marc de biere opere gonflement, 243.

BILLETES (M. des). Voyez *DES BILLETES.*

BLANC, c'est-à-dire, passément blanc. Voyez *Passément.*

BOEUFS, qualité de leurs cuirs, 3, 94, 280.

BOIS, voie de bois, 55. Bois qui donnent le tan, *ibid.*

BOISSEAU de Paris; sa mesure, 40; sa valeur en orge, 126.

BOUCHERS, leurs supercheries, 8; ils ont du sel de morue, 10; leurs négligences, 280.

BOULOIR, bâton pour remuer la chaux, 32 & page 128.

BOURRE, son prix, 299.

BOUTOIR, couteau à deux manches, pag. 128.

BRÉSIL, cuirs du Brésil, 315.

BRIGADY. Voyez *Baudrier*, 261.

BRULÉ, cuir brûlé par la chaux, 50.

BUFFON (M. de), ses expériences sur la tannerie, 55, 69.

BUXEROLLES, *arbutus uva ursi*, 63.

C

CAVE, les cuirs doivent y séjourner, 105.

CENDRE, son usage dans les pleins, 22.

CHALEUR des passemens blancs, 143.

La chaleur est contraire à la jusée, 284.

CHAMOISEURS, comment se marquent leurs peaux, 345, 346.

CHAPONER, 16.

CHAUX, son prix, 20; sa quantité, 34; ses dangers, 48. Chaux usée, 299.

CHÈNE. Voyez Bois.

CHEVAL, cuir de cheval, 278.

CHEVRE, 275.

COLLE de farine, 141.

COLLE des tanneurs, 299.

COMMERCE des cuirs, 295, 314.

COMPLEMENT de composition, 150. 187.

COMPOSITION du passement, 140,

187.

CONTRAVENTION à l'édit des cuirs, 352 *§ suiv.*

CORDONNIERS, s'opposent à l'établissement du cuir à la jusée, 250; leur jugement sur les différentes méthodes, 252; attentions qu'ils devraient avoir, 288, 289.

CORNES de bœufs; leur prix, 299.

COTON (M.); intéressé à la manufacture de Saint-Germain. Voyez *préface*.

COUCHE, faire une couche, 26, 147.

COUCHER en fosse, 84.

COUDREMENT, 44, 267, 272.

COUTEAUX dont on se sert dans les tanneries.

COUTEAU rond, 13, 26; demi-rond, 16, 38; faux, 145, 147.

CRAMINER, étirer les cuirs par chair avec le couteau rond sur le chevalet, 13,

CREUX, cuir creux, 280.

CRUE, eau crue. Voyez *Eaux*.

CUIRS, différentes sortes de cuirs. Voyez *Peaux*. Leur usage; leur tissu, 109; manière d'en distinguer le bon apprêt, 112.

CUIRS à la chaux, 18, 254; ses inconvéniens, 48.

CUIRS à la jusée, 90, 248.

CUIRS à l'orge, 114, 163.

CUIRS à oeuvre, ou en faible, 260.

CUIRS au sippage, 255.

CUIRS de bœufs, 2.

CUIRS d'Irlande, 3, 241.

CUIRS de l'Amérique, 194, 240.

CUIRS de Liege, 99, 190, 248.

CUIRS de taureaux, 4.

CUIRS de Transylvanie, 187.

CUIRS de vaches, 260, 271.

CUIRS en tripe, c'est celui qui est dépouillé de son poil, 28.

CUIRS, façon de Valachie, ou cuirs à l'orge, 129.

CUIRS forts, 2.

CUIRS verts, ou cuirs frais, ceux qui conservent encore leur humidité naturelle. Voyez *Peaux*.

CUIRS veules & appauvris, 94, 280. Voyez *Défauts*.

CUVE pour les passemens; ses dimensions, 200.

D

DANGERS auxquels sont exposés les passemens, 159.

DANOISE, méthode danoise du sippage, 255, 301.

DÉBOURRER les cuirs, 26, 125, 132, 144, 147, 171, 191.

DÉBOURSÉS. Voyez *Prix, Produits*.

DÉCHARNER, ou écharner, 37, 146.

DÉCLARATIONS que doivent faire les tanneurs, 251.

DÉFAUTS qu'on observe dans l'apprêt des cuirs, 280 *§ suiv.*

DEMI-ROND, 166, 38. Voyez *Couteau*.

DÉPENSES d'un tanneur, 295.

DÉPILER. Voyez *débouurrer*.

DÉSAIGNER, laver les cuirs qui sont faineux & chargés d'ordures, 13.

DÉSBILLETES [M.], de l'académie des sciences, travaille sur les tanneries, 29, 41, 43, 67, 189, & la préface.

DOUGHTY [M.] avoit apporté un secret pour les cuirs, 43.

DRESSER les cuirs, 104.

DROITS sur les cuirs, 322; leur produit, 329; leurs inconvéniens, 324. Voyez le *tarif*, page 115.

DUHAMEL [M.], de l'académie des sciences, sa physique des arbres, 56.

DURÉE des passemens, 157, 180, 184, 208, 231.

DURÉE du plamage, 21; du tannage, 98; maniere de l'abrégé, 100.

E

Eaux, leurs qualités nuisibles ou avantageuses aux cuirs, 14, 27, 198.

Eaux limonneuses, 15, 27, 280.

Eaux qui abattent & corrompent, 283.

Eaux vives, 200.

ECHARNER les cuirs, 146.

ECHARNURES; oreilles servent à faire la colle. Voyez *Colle*.

ECHAUFFE, étuve pour faire tomber le poil des cuirs, 133.

ÉCORCE, sa vertu pour tanner, 2; maniere de la choisir, 57; son prix, 58, 319; sa rareté, 59. On tanne à trois écorces, 85; sa quantité, 88; les défauts, 57, 282.

EDITS sur les cuirs, *art.* 321, & page III.

ÉGOUTTER les peaux, 17.

EMOUCHET, crin de la queue; son prix, 311.

EMPILER les peaux, 11.

EMPILER les cuirs sur la cuve, 120; dans l'échauffe, 191.

ÉPARGNES à faire sur le sel, 194; sur l'orge, 151; sur le tan, 70; sur le tems, 100, 180; l'égouttement, 15.

ÉPILER. Voyez *Débouurrer*.

EUZE, chêne verd, 66.

EXPÉRIENCES faites pour les tanneries. Voyez *MM. de Buffon, Guimard, Gleditsch, Teybert*.

F

FAIBLE, passément faible, 125. Voyez *Passément*.

FAUX, 147. Voyez *Couteau*.

FERMENTATION. Voyez *Gonflement, Passément*.

FEU, l'emploi qu'on fait du feu dans les passemens, 143; inutile dans la jusée, 284.

FIENTE de pigeon, 39, 41.

FINANCE, source de destruction & de ruine pour le commerce, 326, 355.

FLOTTÉ, bois flotté, sans écorce, pelard, 57.

FORT, passément fort, passément neuf, 126, 182, 213.

FOSSE, sa figure & sa construction, 77; maniere de coucher en fosse, 84.

FOUGEROUX [M. de], auteur de l'art du tonnelier, 77.

FOULER les cuirs, 130, 272.

FOULONS, seraient utiles dans les tanneries, 15.

FRAIS de préparation pour le cuir fort, 295 & *suiv.*

FROID. Voyez *Gelée, Saisons, Chaleur*.

G

GAROUILLE, plante qui sert à tanner, 65.

GELÉE, son effet sur les passemens, 161, 232, 284.

GENÈT, sert à faire une liqueur pour dépiler, 29, 47.

GERMAIN [Saint-], manufacture de S. Germain, 163, 223.

GISEY. Voyez *Jusée*.

GLEDITSCH [M.], de l'académie de Berlin ; ses expériences sur la maniere de tanner, 71.

GONFLEMENT , opération préliminaire du tannage , 2 , 18 ; par le moyen de la chaux , 19 ; de l'orge , 117 ; du feigle , 154 ; du son , 154 ; du marc de biere , 243 ; du jus de vieille écorce , 195 ; sa durée , 33 , 208.

GOVERNER les pleins , 24 ; les passemens , 126.

GRAIN, liqueur pour donner du grain au cuir , 42. Voyez *Coudrement*.

GUIMARD (M.), inspecteur ; ses mémoires & ses expériences , 58 , 138 , 153 , 171 , 295.

H

HABILLER , c'est préparer , tanner les cuirs. Voyez *Tanner*.

HERBON , couteau rond , 13 , 38.

HIPPOLYTE (Saint-). Voyez *Manufacture & M. Barrois*.

HONGROYEURS ; comment doivent se marquer leurs cuirs , 347 , 355.

HUMIDITÉ nécessaire dans les fosses , 87 , 97.

I

IEUSE , chène verd , 66.

INTERVALLE des opérations de la tannerie. Voyez *Durée*.

JUS de tannée , eau de vieille écorce , 200.

JUSÉE , préparation des cuirs avec du jus d'écorce , 190 ; avantage de ces cuirs , 248 , 312 ; frais & produits , 308.

K

KLEIN (M.), ses expériences sur les tanneries , 71.

L

LAVER les cuirs , 13 , 144 , 263.

LESCHASSIER (M.), conseiller à la

Tome III.

cour des aides ; ses remarques sur la régie , 337 , 344 , 355.

LESSIVES , qui serviraient à abrégier la durée du tannage , 100.

LEVAIN des passemens , 118 , 138 , 154 , 175 , 177.

LIEGE, cuirs façon de Liege , ou cuirs à la jusée. Voyez *Cuir & Jusée*.

LUNETTIER , cuirs de lunettiers , 51.

M

MAILLER les cuirs. Voyez *Battre*.

MAIN - d'œuvre , prix de la main-d'œuvre , 295.

MANUFACTURE de Lectoure , 194 , 251 ; de Saint-Germain , 163 , 219 , 223 , 266 ; de Saint-Hippolyte , 126.

MARC de biere ; son usage pour les tanneries , 243.

MARQUES pour le poids des cuirs , 6 ; pour les droits des cuirs , 344.

MEGISSIERS ; comment se marquent leurs peaux , 345 , 348.

MONTARAN (M. de) , intendant du commerce , contribue à cet ouvrage. Voyez la *préface*. Il indique l'usage du marc de biere , 243.

MORT ; plein mort , 21 ; passément mort , 122.

MOTTES ; maniere de les faire , 291 ; leur prix , 292. Voyez *l'explication des planches* , page 129.

MOULE à mottes , 291.

MOULINS à tan , ou à écorce , 60.

N

NAUFFES ; fosses à tanner à la da-noise , 256.

NOIR ; poil noir passe pour indiquer des cuirs moins ferrés & moins bons , 4.

NORMANDIE ; les cuirs de cette province passent pour être moins nourris , 3.

O

OEUVRE , cuir à œuvre , 66 , 260. Voyez *Cuir*.

T

OFFICES sur les cuirs ; leurs inconvéniens 324 ; leur suppression , page 112.

OREILLES des cuirs servent à faire de la colle. Voyez *Echarniere*, *Colle*.

ORGE ; son usage pour faire gonfler les cuirs , 118 ; son prix , 126 , 303 ; inconvénient de cette méthode , 163.

OS de la tête , que les bouchers laissent aux cuirs , 8 , 16.

OUTILS du tanneur. Voyez *Couteau*, *Chevalet*, *Queurfe*, *Cuve*.

P

PARER les cuirs , 104.

PASSEMENT ; liqueur aigre pour faire gonfler les cuirs , 117 ; mort , 208 ; faible & fort , 213 ; neuf , 230 ; courant , 226 ; de passage , 232 ; de repos , 230 ; tout aigre , 215 ; à l'orge , 118 ; au seigle , 187 ; au son , 175 ; à la jusée , 203 , 223 ; blanc , 127 ; chaud , 129 , 138 , 175 ; rouge , 127 , 158 , 165.

PASSER , préparer un cuir , ou le tanner.

PASSERIE , ou passément , 200.

PEAUX ; la différence entre peau & cuir , c'est que les peaux n'ont encore aucun apprêt , & elles deviennent cuir par le travail du tanneur. Qualité des peaux , 3.

PEAUX fraîches ; maniere de les marquer , *ibid.*

PEAUX salées , 9 ; lavage des peaux , 13 ; maniere de les débourrer , 26.

PEAUX humaines tannées , 279.

PELER des peaux. Voyez *Débourrer*.

PERCHER , cage-à-mottes , étente , 291.

PESER ; par qui les pesées doivent être faites , 336.

PEUPLES de l'Asie , de l'Afrique , de l'Amérique ; leurs manieres de tanner , 61.

PIERRE. Voyez *Battre*, *Queurfe*.

PIGEON ; fiente de pigeons fert dans les tanneries , 36.

PIQUER ; les peaux se piquent dans certaines eaux. Voyez *Eaux*.

PLAMER ; un cuir se plame quand il se gonfle , s'amollit & se dégraisse par le moyen de la chaux.

PLAMERIE , 39.

PLANTES dont on peut se servir dans les tanneries , 45 , 61 , 75.

PLEIN , creux pratiqué en terre & rempli d'eau & de chaux , 19 ; maniere de les faire , 20 , 21 , & *suiv.* Variétés pour la cendre , la chaux , 22 ; maniere de les gouverner , 24. Plein mort , faible , neuf , 33 ; sa durée , 21 , 263.

PLIER en toison , 11.

POIDS des cuirs frais , & la maniere de les marquer , 6 ; des cuirs tannés , 298 , 329.

POIL ou bourre , 299. Poil de chevre , 275.

POINÇON de tannée , quantité de 200 livres , 58 , 293.

POTIER (M.) , intendant du commerce. Voyez la *préface*.

POUDRE , écorce en poudre. Voyez *Ecorce*.

PRÉPARATION des cuirs. Voyez *Frais de préparation*, *Prix*, *Tanner*.

PRIX des peaux , 7 , 52 ; de la chaux , 20 ; de l'écorce , 58 , 297 ; de l'orge , 126 , 303 ; du cuir de cheval , 278 ; du cuir à la chaux , 298 ; du cuir à l'orge , 303.

PRODUIT des tanneries , 295 & *suiv.*

PRUD'HOMMES pour la visite des cuirs , page 101.

PUISARD pour faire le jus d'écorce , 199. Voyez l'*explication des planches* , page 128.

PUITS d'où l'on tire de l'eau avec une pompe , 291. Voyez l'*explication de la planche III* , page 141.

Q

QUANTITÉ d'écorce pour chaque cuir, 88.

QUEUES de bœufs, 311.

QUEURSE, pierre à aiguïser, & que les tanneurs emploient à dépiler, 26, 27, 38, 266.

R

RABATTRE les cuirs, les remettre dans le plein ou dans la cuve, 120.

RACINE de ruau, employée pour tanner; 65.

RAIE, prix commun de la raie, ou de la pièce de cuir, 7.

RASEMENT des cuirs, 147. Voyez *Déburrer*.

REBATTRE, faire rebattre ou ramollir les cuirs dans l'eau, 145.

REDOUL ou roudou, *rhus myrtifolia*, 1, 63, 64.

REFAISAGE des cuirs à œuvre, 268; des chevres, 276.

REGISSEURS des droits sur les cuirs, 333; leurs instructions, 339; leurs prétentions paraissent contraires au bien du commerce, 355.

RÉGLEMENS pour la fabrication des cuirs, 317.

REGROS, grosse écorce qu'on emploie dans la jusée, 214, 215, 231.

REMISES; c'est le nom qu'on donne aux fosses en Languedoc. Voyez *Fosses*.

REPOS; passément de repos, 229.

REVENU, cuir revenu ou ramolli par le moyen de l'eau où il a trempé, 13.

RIVIERE; travail de riviere, 37, 116, 263, 272, 275.

RODOIR; coudrets, cuves à coudrer, 262.

ROND; couteau rond ou fourd, 125.

ROUGE; passément rouge, 127, 158, 165, 255.

RUAU, racine qui sert à tanner, 65.

S

SABLE, sert à déburrer, 26.

SAISONS; leur influence sur les cuirs, 198, 204, 208, 232, 284.

SANG & autres ordures, doivent être emportés par le lavage, 13, 144.

SAUVAGES (M. de), professeur de botanique à Montpellier, 65.

SEC, cuir sec à oreille, c'est-à-dire, assez sec pour que les parties qui sechent le plus difficilement, n'aient plus d'humidité.

SECHER, comment on fait sécher les peaux fraîches, 12; les cuirs tannés, 103.

SÉCHOIR des cuirs, 103. Séchoir des mottes, appellé aussi percher, cage-à-mottes, étente, 291.

Seigle; son usage pour les cuirs, 187; employé autrefois en France, 189.

SEL, nécessaire pour les peaux, 9. Sel de morue accordé aux bouchers, 10. Sel nécessaire dans les peaux en échauffe, 131; dans les passéments, 143, 177.

SEMELLES de fouliers; attentions qu'elles exigent, 289.

SILHOUETTE (M.), contrôleur-général en 1759; sages dispositions de ce ministre, 324, 332.

SIPPAGE, cuir au sippage, 255, 301.

SON, employé pour le gonflement des cuirs, 175, 184.

STATUTS des tanneurs de Paris, page 98.

T

TALONS, sont les côtés du couteau à deux manches. Voyez *Couteau*.

TAN. Voyez *Ecorce*.

TANNÉE, écorce qui a servi dans les fosses, 79; 199; sert à faire des mottes, 290; sert aux jardiniers, 294; son prix, 299.

TANNER ; définition de ce mot, *page* 1, au commencement. Voyez *Gonflement*, *Ecorce*, *Fosse*, *Plantes*, *Peuples*, *Angleterre*, *Cuir*, *Passemens*, *Durée*, *Frais*, *Droits*, *Commerce*, *Défauts*, *Outils*.

TANNER à l'eau chaude, 274.

TANNEURS ; leurs statuts, *page* 98 ; ils ont du sel de morue, 10.

TARIF des droits sur les cuirs, *page* 115.

TAUREAU ; peaux de taureaux, 4.

TEYBERT (M.), expériences faites par lui pour la perfection des tanneries, 102, 129, 171.

TOISON ; plier en toison, 11.

TONNERRE ; moyens d'empêcher l'effet du tonnerre sur les passemens, 160.

TOURNER ; les passemens sont sujets à tourner, 159, 170.

TRAIN de plamage ; assemblage de cuirs dans la chaux, 126.

TRANSYLVANIE ; cuir de Transylvanie, 187.

TRAVAIL de rivière, 37, 116, 272, 275.

TRIFE, cuirs en tripe, 28.

TRUDAIN (M.), conseiller d'état & intendant des finances, contribue à cette description. Voyez la *préface*.

V

VACHE, cuir de vache, plus fort que celui de bœuf, 5 ; se passe ordinairement en faible, 260 ; c'est le meilleur cuir, 271.

VALACHIE, cuirs de Valachie, 129 ; se fait avec des passemens chauds, 138 ; frais & produits, 306.

VERD, cuir verd ou frais, 6.

VERDELETS, petits trous que les insectes font dans le cuir, 286.

VIEUX ; cuirs des vieux bœufs ne réussissent pas en Liege, 222.

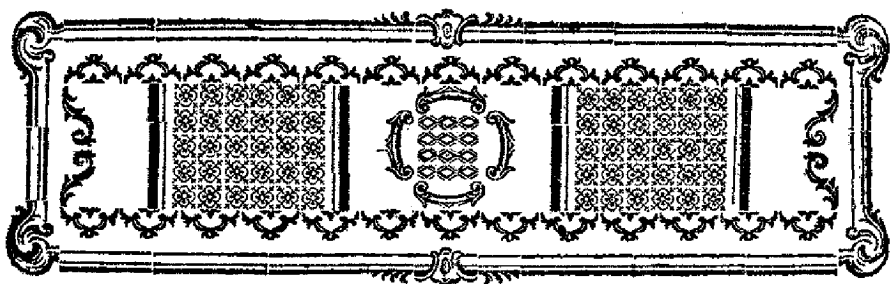
VINAIGRE, se met quelquefois dans les passemens pour conserver leur fraîcheur, & en développer la fermentation, 118.

Fin de l'Art du Tanneur.

A R T

D U C H A M O I S E U R.

Par M. DE LA LANDE.



A R T DU CHAMOISEUR. (1)

LE travail des peaux & des cuirs des différens animaux renferme plusieurs arts que nous entreprenons de décrire : le chamoiseur, le mégissier, le tanneur, le corroyeur & le hongroyeur. Ils sont tous nécessaires aux besoins de la vie ; ils sont l'objet d'un commerce précieux ; ils renferment des détails de pratique susceptibles de perfection, & des procédés qui ne furent jamais éclairés des lumières de la physique. Nous les regardons en conséquence comme une partie essentielle des arts, que l'académie a entrepris d'examiner & de décrire. L'usage des peaux semble être aussi ancien parmi les hommes que la coutume de s'habiller. *Fecit dominus Deus Ada & uxori ejus tunicas pelliceas, & induit eos*, dit la Genèse, chap. III, v. 21 (2). On retrouve le même usage dans tous les tems, & chez toutes les nations. Les sauvages même ne laissent pas de travailler les peaux avec beaucoup d'adresse.

Si la plus utile de toutes les préparations des peaux est celle qui fournit la partie la plus essentielle de nos habillemens, c'est l'art du chamoiseur qui doit avoir la préférence. Les peaux qu'il fournit sont les plus chaudes, les plus douces, les plus moëlleuses, & il en peut tirer de tous les animaux.

I. LE chamois, proprement dit, en latin *rupicapra*, est un animal quadrupède & ruminant, presque semblable à une chevre, dont la peau est extrêmement souple, chaude & belle, lorsqu'elle a été passée en huile ; & comme le

(1) Cette description de l'art du chamoiseur, parut en 1763. Deux ans après, elle fut insérée dans le vol. IV de la traduction allemande des cayers des arts & métiers, p. 86 & suivantes. M. DE JUSTI, qui pré-

sidaît alors à ce grand ouvrage, trouva peu de choses à ajouter au travail de M. DE LA LANDE.

(2) L'Éternel Dieu fit à Adam & à sa femme des robes de peaux, & les en revêtit.

nombre des véritables chamois est trop petit pour les usages du commerce, on est en usage de travailler toutes sortes de peaux en forme de chamois avec la chaux, l'huile, le foulage & la fermentation. On appelle *chamoiseur* (3) l'ouvrier qui les prépare.

L'ANIMAL appelé *chamois*, se trouve fréquemment dans les montagnes de la Suisse, dans les Pyrénées & dans les Alpes; ses cornes sont noires & légèrement cannelées, recourbées par le haut; il a deux ouvertures derrière les cornes, huit dents incisives à la mâchoire inférieure, les pieds fourchus & creux par-dessous. On en trouve une description détaillée, donnée par M. Duverney, dans les anciens *mémoires de l'académie*, tom. III.

2. LES peaux de boucs & de moutons se passent en chamois, & en portent le nom dans le commerce ordinaire. On a vu dans l'art du parcheminier (4), la manière de mettre en chaux, de peler & de travailler de rivière; & nous entrerons encore à ce sujet dans de nouveaux détails, lorsqu'il sera question de l'art du mégissier (5). Le chamoiseur fait beaucoup moins d'usage de la chaux.

3. LES peaux de moutons qui ont été rincées de chaux, après avoir été quelque tems dans le plein, peuvent appartenir au mégissier pour être passées en blanc, ou au chamoiseur pour être passées en huile. On verra dans l'art du mégissier le travail du confit, de l'alun & de la pâte, qui donnent la blancheur à des peaux de mégie. Nous allons voir comment l'huile, le foulon, l'échauffe, le dégraissage, donnent aux peaux de chamois la force, la souplesse, le moëlleux, qui en font les caractères distinctifs & les principaux avantages. Le mégissier tire d'une peau toute son huile naturelle, & n'y substitue presque rien: aussi les peaux de mégie sont seches, & faciles à déchirer. Le chamoiseur, au contraire, va substituer à cette graisse naturelle qui était trop compacte, trop dure, trop sujette à la putréfaction, trop gommeuse & trop dissoluble dans l'eau, une huile douce qui pénétrera le tissu de la peau jusques dans l'intérieur, qui l'adoucirait en s'y unissant d'une manière plus intime, en s'y distribuant d'une manière plus uniforme que la graisse naturelle, & la garantira des changemens que l'humidité & la pluie causent à une peau naturelle.

LA plupart des chamoiseurs achètent des tanneurs ou des mégissiers les cuirs (6), c'est-à-dire, les peaux déjà pelées & prêtes à travailler de rivière, parce que les mégissiers sont en possession du commerce de ces cuirs, comme nous l'avons dit en parlant du parcheminier, qui est une espèce de mégissier.

(3) Ce nom semble supposer que les peaux de chamois, plus fortes, plus souples que celles de moutons, ont été les premières qu'on ait travaillé de cette manière.

(4) Cet art fait partie de ce volume, où l'on peut le consulter.

(5) Cet art est aussi réuni dans le même volume.

(6) Dans les pays où le commerce est absolument libre, comme en Suisse, les chamoiseurs achètent les peaux de la première main.

4. QUAND on paise en chamois des peaux de moutons & des peaux de chevres, on ne les met pas indistinctement & pêle-mêle dans un même habillage, parce que le mouton s'échauffe difficilement dans le foulon, au lieu que la chevre étant échauffée beaucoup plus tôt, serait altérée avant que les peaux de moutons fussent au point nécessaire. Les chevres pourraient même se brûler, pour peu qu'on les laissât reposer dans le moulin, ou qu'elles restassent en pile au sortir du moulin, comme on le verra *art. 29.*

5. LES peaux de moutons dont se sert le chamoiseur, s'achètent à Paris chez le mégissier. Il n'est pas permis aux chamoiseurs de les tirer de la boucherie. Les mégissiers, après en avoir tiré la laine, les laissent quelques jours dans un mort-plein, pour les conserver jusqu'à ce qu'ils en aient une quantité suffisante.

LE chamoiseur, en recevant les peaux du mégissier, les jette dans un autre plein-mort pendant huit jours, plus ou moins, selon qu'on est pressé. Ce plein-mort commence à disposer les peaux, & les prépare à l'action d'un plein-neuf.

6. ON a vu dans l'art du parcheminier, & l'on verra dans celui du mégissier, la manière de faire un plein-neuf. Celui du chamoiseur n'en diffère pas : on y laisse les peaux quinze jours, un mois, quelquefois deux mois, suivant que les peaux paraissent plus ou moins attendries, ou que la saison contribue à accélérer le travail ; mais pendant cet intervalle on leve tous les deux jours, & quand les peaux ont été en retraite pendant le même tems, on les recouche dans le plein.

LES peaux de moutons n'exigent qu'un mois de plein ; les boucs y sont jusqu'à deux mois, & quelquefois davantage.

LES boucs & les chevres qui se travaillent chez les chamoiseurs, s'achètent à poil ; car le mégissier n'y a aucun droit. On les tire d'Orléans & de plusieurs autres provinces, parce qu'il y a peu de chevres aux environs de Paris. Comme elles sont seches, on est obligé de les jeter dans un cuvier plein d'eau, pour les faire revenir pendant quelques jours, & les ramollir. On les rétale ensuite sur le chevalet, avec un couteau concave qui ne coupe point, mais qui travaille & abat le nerf, assouplit & prépare la peau. On en peut rétaler deux cents dans un jour.

LES peaux qui sont rétalées, se jettent encore dans l'eau, pour y demeurer l'espace de deux jours ; elles achevent de s'y ramollir, & deviennent comme des peaux fraîches. Alors on les jette dans un mort-plein, pour faire tomber le poil. Il ne faut pas quinze jours, même dans un plein dont l'activité est tout-à-fait épuisée. Il en faudrait bien moins, si on les jetait dans un plein un peu plus actif : mais un plein-neuf saisirait trop les peaux. Il faut les disposer par des pleins-morts.

9. LES peaux de boucs & de chevres se peulent ensuite avec le couteau ordi-

naire qui ne coupe presque pas, mais qui ne fait qu'enlever le poil, ainsi que nous avons appris à débourrer les veaux dans l'art du parcheminier. On peut peler deux cents peaux de chevres dans un jour.

LA bourre de chevre & de bouc se vend de 10 à 15 livres le cent, quand elle a été bien lavée dans des paniers, & séchée au soleil. On l'employait autrefois en filature, pour faire des tapisseries communes; mais le poil de chevre, si employé dans le commerce, se tire du Levant.

APRÈS que les peaux ont été pelées, on les met dans un plein-neuf; c'est celui où elles doivent *planer*, c'est-à-dire, s'attendrir & se dégraisser pour pouvoir être passées en huile.

10. M. Denis, directeur de la manufacture royale de Corbeil, m'a dit avoir fait avec M. Guimard, inspecteur général des cuirs en 1745, des expériences qui tendaient à se passer de la chaux pour le chamois [7], comme pour les cuirs forts, en employant des *bassemens*, c'est-à-dire, des eaux aigres faites avec la farine d'orge. Ces eaux aigres produisaient en effet la même fermentation, le même gonflement dans les peaux, & en bien moins de tems que l'eau de chaux. Cependant ils ont cru reconnaître que les peaux qui en résultaient ne devenaient pas aussi moelleuses que celles qui ont passé dans la chaux. Peut-être parce que la gomme naturelle & la graisse sèche dont le tissu de la peau est abreuvé, ne s'en détache pas assez promptement pour pouvoir quitter dans les bassemens, ou que ces parties ont besoin de l'action corrosive de la chaux.

Les bassemens qui furent employés dans ces expériences étaient absolument les mêmes que ceux qui servent dans la tannerie pour les cuirs forts, & que nous décrirons amplement lorsqu'il sera question de l'art du tanneur [8]. Il nous suffira de dire ici que, pour un cuir de bœuf qui pèse 100 livres à la raie, c'est-à-dire, au sortir de la boucherie, on emploie 20 livres de farine d'orge, & que la fermentation dure quinze jours ou trois semaines, suivant la saison. Il faut relever les cuirs tous les jours pendant quelques heures, pour aider la fermentation par le contact de l'air. Au reste, ceux qui voudraient répéter ces expériences, qui mériteraient d'être suivies, même pour le chamois, auront recours à l'art du tanneur.

POUR éviter les frais de l'orge (9), qui vont au moins à quinze ou vingt

(7) La chaux fait sur les peaux en chamois le même effet que sur les cuirs forts. On a pu voir ce que j'en ai dit dans l'art du tanneur, d'après les observations de M. Schreber & nos propres expériences. Mais comme les procédés avec la chaux coûtent moins de travail, ils sont préférés par les ouvriers, qui ne manquent pas de rai-

sonnemens pour justifier leur conduite.

(8) Voyez *Art du Tanneur*, art. 117, page 51 & suiv. de ce volume.

(9) J'ai tâché dans l'*Art du Tanneur*, de faire sentir combien les passemens à l'orge sont inutiles, puisqu'on peut obtenir le même but par des moyens beaucoup plus simples.

sols par cuir, M. Guimard employa aussi des marrons-d'inde pour faire ses bassemens, & ils réussirent passablement. En général, toutes les substances végétales étant sujettes à s'aigrir & à fermenter plus ou moins vite, comme nous le dirons en parlant du confit [15], elles peuvent être propres à faire des bassemens.

ON a fait aussi du chamois qui n'avait passé ni dans la chaux ni dans les bassemens, mais seulement dans une eau de sel & d'alun, comme les cuirs de Hongrie : mais les peaux ne prenaient point de corps; elles étaient trop plates, trop resserrées par la ténacité de l'alun.

11. LES peaux de moutons, de veaux & de chevres, après avoir été travaillées de rivière, sont en état d'être effleurées. On fait du chamois effleuré, & du chamois à fleur : ce dernier n'acquiert jamais la souplesse, l'épaisseur, le cotonneux de celui qui est effleuré. Il est beaucoup plus long-tems dans le moulin & à l'échauffé : mais il est plus fort, & on le demande pour certains usages, à cause de sa durée. Il n'y a guere que le veau & le mouton qu'on puisse travailler ainsi. Les boucs, les chevres, les daims ne sauroient conserver la fleur; elle est trop âcre, trop dure, trop cassante, & difficile à nourrir d'huile; mais quand ces peaux sont effleurées, le côté de la fleur est le plus cotonneux, le plus beau; & c'est celui qui se porte au-dehors dans un habillage, au lieu que le mouton se porte du côté de chair.

ON fait à Grenoble & à Orléans des veaux à fleur; mais on ne prend guere que les peaux qui sont défectueuses, & qui ne peuvent pas servir dans la tannerie.

ON effleure une peau avec un couteau concave, dont le milieu ne coupe presque pas, & dont les extrémités seulement sont tranchantes. Les extrémités tranchantes servent à couper, quand il est nécessaire, les parties les plus dures de l'épiderme ou de la fleur. Quand elle est à moitié détachée par le tranchant, la partie mouffe du couteau achève de l'enlever, ou plutôt de l'arracher, en appuyant de force le couteau sur la peau du haut en bas. Lorsque les peaux sont creuses [18], & qu'il est à craindre d'en arracher des lambeaux par cette opération, on rase la peau; c'est-à-dire, qu'on coupe l'épiderme au lieu de l'arracher; elle cotonne moins, & elle est moins douce après le travail, que si elle eût été rasée.

ON donne un sol de chaque peau de mouton à celui qui effleure, & dix-huit deniers d'une peau de bouc ou de chevre. On peut en effleurer trois ou quatre douzaines par jour.

12. APRÈS avoir effleuré les peaux, on les met dans l'eau, c'est-à-dire, dans un baquet, où elles trempent quelque tems. On les foule dans ce baquet avec des pilons qui sont formés chacun d'une petite mafse de bois & d'un manche de quatre pieds de long. On les tord pour en exprimer l'eau : mais

cette opération est bientôt faite : on en tordrait cinq à six cents par jour. Si les peaux sont bien travaillées de rivière, l'eau en sortira claire & limpide, & c'est ainsi qu'elle doit être : si deux ou trois façons de fleur & de chair ne suffisaient pas pour les bien nettoyer & assouplir, on en donnerait encore davantage.

13. LES chamoiseurs qui sont aussi mégiffiers-blanchers, réservent pour la blancherie les peaux qui souffriraient trop par l'effleurage. En effet, le travail du mégiffier est beaucoup moins dur, & fatigue bien moins les peaux que celui du chamoiseur. Il y a même souvent dans les peaux qu'on effleure, des parties où l'on est obligé de laisser la fleur, parce que la peau y est creuse, & qu'il ne resterait qu'une demi-épaisseur trop faible pour résister au moulin. C'est ainsi que souvent dans le ramassage, on réserve la culée & les collets pour soutenir la peau.

CETTE opération est très-utile pour les peaux qu'on se propose de mettre en couleur ; car les peaux effleurées se teignent plus aisément.

14. L'EFFLEURAGE, c'est-à-dire, l'épiderme qu'on enlève de dessus la peau en effleurant, sert à faire de la colle qui est très-recherchée & très-bonne. On lave & l'on fait sécher au soleil cet effleurage, & on le vend treize, quinze ou dix-sept livres le cent, suivant le tems.

APRÈS avoir effleuré, on écharne encore les peaux si cela est nécessaire, & que le travail de rivière n'ait pas emporté tout ce qu'il y a de charnu & d'inutile sur le côté opposé de la fleur.

D U C O N F I T.

15. LES peaux qui ont été vingt-quatre heures dans l'eau, & qui sont bien foulées & ramollies, se mettent en confit, c'est-à-dire, dans un baquet d'eau, où l'on met un peu de son pour s'aigrir & faire fermenter la peau.

LE confit est beaucoup moins nécessaire au chamois qu'à la mégie, c'est-à-dire, aux peaux blanches. Le chamois passera un ou deux jours dans le confit, tandis que les peaux en mégie de la même qualité y seront quinze jours ou trois semaines. Le confit ne sert au chamois qu'à préparer le travail du moulin ; la peau déjà un peu attendrie, recevra plus aisément l'huile qui doit s'y introduire & la pénétrer : mais si l'on a un tems chaud & une eau douce, mucilagineuse, qui abatte beaucoup les peaux, c'est-à-dire, qui les travaille & les pénètre facilement, on peut se passer totalement du confit, & le moulin peut y suppléer. Ainsi il y a des peaux qu'on se contente en été de passer dans l'eau de son, & qu'on en retire tout de suite. On jette quelques poignées de son dans un baquet d'eau ; on y met une cinquantaine de peaux ; on jette encore un peu de son par-dessus ; on les remue, on les retourne, on les manie dans cette eau de son pendant deux à trois minutes, & on les retire pour faire

place à d'autres. Quand toutes les peaux qu'on veut habiller ont été passées dans le son, on les tord pour en exprimer l'eau, & on les porte au moulin; les particules de son qui restent attachées à la peau, quoiqu'en petite quantité, ne laisseront pas de l'abattre, c'est-à-dire, d'aider à la fermentation lorsque ce son viendra à s'aigrir, & que les peaux au sortir du moulin se reposeront avec leur son.

16. LES peaux qui sortent du confit doivent être lavées, & tordues avec la bille, avant d'être portées au moulin pour y être foulées; parce qu'il suffit qu'elles aient de l'humidité & de la souplesse pour se prêter à l'action des maillets.

POUR tordre les peaux, on en met quatre sur une perche en forme de traverse, soutenue à la hauteur de cinq pieds par deux montans verticaux. On range ces quatre peaux de la manière suivante: la première pend du côté de l'ouvrier, n'ayant sur la perche que quelques pouces de la longueur de la peau, ou ce qui est nécessaire pour l'y soutenir; la seconde pend du côté opposé, & ne recouvre qu'une partie de la première; les deux autres sont placées sur les deux premières, l'une d'un côté; l'autre de l'autre; toutes quatre sont d'abord étendues sur toute leur largeur, mais on replie ensuite les bords sur le milieu de chaque côté, pour pouvoir saisir le tout avec plus de facilité.

LA bille dont on se sert pour tordre les peaux, est un instrument de fer composé de deux branches en équerre & d'un demi-cercle de trois à quatre pouces de diamètre, dont le plan est perpendiculaire à celui des deux branches; les branches ont, l'une un pied & demi, & l'autre deux pieds; le demi-cercle qui a trois ou quatre pouces de diamètre, est placé à l'endroit où se joignent les deux branches, & le tout ensemble forme comme une espèce de manivelle pour aider l'action de celui qui tord une peau. On voit la bille en X, *planche I*, & en C l'action de celui qui tord les peaux.

17. POUR se servir de la bille, on la prend de la main droite, & l'on applique une de ses branches verticalement sur un des côtés de l'assemblage des quatre peaux: la partie concave de la bille embrasse alors les peaux qui sont en avant, & l'ouvrier prend de la main gauche la branche de la bille avec l'extrémité des deux peaux qui pendent vers lui; avec l'autre main, il fait tourner la seconde branche de la bille par-dessous les deux autres peaux: il les ramène ainsi autour des deux que la bille avait déjà prises; & saisissant aussi de la main gauche les extrémités de ces deux dernières peaux, il continue avec la main droite de faire tourner la bille sur les quatre peaux: ce frottement en exprime l'eau qu'elles contenaient en abondance. Quand la bille a fait dix ou douze tours, on la dégage, & l'on recommence à tordre une seconde fois, en reprenant la peau de la manière que nous l'avons dit. Les plis étant changés dans la seconde opération, & les peaux un peu plus basses, la partie

qui était auparavant sur la perche, se trouve tordue à son tour, & l'eau est mieux exprimée dans le total de la peau.

D U M O U L I N.

18. Il y a des chamoiseurs qui font passer les peaux dans le moulin pendant deux heures au fortir du confit, avant que de les mettre en huile, & qui leur donnent ensuite un vent blanc d'un quart d'heure; mais ce travail n'étant pas le plus essentiel, nous ne parlerons du moulin qu'après avoir indiqué le travail de celui qui donne l'huile.

Le confit ayant un peu attendri les peaux, & le moulin les ayant assouplies, elles peuvent recevoir la première huile. On jette sur la table une foulée qui est de douze douzaines de moutons; on les prend toutes séparément, on les secoue, & les étendant l'une sur l'autre sur la table, on trempe les doigts dans l'huile & on les secoue sur la peau en différens endroits, de manière qu'il y ait assez d'huile pour humecter légèrement toute la surface de la peau. On la distribue avec la paume de la main que l'on passe sur toute la surface de la peau, & on plie la peau dans sa largeur à quatre doubles, en lui laissant toute sa longueur. C'est sur la fleur qu'il faut donner l'huile, autant qu'il est possible; car comme la fleur est plus susceptible d'être surprise par le vent, il est plus essentiel de tenir la fleur tranquille par le moyen de l'huile qui garantit la surface. La table qui sert à mettre en huile doit avoir un rebord pour empêcher que l'huile ne coule & ne se perde.

A mesure que la peau a reçu son huile, l'ouvrier la jette sur son poignet gauche; lorsqu'il y en a trois ou quatre, la suivante s'étend sur le poignet, de manière à embrasser & à couvrir la main avec les quatre peaux qui y sont déjà; alors l'ouvrier prenant de la main droite le bas de cette dernière peau, il le ramène en avant & par-dessus la main, & avec lui les extrémités des quatre autres. Il retire alors sa main gauche de dedans les peaux, & il fait entrer à la place les extrémités bien tordues de toutes ces peaux; cela forme une *pesote* de la forme & de la grosseur d'une vieille ordinaire. On la jette dans la pile du moulin pour y être foulée, & ainsi de suite, jusqu'à ce que la coupe du moulin, c'est-à-dire la pile ou l'auge, soit remplie. Il en faut ordinairement douze douzaines pour former une foulée. Il y a d'autres endroits où la coupe est de vingt douzaines.

Les peaux ainsi mises en huile, se portent au moulin, pour y être foulées & assouplies pendant l'espace de deux heures plus ou moins. Nous allons donner la description du moulin qui sert aux chamoiseurs.

Description du moulin.

19. La planche II représente le moulin (10) vu de profil. C'est un bâtis de

(10) En allemand, *Walkmühle*.

onze pieds de haut sur six pieds de large & six pieds & demi de profondeur, sur lequel est fixée une piece de bois C, *fig. 1 & 2*, creusée pour recevoir les peaux : on l'appelle *la coupe* (11). Elle a deux pieds de hauteur sur deux pieds & demi de large, & cinq pieds de profondeur. La mase ou le marteau A qui frappe dans la coupe, a un manche de huit pieds de long suspendu en B au haut du bâtis. Il est éloigné de la perpendiculaire par les mentonets d, garnis de rouleaux, qui sont fixés sur un arbre tournant D. Cet arbre porte une lanterne de dix-neuf fuseaux, qui est mue par un hérifson E; & celui-ci est fixé à l'extrémité d'un autre arbre de renvoi, dont nous parlerons bientôt. On monte à ce moulin par un escalier I, pour desservir la coupe C.

20. DERRIERE le moulin, est un petit treuil F, sur lequel s'enveloppe une corde qui passant sur une poulie H qui est au haut du bâtis, se termine par une boucle pour venir prendre un crochet G, attaché à la tête du pilon : par le moyen de ce crochet & du treuil, on élève les maillets, & on les met hors de prise, soit quand on veut arrêter le moulin entier, soit quand il s'agit de servir une des quatre coupes, tandis que les trois autres continuent d'être foulées.

21. LES figures 3 & 4 de la *planche II* représentent le moulin vu de face & par-derrriere; on y remarque les mentonets G de l'arbre qui fait mouvoir les pilons HH, & les cordes II qui servent à les arrêter. La lanterne F, qui est portée sur l'arbre des comes a dix-neuf fuseaux; elle est conduite par l'hérifson F qui a trente-six dents. L'arbre de renvoi qui porte l'hérifson F, est garni à l'autre extrémité d'une lanterne C, de vingt-deux fuseaux; cette lanterne a deux pieds quatre pouces de diamètre; elle conduit un rouet B de sept pieds de diamètre & de quarante-huit aluchons, élevé au-dessus du sol d'environ cinq pieds. A ce rouet, l'on applique deux leviers A, d'environ quinze pieds, auxquels sont attelés deux chevaux, par le moyen des paloneaux LL; ces deux chevaux tournent sur une circonférence de quatre-vingt-dix pieds, qu'ils décrivent communément deux fois par minute, quelquefois un peu plus vite, du moins lorsqu'on les anime. L'arbre des comes fait environ quatre tours & demi pour chaque tour des chevaux; & comme il y a deux mentonets sous chaque maillet, chacun donne quinze ou dix-huit coups par minute (12).

22. ON doit avoir soin de visiter quelquefois les piles, de peur que des éclats de bois détachés par le frottement ou par l'usage des piles ou des marteaux, n'endommagent les peaux. Par la même raison, on ne doit jamais laisser battre à vuide le marteau dans les piles, ni laisser agir un marteau tout seul; car il frapperait contre le bois de la pile, s'il n'était accompagné d'un second qui lui renvoie les peaux aussi-tôt que son coup est donné; c'est cette

(11) En allemand, *Walktrog*.

(12) Dans les lieux où l'on est à portée de l'eau, si nécessaire d'ailleurs pour les

autres opérations de cet art, on fait mouvoir les pilons d'une maniere moins dispendieuse & plus simple.

alternative qui donne le mouvement nécessaire aux pelotes pour une bonne foule.

23. LES peaux demeurent sous les pilons l'espace d'une heure & demie, deux heures, trois heures, suivant qu'elles sont plus ou moins faciles à pénétrer par l'huile, plus ou moins abaquées & disposées par la chaleur de l'air, par la fermentation du confit, & par la nature grasse ou maigre de la peau. Les chamoiseurs qui n'ont pas de moulin chez eux, paient ordinairement quatre livres tournois pour une coupe de vingt douzaines.

24. APRÈS le travail du moulin, il faut *sortir* les peaux, leur donner un vent ou un évent. Pour cela, on les étend toutes dans un pré sur des cordes à hauteur d'appui; on les y laisse un quart-d'heure, une demi-heure, suivant les tems ou le besoin de chaque peau. On ne les quitte point de vue; on se promène sur les cordes; on observe les peaux avec soin, tant qu'elles sont étendues; on va de l'une à l'autre les manier, les trier, examiner si elles ont assez de vent, & les retirer à mesure. Il est aussi essentiel de leur donner du vent, qu'il est dangereux de leur en donner trop. Le grand air enlève une partie de l'huile, & fait pénétrer le reste: mais si on en laissait trop évaporer, les peaux deviendraient très-difficiles à travailler. Il y en a qui sont intérieurement & naturellement grasses; elles passeraient la journée sur les cordes sans se gâter: il y en a à qui il ne faut qu'un quart-d'heure. Lorsqu'une peau est prise du vent, c'est-à-dire, que l'huile l'a quittée, & que l'humidité de l'eau s'y est desséchée, la peau devient dure; l'huile a beaucoup de peine à la pénétrer; elle a besoin d'être foulée long-tems, & remise plusieurs fois en pelote pour pouvoir revenir à son premier état.

25. ON a soin, dans la construction d'un moulin, de se ménager un grenier ou une espèce de soupenne fort élevée, mais fort près du moulin, où l'on jette les peaux qui sortent du moulin, en attendant qu'on les mette à l'échauffe. Je dis qu'il doit être fort élevé, pour empêcher que les rats ne puissent y aborder: car ils feraient dans ces peaux huilées un dégât considérable, si on les laissait par terre ou dans des greniers peu fréquentés.

26. APRÈS avoir laissé les peaux sur les cordes assez long-tems pour que l'huile ait agi sur leur tissu & les ait pénétrées, on les remet dans la pile du moulin, pour y être encore foulées une heure ou deux, & on les reporte sur les cordes: on donne ainsi deux ou trois vents sur une huile, si cela est nécessaire, comme si les peaux sont naturellement grasses: au contraire, si elles sont seches & difficiles à pénétrer, on donnera deux huiles sur un vent; c'est-à-dire, qu'après qu'elles ont été mises en huile & foulées, on les remet tout de suite en huile sans les mettre au vent; car comme le vent fait évaporer une partie de l'huile qui est à la surface de la peau, s'il n'y en a pas assez pour que cette évaporation devienne nécessaire, on ne les met point sur les cordes.

27. ON donne ainsi jusqu'à 5, 6, 7, ou 8 vents à des peaux, & chaque fois on les remet au foulon, si cela est nécessaire; mais il arrive souvent qu'on donne deux ou trois vents sur une huile, & quelquefois aussi deux huiles sur un vent: c'est ici qu'il faut toute l'expérience d'un moulinier intelligent. Dans les peaux qui ne sont encore que peu avancées, on connaît au tact si elles ont assez d'huile ou assez de vent; dans celles qui sont plus avancées ou qui sont sur leur fin, on a recours à l'odorat; il y a une certaine odeur de moutarde, qui prend la place de l'odeur de chair, & à laquelle on reconnaît que les peaux ont pris de l'huile suffisamment. Les peaux qui sont fortes, ont besoin d'avoir plus de vents & plus de foules; on en donne jusqu'à douze à des peaux de cerfs; les derniers vents sont ceux qui exigent plus de précaution; la peau se vître aisément, c'est-à-dire, qu'il s'y forme des clairs produits par la crispation & la rétraction de certains plans de fibres qui se contractent plus que les autres, à cause de l'impression de l'air.

28. LES cinq ou six vents dont nous avons parlé, sont mêlés de trois ou quatre huiles, quelquefois davantage, suivant le besoin des peaux; à la pénultième, c'est-à-dire, à la quatrième huile, si l'on n'en veut donner que cinq, la peau demande à se reposer dans l'huile, pour avoir le tems de s'en pénétrer & de s'unir, pendant une semaine au moins, plus long-tems si on le peut. Il faut qu'elle mange son huile sur le repos, alors elle se gonfle & se nourrit, par un petit commencement de fermentation; mais il faut bien se garder alors de faire des piles ou d'entasser les peaux les unes sur les autres. Elles s'échaufferaient en peu de tems, & d'autant plus promptement qu'elles sont encore vertes, c'est-à-dire, qu'elles contiennent encore une partie de la substance animale, qui est toujours fort disposée à la fermentation.

29. UN vent qui ne demande quelquefois qu'une demi-heure ou une heure quand il fait beau, peut exiger en hiver une journée entière; quelquefois même cela ne suffit pas: alors on laisse reposer l'ouvrage; mais il faut prendre garde que ce ne soit pas en piles ou en tas, parce qu'il pourrait s'échauffer & se gâter, malgré la saison.

30. QUAND il pleut, & qu'on ne trouve pas d'intervalle de beau tems pour étendre les peaux dans le jardin, on les étend dans un grenier: mais alors elles sechent plus difficilement; il peut arriver même qu'il s'en pourrisse, & il vaut mieux laisser reposer l'ouvrage en pareille circonstance. C'est ce qui fait qu'en plusieurs endroits, on ne travaille point le chamois en hiver.

CEUX qui sont pressés & qui travaillent en hiver, sont quelquefois obligés d'employer l'étuve, mais seulement pour finir les peaux, quand elles sont hors d'eau, c'est-à-dire, que l'humidité les a abandonnées, & que l'huile a déjà pris le dessus, & s'est établie dans l'intérieur des peaux. Si elles étaient trop vertes, elles ne pourraient pas soutenir l'étuve: elles se racorniraient, & ne

pourraient plus reprendre leur première souplesse. Ces étuves consistent en un endroit bien clos, qui n'ait qu'une petite issue pour la fumée, dans lequel on allume un feu léger avec du petit bois ou du charbon, pendant l'espace de deux heures, les peaux étant suspendues deux à deux à des clous.

L'ÉTUVE ne vaut pas un petit air de vent; le travail en est plus long & moins sûr; on n'y a recours que dans un cas pressant, lorsqu'il pleut & qu'on ne peut étendre les peaux en plein air, du moins pour suppléer au vent; car elle s'emploie toujours après le travail du moulin, comme on le verra, *art. 33.*

31. Nous avons dit que pour jeter les peaux dans les piles, on en fait des pelotes, en les rassemblant quatre à quatre. Ces pelotes ne se défont point, si ce n'est vers la fin de l'opération, & alors elles sont communément assez foulées; cependant il arrive que des peaux se trouvent surprises par le vent, qu'elles ont trop d'eau, & sont difficiles à pénétrer par l'huile; on est obligé de refaire les pelotes. Au contraire, quand les peaux sont *en faiblesse*, c'est-à-dire, que sur la fin de l'habillage elles sont *hors d'eau*, & commencent à gonfler par le moyen de l'huile, ces peaux se collent l'une à l'autre, & les pelotes ne se défont point.

32. Les peaux de boucs & de moutons, ne prennent guère qu'une livre d'huile par douzaine, à chaque fois qu'on les met en huile; & pour le total, on observe qu'il entre tout au plus huit à neuf livres d'huile dans une douzaine de peaux de moutons de la sorte de Paris, & douze livres pour les peaux de boucs. Celles-ci, lorsqu'elles sont passées & bien seches, pèsent de dix à quinze livres la douzaine.

ON emploie également les huiles de morue, de baleine, de sardine, de hareng, de marfouin (13), qui coûtent 50 à 55 livres le quintal. Avant la guerre, on les avait pour dix écus. L'huile de sardine passe pour être la plus maligne, la plus vive, celle qui nourrit le plus une peau: mais aussi elle donne plus de peine dans le dégraisage. L'huile de baleine est celle qui avance le moins, & s'unit le plus difficilement à la peau. Il y a aussi des huiles qui encraissent plus que d'autres; mais le plus grand défaut de l'huile pour les chamoiseurs, est d'être mêlée avec de l'huile de grains. Les huiles végétales brûlent, durcissent, sechent les peaux, & les rendent plus difficiles à dégraisser; les huiles animales sont plus douces, plus onctueuses. Les corroyeurs même trouvent que l'huile de poisson, si elle n'était pas recuite & mêlée avec une lessive, comme nous le dirons en parlant du dégras, ferait trop vive, trop sèche, pour les cuirs gras dont ils se servent. Il en ferait de même du suif frais; qui brûle le cuir, disent les ouvriers; tandis que le suif recuit est beaucoup meilleur, parce que les parties animales y sont plus concentrées, & plus débarrassées de la partie aqueuse.

(13) Toutes ces huiles sont connues sous le nom générique d'*huile de poisson*; en allemand, *Fischtratin*.

Mettre les peaux en chaleur ou en chauffage.

33. **LORSQUE** les peaux à l'aide du vent & du foulon, sont pénétrées d'huile autant qu'elles peuvent l'être, il s'agit de les mettre en chaleur, c'est-à-dire, en fermentation, pour dilater davantage le tissu de la peau, pour la faire enfler, pour unir & incorporer l'huile dans ses fibres. Nous avons exposé, à l'occasion du confit, le principe & l'effet de la fermentation : cette chaleur qui s'excite naturellement dans les substances végétales & animales, est un mouvement des parties insensibles qui s'agitent en tout sens, se divisent, se mêlent, se pénètrent & se combinent mutuellement. C'est ce qui fait l'union intime de la peau avec l'huile ; c'est la nourriture de la peau ; c'est là véritablement qu'une peau est pafsée en huile. Jusqu'ici l'huile est appliquée sur les fibres de la peau ; mais elle ne lui est pas unie. Les peaux, avant d'être mises en chaleur, ne paraissent encore que comme de la tripe un peu huilée, dont le dégraissage enleverait toute l'huile, si on les mettait alors dans la lessive.

34. **L'ÉCHAUFFE** est une petite chambre étroite & fermée de tous côtés, dans laquelle on met les peaux en pile les unes sur les autres, pour y subir une fermentation qui les chauffe, les dilate, les amollit, & fait pénétrer l'huile dans leur substance.

ON est souvent obligé d'allumer du feu dans l'échauffe, pour préparer les peaux à recevoir la chaleur de la fermentation : mais c'est avec du petit bois, des mottes, quelquefois même avec de la paille ; car il suffit de leur donner un commencement de chaleur, pour qu'elles ne soient pas si long-tems dans l'échauffe : & ce feu artificiel est inutile en été, ou lorsque les peaux sont déjà fort attendries.

L'ÉTUVE dont on se sert à la manufacture de Saint-Hippolyte, a six pieds de haut, & onze pieds en long & en large ; plusieurs perches, tendues horizontalement & à quelques pouces du plafond, portent des clous à crochet où l'on attache d'abord les peaux : le milieu de l'étuve est libre. C'est-là qu'on allume un petit feu de la hauteur d'un pied, avec autant de largeur ; au-dessus est un petit souffrail d'environ six pouces en tout sens, qui sert à diminuer la chaleur, quand on craint qu'elle ne surprenne les peaux. Il y a aussi sur le côté, une fenêtre d'environ six pouces, fermée par un carreau de vitre qui glisse dans une coulisse, pour que l'ouvrier puisse respirer de tems en tems. Lorsqu'on a des peaux qui sont déjà anciennes, & qu'on veut les mettre en chaleur, on leur donne une huile, & on les fait fouler un peu : cela remet en mouvement l'ancienne huile, & dispose le tout à la fermentation (14).

(14) Il m'a paru que cette description de l'étuve était assez intelligible. La figure qu'on pourrait placer ici, n'ajouterait rien à la clarté, & n'en donnerait pas une idée

plus nette. Toute figure inutile augmente sans aucun fruit le prix d'un ouvrage, déjà très-considérable sans cela.

35. L'ÉCHAUFFE est absolument nécessaire au chamois ; c'est elle qui fait la peau , qui lui donne du corps & de la nourriture , qui dilate les fibres , qui enfle & raccourcit la peau , qui la rend douce & cotonneuse , qui unit & incorpore avec elle les parties huileuses. Sans cette fermentation , le dégraissage , dont nous parlerons bientôt , emporterait tellement l'huile que le foulon y a fait entrer , que la peau reviendrait presque en tripe , c'est-à-dire , dans le premier état où elle était au sortir de la chaux : l'huile n'y est encore unie qu'accidentellement , & c'est par la fermentation que les deux substances s'uniront d'une manière inséparable. Les peaux fermentent quelquefois aussi-tôt qu'elles sont en échauffe. Il y en a qui y demeurent plusieurs heures , sans qu'il soit nécessaire de les remuer ; lorsque la chaleur est assez grande pour qu'on ait peine à y tenir la main , on remue les peaux , on en fait de nouveaux tas , on les renverse en sens contraire en les prenant par poignée. On fait quelquefois de la forte sept à huit remuages.

36. QUAND l'huile a jeté son feu , & qu'à force de remuer les peaux on a abattu cette fermentation , il n'y a plus rien à craindre ; les peaux ne sauraient s'échauffer davantage. On peut les garder aussi long-tems qu'il est nécessaire , les étendre ou les mettre en tas ; elles ne peuvent plus se gâter : elles gagnent plutôt à être gardées. La peau ne demande qu'à se reposer dans l'huile. Les fabricans qui ne sont pas absolument pressés de la rentrée de leurs fonds , attendent les tems de foires ou de vente pour dégraisser leurs peaux , & jusques-là ils les gardent en huile.

IL est essentiel pour les peaux que l'on met en'échauffe , d'avoir été bien travaillées de riviere , bien rincées & bien tordues ; s'il y restoit de l'eau , & qu'elles eussent été mal passées , la fermentation serait trop dure , trop sèche , trop brûlante : les peaux se noirciraient & se durciraient dans l'échauffe.

Remailler (15) ou enlever l'arrière-fleur.

37. LES peaux de boucs , de cerfs & de chevres , après avoir été foulées , ont besoin d'être remaillées sur le chevalot , avec le fer à écharner. Dans cette opération , il s'agit d'enlever le reste de la fleur ou de l'épiderme , que la première opération a laissé. La fleur ou l'épiderme de ces sortes d'animaux a beaucoup d'épaisseur ; les racines du poil pénètrent fort avant , & forment un tîssu dur & sec qui ne prend point la nourriture , qui se roidit comme une corne , rend la peau cassante , & lui ôte la douceur & le cotonneux qu'elle doit avoir pour l'usage.

38. LE couteau dont on se sert pour remailler est concave ; il ne coupe presque pas ; il arrache plutôt qu'il ne tranche la surface ou l'épiderme de la peau ; on le promène avec force , & presque perpendiculairement du haut en bas ,

(15) En allemand , *beschaben*.

en le couchant seulement un peu lorsqu'il est arrivé au bas de la peau, pour mieux emporter l'huile & le remaillage qui ont été enlevés de la peau. Cette huile qui forme avec l'épiderme, appelée *remaillage*, une pâte assez épaisse, se jette au bas du chevalet, d'où on la retire avec soin pour la mettre dans un baquet. Lorsqu'ensuite on fait bouillir le dégras, comme nous le dirons ci-après [51], on y jette ce remaillage; peu à peu il se délaie, se cuit & s'épure avec le reste.

Le chevalet qui sert à remailler, exige plus d'attention que le chevalet à effleurer. Il doit être plus uni & plus lisse, de peur que le couteau n'arrache les éminences que ferait la peau sur les inégalités du chevalet. Si l'on se sert du même chevalet pour effleurer & pour remailler, il faut avoir soin de le visiter & de l'unir avec le couteau en commençant un remaillage.

39. On regarde le remaillage, comme une des opérations difficiles de la chamoiserie; car il arrive souvent que l'on aperçoit du gras en certains endroits sur une peau déjà passée, & cela vient du défaut du remailleur. Aussi dans les manufactures où il y a beaucoup de monde, chaque ouvrier marque les peaux qu'il a remaillées, pour les faire reconnaître & se rendre responsable des défauts qu'il pourrait y avoir commis. Cet usage ne vient que de la difficulté du remaillage.

40. Les chevres de montagne sont plus difficiles à remailler que les autres; elles sont plus vives, c'est-à-dire, plus difficiles à attendrir dans l'échauffe; l'épiderme y est plus adhérent. Par la même raison, toute autre peau qui n'a pas été assez travaillée dans le moulin, ou qui n'a pas assez fermenté dans l'échauffe, donne de la peine au remailleur. Il faut que les peaux aillent bien, pour en remailler deux douzaines par jour.

DÉGRAISSER LES PEAUX.

41. ON a ôté à une peau sa graisse naturelle, qui pouvait la corrompre en tournant à la putréfaction; on y a substitué de l'huile, qui a rendu le tifsu plus souple & plus doux, & qui a aidé à la fermentation dont on avait besoin: il s'agit actuellement d'enlever le superflu de cette huile artificielle, qui rendrait une peau mal-propre dans l'usage.

LA chimie nous apprend que les sels alkalis combinés avec les matières huileuses, forment des substances savonneuses qui se dissolvent dans l'eau. Le savon dont on se sert tous les jours, n'est fait qu'avec de la graisse & des cendres communes.

LE même moyen sert à dégraisser le chamois. On fait une lessive avec des cendres communes, sur lesquelles on verse de l'eau; cette eau dissout & emporte avec elle les sels contenus dans la cendre. On trempe les peaux dans cette lessive; on les tord pour en exprimer la lessive unie avec l'huile, c'est-à-

dire, l'espece de savon qu'on a formé; & on les lave ensuite pour dissoudre & enlever encore mieux cette matiere savonneuse, qui est inutile à la peau.

42. Dans les provinces, on ne dégraisse qu'avec de la cendre ordinaire. Le meilleur bois & celui qui n'a point été flotté ni délavé, donne la meilleure cendre. On en emploie six à sept boisseaux (*), pour vingt-cinq douzaines de peaux de moutons. On met ces cendres dans un cuvier, sur des fagots & de la paille couverte d'un drap; on verse de l'eau dessus. Si l'on fait la lessive à froid, on est obligé de faire repasser l'eau plusieurs fois sur les cendres: si c'est avec de l'eau chaude, on n'a pas besoin de couler plusieurs fois.

Si l'on n'a que des boucs ou des chevres à passer, on n'a pas besoin de faire la lessive si forte, parce que le remailage, qui précède le dégraisage, décharge beaucoup d'huile.

43. A Paris, on emploie de la potasse au lieu de cendres communes; nous en parlerons plus bas, il suffit de dire ici que c'est un sel âcre que l'on reçoit du nord par la Hollande; vingt-cinq livres de potasse fondues dans l'eau, suffisent pour dégraisser vingt-cinq douzaines de peaux de moutons.

On emploie aussi quelquefois les *cendres gravelées*. On verra plus bas que c'est aussi un sel âcre extrait par le moyen du feu de la lie-de-vin, qui fournit une grande quantité d'alkali fixe, de même nature que celui du tartre. L'on en fait un usage fréquent dans les arts, & sur-tout dans la teinture. Il faut une livre de cendres gravelées, pour une douzaine de peaux de boucs.

44. POUR avoir la premiere huile, qu'on appelle aussi *le molo*, on tord à gras, c'est-à-dire, qu'on ne se sert pas d'abord de la lessive, mais du *lavage*, qui est un dégras, tiré auparavant d'un autre dégraisage. Le molo se mêle ensuite avec le dégras, quand il est cuit.

POUR exprimer cette premiere huile, on se sert de la bille de bois, qui n'est qu'un morceau de bois ou un petit bâton cambré, c'est-à-dire, un peu courbé par le moyen du feu: on l'appelle aussi *torsoir*.

45. POUR dégraisser, il faut faire chauffer la lessive de maniere à pouvoir y tenir la main sans douleur: si elle est trop chaude, on y met de l'eau fraîche; car autrement elle brûlerait l'ouvrage.

Les peaux que l'on veut dégraisser, soit qu'elles sortent du moulin, soit qu'elles aient été gardées, se jettent dans la lessive pour y tremper l'espace d'une heure, plus ou moins, & on les remue à force de bras. Les premieres qu'on retire de la lessive, sont aussi celles qui y séjournent le moins; mais comme la lessive se refroidit peu à peu pendant l'opération, on ne craint pas que les peaux qui sont dans le fond, soient brûlées. Il arrive même souvent

* Le boisseau de Paris est une mesure de blé qui pese 20 livres; il a 10 pouces de diamètre, sur 8 pouces 2 lignes & demie de hauteur.

qu'elles sont plus difficiles à dégraisser que les autres , si le refroidissement a été trop considérable.

ON retire trois à quatre peaux de cette lessive , pour les dégraisser & les tordre avec la bille. Ce travail est exactement semblable à celui que nous avons décrit, *art. 16*, en parlant des peaux qui sortaient du confit, & que l'on tordait avec la bille , pour en exprimer l'eau avant de les porter au moulin.

46. ON trempe & on tord les peaux , deux , trois , & jusqu'à quatre fois , souvent même davantage. Quand l'ouvrier ne tord que quatre fois , il n'a pas coutume de se plaindre. L'eau qu'on exprime la dernière fois , contient très-peu d'huile ; on l'appelle *le lavage* : & l'on appelle *molo* la première huile qui s'exprime d'une peau , avant qu'on l'ait trempée dans la lessive , & lorsqu'on la trempe seulement dans le lavage , *art. 44*.

47. UN dégraisage est ordinairement de vingt-cinq douzaines ; c'est la journée de trois ouvriers. On partage le total en deux ou trois parties ; c'est-à-dire , qu'on met tremper huit douzaines de peaux , que l'on tord à mesure qu'on les tire de la lessive ; & quand elles sont dégraissées , on en met huit autres douzaines à tremper.

LES peaux de boucs n'exigent pas une lessive si forte que les moutons , parce que le remailage décharge beaucoup d'huile ; au lieu que les moutons n'étant pas remailés , & contenant encore toute l'huile qu'ils ont prise , il faut plus d'alkali pour l'emporter. Les chamoiseurs font la lessive de la même manière pour les boucs & pour les moutons ; mais ils y mettent plus d'eau quand il s'agit des boucs.

48. LORSQU'UNE peau est trop peu avancée dans le moulin , quand elle retient trop l'huile , quand la lessive est trop froide , quand les cendres sont d'une mauvaise qualité , le dégraisage devient fort difficile. Certains ouvriers s'imaginent que la lessive est tournée ; ils l'attribuent à un coup de tonnerre , à la présence d'une femme , ou à quelqu'autre cause aussi vaine , dont nous ne parlerions point , si ce n'était pour en faire observer le ridicule. La lessive que l'on fait à froid dans certains pays , est sujette à s'affaiblir & à se gâter , parce qu'elle exige trop de tems pour se faire : mais la lessive chaude n'est pas sujette à se corrompre , parce qu'on l'emploie sur-le-champ.

QUAND les marchands infidèles mêlent des huiles végétales , telles que l'huile d'olive , de noix , de navette , ou autres semences pareilles , ces huiles végétales n'étant pas également miscibles avec les alkalis , le dégraisage devient fort difficile ; on croit que la peau est dégraissée , & il arrive ensuite que la chaleur la fait reparaître , & que les peaux pousent de la graisse , suivant le langage des marchands.

UN dégraisage de vingt-cinq douzaines de moutons , demande environ vingt livres de cendres gravelées , ou bien vingt-quatre livres de potasse , ou enfin quarante livres de soude.

49. Les cendres gravelées se tirent de la lie-de-vin brûlée ; on en fait dans presque tous les vignobles, principalement dans la Champagne & l'Orléanois ; elles se dissolvent difficilement dans l'eau. Il faut les casser, les remuer ; & le sédiment qu'elles laissent, peut former une seconde lessive en y versant de l'eau, & même encore une troisième. Les cendres gravelées coûtent de 22 à 36 livres le cent, suivant que les vins ont été plus ou moins abondans.

La potasse est un alkali tiré des cendres du bois. On en fait dans l'Allemagne, & sur-tout dans le nord. Elle se dissout entièrement dans l'eau, sans laisser aucun sédiment, & sans augmenter sensiblement le volume de l'eau, ce qui prouve l'union la plus intime & la plus parfaite compénétration. Elle est plus amie de la peau ; elle réussit mieux que la soude & les cendres gravelées ; elle coûte de 25 à 40 livres le cent. Il y a de la potasse blanche, qui vaut jusqu'à 60 livres, & qui est plus forte ; mais elle est moins bonne que la potasse rouge ou brune, qui est la plus usitée.

La *soude* est un sel alkali tiré d'une plante de même nom. Nous la tirons d'Espagne, & sur-tout d'Alicante. Elle coûte 15 à 20 livres le cent ; elle doit être bien tirée à clair, sans quoi le sédiment terreux qu'elle laisse au fond du vase gênerait la peau.

VOICI une expérience que le hasard fit faire à M. Rigaud, & qui prouvé combien la mauvaise qualité des huiles peut faire tort au chamois, & combien certaines huiles ont de peine à s'unir avec la peau.

DES veaux à fleur avaient reçu en premier & en second, une huile de très-bonne qualité ; la troisième & la quatrième furent données en mauvaise huile de poisson, & ils furent achevés avec de bonne huile ; on remailla les peaux, & elles ne bronchaient pas sous le couteau : elles ne donnerent aucune marque de mauvais apprêt. Dans les deux premiers tordages, elles se maintinrent encore ; sur la fin elles tomberent en tripe : elles se déchiraient comme des peaux brûlées. M. Rigaud suspendit l'opération, & prit le reste de ces peaux pour faire une autre épreuve. Il les fit tordre à gras immédiatement après le remaillage, remettre au foulon avec des peaux vertes, c'est-à-dire, qui ne se faisaient que commencer ; elles y reçurent les mêmes façons ; elles se trouverent ensuite d'un très-bon apprêt. Le tordage à gras avait exprimé du cœur de la peau la mauvaise huile, ou cette huile *surge*, c'est-à-dire celle qui ne *glapit* pas la peau. On appelle huile *glape*, celle qui est la plus grasse, la meilleure, la plus tenace dans la peau, & qui s'exprime difficilement. L'huile *surge*, au contraire, est celle qui s'en exprime facilement, qui a peu d'affinité avec la peau, & ne peut s'unir intimement avec elle.

50. L'HUILE qui a été retirée par le chamoiseur au moyen de la lessive dont nous avons parlé, forme ce qu'on appelle *dégras*. On le ramasse avec soin ; on le fait bouillir pour évaporer la partie aqueuse de la lessive, & on le vend aux corroyeurs

corroyeurs pour mettre en huile les cuirs de vaches ou de veaux , auxquels on veut donner de la souplesse.

L'HUILE qu'emploie le chamoiseur, rend la même quantité de dégras, c'est-à-dire, un poids égal, & le dégras vaut un quart de plus que l'huile elle-même. Le chamoiseur achete son huile quarante-huit ou cinquante livres le quintal, & vend le dégras plus de soixante livres, sur-tout depuis la guerre de 1756, qui en rendant l'huile plus rare, a étendu l'usage du dégras.

LES chamoiseurs, sur-tout ceux des provinces, jetaient autrefois ce dégras comme une matière inutile. Il n'y a pas cinquante ans que les corroyeurs ont appris à s'en servir, & ils s'en trouvent très-bien: le dégras nourrit mieux que l'huile, & donne plus de douceur au cuir. Il est vrai que c'est une matière savonneuse, comme nous l'avons fait remarquer, mais dans laquelle l'huile domine; en sorte que l'eau ne peut pas la dissoudre & l'emporter, ce qui ferait un très-grand inconvénient pour l'usage du cuir que l'on met en dégras.

51. ON se sert, pour faire cuire le dégras, d'une chaudière de cuivre en forme de timbale, qui a quatre pieds & demi de large, sur trois pieds de profondeur; elle est soutenue en trois points de sa circonférence par de gros boulons de fer qui passent au travers de la maçonnerie. On met le bois & le feu dessous cette chaudière par une porte qui donne au-dehors de l'atelier.

AU-DESSUS de la chaudière, est une poulie qui sert à faire descendre un pot ou espede de marmite de terre jusqu'au fond de la chaudière; les ordures, les parties étrangères que le remailage a laissées dans le dégras étant proménées par le mouvement de l'ébullition & rejetées vers le milieu de la chaudière, elles se précipitent peu à peu dans cette marmite de terre, que l'on retire de tems à autres pour la vider.

52. LE cuissage du dégras dure vingt-quatre heures, pendant lesquelles il faut entretenir sous la chaudière un feu continu. Cette cuisson fait évaporer ordinairement les deux tiers de la chaudière, parce que l'eau de la lessive est à peu-près double de la quantité d'huile qui sort des peaux par le dégraissage; mais lorsque le dégraissage a été difficile, & qu'il a fallu tremper plusieurs fois, il entre plus de lessive, & la chaudière du dégras diminue de plus des deux tiers.

MALGRÉ cette longue cuisson, l'eau n'est pas encore toute évaporée, quand on retire le dégras de dedans la chaudière; mais elle en est assez séparée pour pouvoir s'écouler ensuite naturellement quand le dégras se refroidit, & qu'on le transfère après l'avoir fait reposer.

ON retire ordinairement deux cents ou deux cents vingt livres de dégras, pour quatre cents livres d'huile qu'on aura employées; mais il faudra faire entrer en compte au moins cinquante fagots, qui sont nécessaires pour la cuisson, & qui coûtent deux sols & demi chacun aux environs de Paris.

LES corroyeurs se plaignent beaucoup, lorsque le dégras retient encore de l'eau, parce que les parties aqueuses entrent facilement dans le cuir, & alors l'huile demeure à la surface.

53. Le débouilli de l'huile qui a servi à faire le chamois, répand une odeur désagréable & pénétrante; cette huile infectée par les parties animales de la peau, pourrait être dangereuse pour la santé. Cette considération obligea plusieurs habitans de *Beauvais*, d'assigner les mégissiers & chamoiseurs devant les juges de police, pour voir ordonner qu'ils seraient tenus de faire cette opération hors de la ville. Les juges ordonnerent, avant faire droit, un avis de médecins; & les chamoiseurs appellerent de cette ordonnance au parlement. L'affaire était indécise, lorsque la ville de Beauvais se trouva attaquée d'une espèce de maladie épidémique, qui donna lieu à plusieurs ordonnances de police, telles que le nettoyage des rues, l'enlèvement des boues sur le revers des canaux, la défense d'élever des pigeons & des lapins, &c. dans le dessein de diminuer les causes de la corruption de l'air. Alors on se pourvut au conseil, exposant qu'il conviendrait du moins, par provision, & en attendant la décision du procès, d'ordonner que les chamoiseurs seraient tenus de faire hors de la ville le débouilli de l'huile qui aurait servi à faire le chamois. M. Boyer, médecin du roi, & de la généralité de Paris, fut requis de donner son avis. Il estima convenable de défendre cette opération dans la ville, & d'ordonner qu'on la ferait au-dessous de la ville, le long de la rivière; d'autant plus que cette opération, en quelque façon étrangère à la chamoiserie, n'avait pour objet que de tirer un profit de l'huile qui avait servi à imbibber les peaux. Sur quoi il intervint le 9 juillet 1750, un arrêt du conseil, qui portait *défenses de faire dans l'intérieur de la ville le débouilli de l'huile, à peine de 500 livres d'amende pour la première fois contre les contrevenans, & de plus grande peine en cas de récidive; le tout pendant l'espace de six mois provisoirement, sans préjudice au droit des parties, & de l'instance pendante pour raison de ce au parlement de Paris.*

54. APRÈS avoir dégraissé les peaux, on les secoue fortement, & on les met à l'étendage pour y sécher; quand elles sont seches, on les ramasse.

ON peut les ramasser dès le lendemain, si c'est en été: en hiver, il n'y a point de terme. Il faut quelquefois jusqu'à trois semaines & davantage: car on ne doit point les ramasser qu'elles ne soient parfaitement seches, à moins qu'on ne veuille achever de les faire sécher dans l'étuve, lorsqu'on est pressé d'ouvrage, comme on l'a vu, *art. 30.*

IL y a des provinces où l'on donne une couleur jaune au chamois, en mêlant dans le lavage, de l'ocre qui est une terre jaune usitée dans la peinture; mais il est évident que cette substance terreuse rend la peau plus dure, lui ôte le moëlleux qui en fait le mérite.

55. LORSQU'UNE peau est bien dégraissée & bien séchée, elle se trouve un peu dure & racornie; il ne s'agit plus que de la passer sur le palisson (16) pour l'ouvrir, c'est-à-dire, remédier à cette crispation & à ce racornissement qu'elle reçoit en se mouillant & se séchant ensuite.

IL suffit d'ouvrir d'un côté, & il est indifférent lequel on choisisse. Les uns ouvrent de chair, les autres ouvrent de fleur; on donne un long & un large; on passe légèrement les endroits clairs ou faibles; on insiste davantage sur les parties les plus épaisses ou les plus racornies. On peut ouvrir vingt douzaines de peaux par jour.

56. QUAND les peaux sont dures, & qu'on a lieu de craindre que le pesson ne les coupe ou ne les casse, on commence par les adoucir en les passant dans la herse; c'est une espèce de boucle de fer fixée à un pilier inébranlable, à la hauteur de cinq pieds, sillonnée comme une colonne torse, dont les filets servent, par leur frottement, à labourer, à étendre, à assouplir la peau, pour la préparer au travail du pesson. On voit la herse dans la *planche I*, S. Elle est placée sur un des montans du paroir. Pour simplifier, il vaut encore mieux la placer séparément, sur un pilier qui ait plus de stabilité que les montans du paroir. C'est sur-tout pour les peaux teintes & chez les peauffiers, que l'on se sert de la herse à la place du pesson.

IL y a des peaux qui ont été mal foulées dans le moulin, qui sont encore dures, & qu'on est obligé de fouler sur une claie, à la manière des corroyeurs.

57. APRÈS avoir couvert les peaux sur le palisson, & leur avoir rendu par là leur étendue & leur souplesse naturelle, il faut les parer à la lunette, c'est-à-dire, leur donner le lustre, l'égalité, l'uniformité, qui en fait l'agrément. Pour cela, on se sert du *paroir*, qui n'est autre chose qu'une perche tendue horizontalement à cinq pieds de hauteur, & soutenue par deux montans. On en voit la *figure* en K & en M, au bas de la *planche I*.

ON étend la peau sur le paroir; & pour l'y faire tenir, on met par-dessus deux crochets de bois chargés chacun d'un poids, tel qu'une pierre qui peut peser huit à dix livres.

QUELQUEFOIS, pour suppléer aux crochets, on se sert d'une corde tendue horizontalement le long de la traverse du paroir & au-dessous. On tend la peau sur cette corde; on la relève en la repassant par-dessous & par-derrrière le paroir; on la ramène en avant & par-dessus: alors, la corde étant serrée dans la peau, applique cette peau sur la traverse du paroir, & la peau est retenue par un double frottement qui tient lieu des crochets & des poids; car la corde étant passée dans la duplication de la peau, un des bouts de la peau ferré entre la corde & la traverse du paroir, la principale partie de la peau pendante en avant, contribue à appliquer encore plus la corde sur la traverse, & d'autant

(16) En allemand, *Stottpfalz*.

plus fortement que le pareur tirera davantage.

58. LE bouc doit être paré des deux côtés, mais légèrement, & seulement pour le lustre. Le mouton ne se pare que de chair; car la fleur s'écorcherait, si l'on y passait la lunette.

ON peut parer huit douzaines par jour, si les peaux sont bonnes.

ON pare à la lunette le mouton & le veau de chair seulement; car le remaillage dispense de parer du côté de fleur. La chevre & le bouc n'ont besoin que d'un coup de lunette de fleur seulement pour la propreté; & si l'on voulait, on pourrait s'en passer.

59. APRÈS avoir ouvert & paré, il faut encore redresser sur le pesson, donner un long & un large, pour effacer les plis que la lunette a pu laisser à la peau, pour la rendre droite & en coucher le poil ou la frise. C'est alors qu'on étend les peaux sur un tonneau en piles de vingt douzaines chacune. On sépare les grandes, les secondes, les petites; on les met ensuite en douzaines, parce que l'usage ordinaire du commerce est de vendre le chamois par douzaines. Ordinairement on met à chaque douzaine, d'abord deux grandes peaux, ensuite deux secondes, quatre petites au milieu, ensuite deux secondes, & on recouvre le tout de deux grandes peaux. C'est ainsi qu'on fait passer le médiocre avec le beau.

ON repasse enfin sur le pesson, pour donner un coup-d'œil à la peau, lorsqu'on veut la vendre. Dans l'usage du chamois, on met en-dehors la fleur des boucs & des cerfs; au lieu que pour les peaux de moutons, c'est la chair qui fait l'endroit de l'ouvrage, & la partie la plus belle de la peau.

TRAVAIL DES BUFFLES.

60. LA guinée ou le buffle est un cuir de bœuf ou de vache passé en huile suivant la méthode des chamoiseurs; en sorte qu'il ait la force & la souplesse nécessaire pour équiper la cavalerie, & pour d'autres usages semblables.

LE grand Colbert ayant trouvé que cette sorte de fabrication manquait à la France, y attira M. la Haye de Hollande, & ensuite M. Jabac de Cologne, qui fit à Corbeil un établissement considérable, & dont le privilège exclusif a subsisté long-tems après lui, entre les mains de madame Fremin, de madame Montois & de M. Tassin, qui était propriétaire du privilège & de la maison de Corbeil. Cette manufacture avait encore, il n'y a pas long-tems, la principale part au commerce des buffles. Cependant on en fait depuis quelques années à Paris, à Etampes, à Pont-Sainte-Maixence & ailleurs; le propriétaire de la manufacture de Corbeil ayant été obligé, par une des clauses de son privilège, de former des élèves qui se seraient pris dans l'hôpital des enfans bleus.

61. LE nom de *buffle* est venu d'un animal qui sert au labourage. Il est commun en Asie, & même en Italie. Il est plus grand que le bœuf; sa peau est

beaucoup plus dure ; ses cornes sont noires, fortes & contournées : on croit que c'est le *bubalus* des anciens.

QUOIQ'ON ne travaille que fort rarement des peaux de vrais buffles, parce qu'elles sont trop dures & trop difficiles à avoir , on donne cependant toujours ce nom aux grandes peaux de bœufs ou de vaches, dont on fait les gros ceinturons & les baudriers (17). C'est pour nous une branche de commerce au Levant & en Afrique ; ce qui lui a fait donner le nom de *guinée*.

62. DANS le tems que la manufacture de Corbeil fournissait de buffles toute la cavalerie de France, & en exportait même chez l'étranger, on mettait dans les moulins six cents buffles par semaine. Mais les propriétaires de cette manufacture ayant été obligés de faire des élèves, & leur privilège ayant été restreint peu à peu & successivement, il s'est formé des manufactures de buffles en divers endroits du royaume.

Nous avons dit [27] à l'occasion du moulin des chamoiseurs, que la conduite du moulin est la partie essentielle & difficile du chamois. Le moulinier est celui sur lequel roule toute la fortune du propriétaire. Il faut du talent pour remplir avec succès cette importante commission ; & il en est peu qui ne fassent des pertes. La manufacture de Corbeil se souvient encore d'un moulinier habile, nommé *Guichenon*. Il était de Bourg-en-Bresse, & de la famille du célèbre historiographe de France & de Savoie, dont il est parlé dans le dictionnaire de Bayle, *article* GUICHENON. Il a conduit seul, pendant plusieurs années, la partie essentielle de cette grande manufacture ; & depuis quelques années qu'il est mort, ce bel établissement n'a presque fait que décheoir.

63. LE buffle exige les mêmes travaux que le mouton passé en chamois ; mais les opérations sont plus longues, & les dépenses plus considérables. Le buffle exige, par exemple, deux, trois & quatre mois de plein ; il a besoin d'être foulé trois ou quatre fois plus long-tems ; il lui faut cinq à six huiles, & au moins trois quarts d'heure d'évent à chaque huile ; enforte qu'un buffle prend dix à douze livres d'huile.

AU reste, les variétés sont si grandes dans ces sortes de travaux, que souvent un buffle qui fera d'une bonne qualité, fera aussi-tôt foulé qu'un mouton dont le tissu se trouvera trop serré & le nerf trop dur.

POUR conduire & entretenir un moulin de six piles, tel qu'était celui de Corbeil, qui peut fournir aisément trois cents buffles par semaine, quand le plamage va bien, il faut une douzaine d'ouvriers ; car on se met trois ou quatre ensemble, pour conduire une partie.

64. LES cuirs de bœufs qui doivent être passés en chamois, au sortir de la boucherie, doivent être jetés dans l'eau pour se laver.

(17) Comme on nomme chamois des peaux de chevres ou de moutons, préparées comme celles de chamois.

ON les met ensuite dans un plein-mort pour vingt-quatre heures, afin de les préparer à l'action d'une chaux plus forte. Cette précaution est nécessaire, & si l'on n'avait pas de plein-mort, on gâterait exprès un plein-neuf, en y jetant de l'eau corrompue par des peaux qui y auraient trempé.

APRÈS les avoir laissé égoutter au sortir de ce plein-mort, on les jette dans un plein un peu plus fort, pour faire tomber le poil. Celui-ci exige environ quinze jours; & pendant cet espace de tems, on les relève & on les abat quatre fois.

ON pele les cuirs avec le couteau de riviere, qui est un couteau concave qui ne coupe presque pas, ou dont on ôterait le fil tout exprès, si l'on n'avait que de bons couteaux à effleurer. C'est à peu près la même chose que la maniere de déburrer les veaux, dont nous avons parlé dans l'art du parcheminier.

LES cuirs étant pelés, se jettent dans un plein de relavage, c'est-à-dire, un plein déjà fort affaibli, qui ne sert qu'à les rincer; ils y restent vingt-quatre heures, & de là ils passent dans un plein un peu plus fort, puis dans un plus fort encore, & enfin dans un plein neuf; le tout pendant six semaines. On relève & on rabat les cuirs dans le plein tous les deux jours, quelquefois même tous les jours.

65. UN muid de chaux à Paris, est de quarante-huit pieds cubes, qu'on appelle aussi *quarante-huit minots*, & se divise en douze septiers; c'est la charge d'une voiture à trois chevaux; elle coûte de 45 à 52 livres le muid. Un muid de chaux peut faire trois pleins neufs de cinquante cuirs chacun. Il sert même quatre ou cinq fois comme plein neuf; car pendant l'espace de quinze jours, il a encore assez de force. On doit observer de laisser reposer & bouillir la chaux pendant deux jours, & de bien *bouler*, c'est-à-dire, remuer avec le bouloir avant d'y mettre les cuirs. Voyez l'art du parcheminier.

LES pleins s'usent & perdent de leur force, même en ne faisant rien, parce que l'eau dissout, lave & émousse les parties actives de la chaux. Il est nécessaire de relever souvent les cuirs de dedans le plein. Plus on la *grouille*, disent les ouvriers, plus la peau avance; en hiver elle plame dans le plein; en été elle plame dessus; c'est-à-dire, qu'en été la chaleur de l'air agit davantage quand le cuir est en retraite, que lorsqu'il est dans le plein.

EN hiver, l'opération des pleins est plus difficile & plus longue; il faut jusqu'à quatre mois de plein, au lieu que deux mois & demi suffisent en été. On peut finir totalement un buffle en trois mois dans la belle saison; il en faut cinq en hiver.

LES buffles ne se travaillent point de riviere. Au sortir de la chaux, on les rince, on les écharne, on les effleure, & tout de suite on les met au moulin sans les tordre. Quelquefois avant de les mettre au moulin, on les étend pour une heure ou deux, pour les resuyer un peu. Après le premier foulage, on leur

donne un vent blanc ; mais comme le vent reserre la peau , & que l'huile aurait peine à pénétrer , on remet le cuir dans le foulon avant de lui donner la premiere huile.

66. POUR effleurer les buffles , on s'y prend tout de même que pour le mouton , *art. 11* ; avec la différence qu'on ne peut guere effleurer que dix buffles par jour ; encore faut-il qu'ils soient bien plumés.

AUX extrémités du buffle , vers les pattes de devant , la tête & les flancs , la fleur est tenace , ne peut s'enlever avec le couteau d'effleurage. On enleve la fleur de la tête avec le couteau à revers , qui est droit & tranchant , mais dont le fil est rabattu (nous en avons parlé dans l'art du tanneur). La fleur des autres extrémités ne s'enleve qu'au remaillage ; alors elle est devenue plus souple , plus facile à enlever.

LES gros cuirs se passent de confit ; le foulon y supplée & les abat suffisamment , sans qu'on craigne qu'elles s'y gâtent , comme cela arrive aux menues peaux.

LA maniere de donner l'huile au buffle ne differe pas de celle qu'on a vue , *art. 18*. On se sert ici d'un balai de bouleau , que l'on trempe dans l'huile , & que l'on secoue sur le cuir étendu.

CHAQUE cuir prend environ six livres d'huile , en cinq ou six reprises ; plus l'huile est bonne , moins elle dépense : nous avons vu les qualités qu'elle doit avoir [32]. On préfere pour le buffle la plus âcre , celle qui , en approchant les yeux , y paraît la plus piquante.

ON donne pour l'ordinaire deux vents sur une huile , c'est-à-dire , que les cuirs vont au moulin & à l'étendage deux fois à chaque huile qu'on leur donne. Ils sont à l'étendage deux , trois & quatre heures , suivant le tems & le besoin , & trois , cinq , sept heures même dans le moulin ; plus ils approchent de leur fin , plus on les laisse long-tems dans le moulin. Les buffles craignent , aussi bien que le chamois ordinaire , d'être brûlés par le soleil , ou surpris par le grand air.

QUAND les buffles ont reçu une partie de leur vent , on reploie les ventres l'un sur l'autre pour les empêcher de sur-fécher , parce que les ventres étant plus minces & plus tendres , feraient plutôt surpris.

Moulin pour les buffles.

67. NOUS avons donné ci-dessus , *art. 19* , la description du moulin d'un chamoiseur ordinaire ; celui qui sert pour le buffle , n'en differe que par des dimensions plus fortes. Cependant , comme celui qu'on emploie depuis long-tems à Corbeil , & dont la bonté est éprouvée , est un des plus beaux qu'il y ait , nous allons en donner ici une courte description (18).

(18) Je crois devoir retrancher ici la description de ce moulin ne differe que par les dimensions de celui dont on a ici la description & la planche IV de l'édition de Paris , puisque

LA largeur de ce moulin est de sept pieds quatre pouces dans œuvre entre les deux montans, & neuf pieds quatre pouces en comptant l'épaisseur des montans de la cage. La hauteur du bâtis est de treize pieds, depuis le sol jusqu'au point où les pilons sont suspendus par le moyen d'un coin de bois qui traverse le manche, & s'appuie sur deux especes de plate-formes de bois. Comme le mouvement de ces pilons ne se fait pas avec une grande vitesse, on ne met pas un plus grand art dans leur suspension.

LA culasse des piles est creusée dans un fort madrier de chêne, capable de résister à la chute des marteaux : cet arbre des piles a deux pieds d'équarrissage. Pour former le reste de la pile ou de la coupe, on ajuste des planches de trois pieds & demi, qui sont de niveau avec le fond de la coupe, & qui en sont le prolongement ; mais cette partie n'ayant à soutenir que le poids des cuirs, sans recevoir l'effort des pilons, n'a pas besoin d'une bien grande force.

LES pilons sont fixés chacun à l'extrémité d'un manche qui a sept pieds quatre pouces de long, depuis la suspension jusqu'à l'entrée dans la tête du pilon ; cette tête a dix-huit pouces d'épaisseur, quatorze pouces de largeur, & sept pieds huit pouces de longueur. Le manche qui passe au travers de la tête du marteau, s'y prolonge encore de dix-huit pouces pour former la queue du marteau, qui est élevée par les mentonets de l'arbre tournant, qui ont vingt-un pouces de faillie. Les queues des marteaux sont fortifiées par des coins qui entrent de force dans la tête du marteau, & ils sont garnis à leur extrémité par des semelles de bois, qui ont encore trois pouces de faillie.

68. LA partie intérieure des marteaux, est dentée de bas en haut, comme par échelons, pour saisir les buffles par-dessous, & les faire sans cesse tourner dans la pile : par-là, toutes les parties du cuir sont foulées à leur tour. Ces dents ont huit, six & cinq pouces de largeur, quatre & demi ou cinq pouces de profondeur, & sont taillées en queue d'aronde, c'est-à-dire, un peu rentrées vers la tête du maillet, pour saisir mieux la peau. La première dent est éloignée du manche de quatorze pouces, & la dernière dent en est éloignée de trois pieds & demi. Les piles ont deux pieds cinq pouces de large, deux pieds de hauteur, trois pieds & demi de longueur par en-bas ; elles contiennent chacune quinze peaux : il y a un pouce de jeu à chaque côté, entre le maillet & la pile.

LES pilons pèsent environ sept cents livres ; car, suivant les dimensions ci-dessus, il y a bien douze pieds cubes de bois de chêne ; & le bois de chêne pèse au moins soixante livres le pied cube : ce qui fait sept cents vingt livres.

SUR la roue de cinq pieds de diamètre, passe une corde sans fin, qui la fait tourner à volonté. Sur l'arbre de cette roue, s'enveloppe une corde, terminée par une boucle pour saisir par le crochet la tête du pilon. Cette corde figure, *planches II & III.* Il me semble telles qu'elles sont détaillées par M. de la qu'il suffit de donner toutes les dimensions Lande.

sert à deux marteaux. Quand on veut élever le pilon pour le mettre hors de prise, une seconde corde, fixée par son extrémité supérieure vis à vis de chaque marteau, prend un second crochet de la tête du pilon, & le retient suspendu, de manière que le reste du moulin puisse marcher sans empêcher de servir une des coupes. Chaque roue sert pour deux piles, & son arbre a environ huit pieds de long, pour s'étendre à quatre pilons.

LORSQUE les pilons sont en repos, la tête est dans une situation horizontale, appuyée contre le fond des piles; mais les manches des pilons sont éloignés par en-bas de deux pieds & demi de la perpendiculaire, abaissée du point de suspension, à l'endroit où ils entrent dans la tête des pilons; c'est-à-dire, qu'ils font avec la verticale un angle de vingt degrés; mais lorsqu'ils sont élevés par les mentonets de l'arbre tournant, prêts à échapper & à retomber dans la coupe, ils sont éloignés de cinq pieds de la perpendiculaire, & font un angle de quarante-trois degrés avec la ligne d'à-plomb, puisque le rayon du cercle qu'ils décrivent a sept pieds quatre pouces de longueur.

69. LA longueur totale de l'arbre est de trente-huit pieds; il est soutenu non-seulement par ses extrémités, mais encore vers son milieu, par un poalier qu'on a soin de dégraisser tous les quinze jours, qui empêche l'arbre de plier. Cet arbre a deux pieds de diamètre, & porte vingt-quatre mentonets de vingt ou vingt-un pouces chacun, pour lever les queues des marteaux; ces mentonets sont disposés en spirale autour de l'arbre, de manière qu'il n'y en ait jamais que deux qui levent à la fois, & que l'un commence à se charger un peu avant que l'autre échappe. Le premier maillet marche avec le sixième, le second avec le septième, &c. Par ce moyen, chaque tour de la roue fait lever les douze maillets, quoique l'arbre ne soit jamais chargé que de deux maillets à la fois; & la charge est toujours divisée sur deux points de l'arbre fort éloignés l'un de l'autre.

70. LA grande roue à aubes a dix-huit pieds de diamètre, savoir, deux pieds six pouces pour le carré où elle est enarbree, six pieds pour les rayons, six pouces pour l'épaisseur de sa circonférence, & quinze pouces pour les aubes; elle tourne dans une coursière, où l'on oblige toute l'eau de passer quand on en a besoin. A côté de la roue, est une séparation O; de l'autre côté, une seconde coursière, qu'on ouvre pour la décharge des eaux, lorsqu'on veut arrêter le moulin: elle a environ trois pieds de large.

LA largeur totale du bâtis du moulin, est de vingt-quatre pieds, y compris celle des trois escaliers, qu'on pourrait peut-être supprimer, si l'on était gêné par l'espace. La hauteur totale de la charpente, est d'environ dix-huit pieds, en comptant jusqu'au petit moulinet, qui sert à élever les marteaux pour les réparer, & les sortir de leur suspension.

71. ON avait fait à Corbeil un autre moulin, dont les marteaux descen-

daient verticalement dans les piles. Ce moulin foulait mieux & plus vite; mais les peaux n'y étaient pas retournées & afsujetties en place, comme dans le moulin que nous venons de décrire; il fallait garder à vue ces moulins perpendiculaires, pour faire rentrer les peaux dans la pile à mesure que les pilons les chassaient dehors. Cet inconvénient a fait revenir le directeur à la première construction.

1. Il est dangereux d'avoir des foulons trop forts, sur-tout pour la même peau: car cela fait échauffer la peau en tripe; & quand elle a été ainsi échauffée, elle reste toujours *nerveuse*, c'est-à-dire, dure, & ne se passe point à froid: alors on fait aller le moulin plus lentement, & l'on y laisse les peaux moins long-tems.

72. APRÈS que les buffles ont eu la nourriture suffisante, on les porte à l'étuve, où l'on allume un petit feu, comme nous l'avons dit en parlant des petites peaux [34]: mais on ne les met point en pile; ils pourraient s'y attendrir trop, sans qu'on eût le tems d'y apporter remède; ils passent chaleur sur les perches, & il suffit pour cela qu'ils soient une journée dans l'étuve.

Il y a des tems froids & pluvieux, où l'on est obligé de donner deux ou trois étuves pour finir les buffles, suppléer au vent & à l'étendage, & leur faire prendre la nourriture par le moyen de cette chaleur artificielle.

QUELQUEFOIS, au sortir de l'étuve, on est encore obligé de leur donner un coup de pilon pour les finir, & faire pénétrer l'huile encore mieux: & on les remet dans les coupes.

POUR remailler, il faut faire tremper la peau dans des lavages gras, c'est-à-dire, dans la portion de lessive qui reste dans le baquet où l'on a fait tremper les peaux pour les dégraisser [45]; elles y trempent un ou deux jours, & pourraient y rester huit jours sans inconvénient. Sans cette précaution, les peaux retirées & rétrecies par l'échauffe, auraient peine à se prêter au couteau du remaillage: on ne saurait remailler sans cette précaution.

73. LA maniere de dégraisser le buffle, est un peu différente de celle dont nous avons parlé (*art. 45*) pour les peaux de moutons & de boucs. On ne saurait tordre le buffle avec une bille ou un torsoir; on y emploie une presse dont nous allons donner la description, & qu'on appelle *verrin*. Les gros cuirs se dégraisent au verrin, & les menus cuirs à la perche. Deux montans KK, *fig. 6, 8 & 9, planche III*, d'environ deux pieds, mais enfoncés profondément dans la terre, avec des traverses *u, fig. 9* en forme de potence, supportent une presse PML, formée de deux especes de mâchoires, l'une PM qui est fixe, l'autre PL qui est mobile, par le moyen d'une charniere P. Ces deux pieces de la presse ont cinq pieds & demi de long, sur un pied quatre pouces de large, & six pouces d'épaisseur; elles sont ferrées l'une contre l'autre, lorsqu'on veut les mettre en action, par le moyen d'un vis R, qui passe libre-

ment au travers de la piece fixe , & qui entre dans un écrou de cuivre , qui a dix-huit lignes de diametre & quatre pouces & demi de long , enchâssé dans la piece mobile de la presse , qui , par le moyen de cet écrou , est tirée vers la piece dormante. On passe encore au travers de ces deux madriers , des boulons de fer *pp* , de deux pieds ou deux pieds & demi , sur lesquels appuie la peau que l'on veut mettre en presse.

ON voit en O le buffle engagé dans la presse ; on passe au travers un levier de bois N , que trois hommes tournent avec force , pour exprimer l'huile de la peau. Au-dessous de la presse , on voit un puisard ou baquet Q , *fig. 6 & 9* , destiné à recevoir ce dégras , que l'on exprime des buffles.

74. ON trempe & l'on tord les buffles cinq à six fois , quelquefois davantage , pour qu'ils soient parfaitement dégraissés. On emploie , du moins à Corbeil , pour la lessive , une chaudiere qui tient onze muids ; on y met jusqu'à cent cuirs , & il faut 50 livres de potasse à chacune des trois lessives qu'on est obligé de faire.

QUATRE ou cinq hommes qui travaillent tous ensemble à un dégraissage , peuvent dégraisser de soixante à cent cuirs , suivant la difficulté ou la grandeur des cuirs & la bonté de l'huile.

75. AVANT le dégraissage , on remaille les buffles. L'action est la même que pour les boucs ; avec cette différence , qu'au lieu de vingt-quatre boucs , on ne peut remailler que quinze buffles [37].

QUAND on a dégraissé le buffle , on le recoule encore avec la lunette , pour achever d'exprimer l'huile que le levier & la presse n'ont pu emporter. Pour cela , on met la peau sur le paroir , comme on le voit dans la *planche I* ; & soit avec une lunette qui ne coupe point , & qui est représentée en R au bas de la *planche* , soit avec le fer à pousser que l'on voit en L , on appuie fortement sur le buffle pour faire couler l'huile. Voyez la *troisième action F de la planche I*.

76. QUAND les buffles sont à moitié secs , on les met sur le paroir , pour en ôter les plis avec le fer à pousser. Le paroir qui sert aux buffles , exige un peu plus de soin que celui dont nous avons parlé [57] à l'occasion des petites peaux. La traverse horizontale est dressée avec soin ; on y pratique une rainure sur toute sa longueur dans la partie supérieure ; sur cette traverse fixe , on en place une mobile , qui porte dans sa partie inférieure une languette de même longueur , destinée à entrer dans la rainure de la traverse fixe ; cette traverse mobile est contenue par les deux bouts , dans les coulisses des deux montans du paroir. Quand le buffle est étendu sur le paroir , & qu'il est pris entre la rainure & la languette , on serre avec deux coins la traverse supérieure , de façon que le buffle est ferré à demeure : on n'a besoin par-là , ni de poids , ni de cordes , ni de crochets [57].

C'EST sur ce paroir , que le buffle doit être poussé & rasé avec un fer repré-

senté en L, qui n'est destiné qu'à ôter la chair, & à rendre le buffle doux & corouneux : ce qui en fait la beauté. L'action consiste à appuyer le fer perpendiculairement sur le buffle, & le talon contre l'épaule de l'ouvrier, tandis qu'avec la main il force le fer à descendre avec violence sur la surface du buffle, & par-là en emporter le superflu. Cela ressemble à la troisième action F, de la *planche I*.

77. APRÈS que le buffle a été poussé pour en ôter les plis, on l'étend de nouveau pour qu'il acheve de sécher. Il suffit de vingt-quatre heures en été; ensuite on le rase avec le même fer, & de la même manière, pour lui donner le velouté, comme je viens de le dire. Cela rend la peau aussi propre que si elle eût été parée à la lunette : le fer à pousser ne coupe presque point; mais quand il sert à raser, on a soin de l'aiguiser un peu, & de lui donner le fil à toutes les demi-heures, plus ou moins. On pousse & on rase le buffle des deux côtés : cet ouvrage est rude & très-difficile à faire; on ne peut raser que quinze cuirs par jour, encore faut-il qu'ils aient été bien remaillés.

78. IL est presque impossible qu'il n'y ait pas sur toute l'étendue d'un buffle, des endroits qui ont souffert, & qui sont percés, ou naturellement, ou par la force du moulin, ou par la négligence des ouvriers dans quelque autre opération. On fait donc recoudre avec de la soie, ou même avec du fil, tous les endroits ouverts ou déchirés : c'est ce qu'on appelle *rentrer*. Des filles à la journée sont ordinairement chargées de ce travail, & on leur donne à Corbeil 2 sols 6 deniers par douzaine.

LORSQUE les buffles sont poussés, rasés, rentrés, prêts à établir sur le tonneau, on y donne encore un coup de palisson pour les redresser.

79. LES cuirs qui pesaient en vert soixante livres, doivent en donner quinze à seize lorsqu'ils sont passés en buffle; il y en a qui vont jusqu'à vingt-deux livres. On les vend quarante-six sols la livre en tems de paix; ils vont jusqu'à cinquante depuis la guerre. Leur principal usage est pour les colletins ou vestes de la cavalerie, les fournimens d'infanterie, les ceintures d'havresacs. On s'en sert aussi quelquefois dans les villes, pour différentes sortes d'habillemens.

LA couleur naturelle des peaux passées en huile est d'être jaune; lorsqu'on veut avoir des buffles blancs, il suffit de les mouiller & de les exposer au soleil pendant deux ou trois jours, en les arrosant à mesure qu'ils sechent. On met aussi un peu de blanc d'Espagne dans la dernière eau, pour leur donner plus d'éclat; on les trempe ensuite dans une eau de lavage, c'est-à-dire, l'eau qu'on exprime dans la dernière lessive; on les remet au soleil. Le hâle mange la graisse pour la plus grande partie; il n'en reste que ce qui est nécessaire pour redonner un peu d'onctuosité à la surface de la peau.

UNE peau en chamois blanchie à la rosée, a presque la même blancheur;

mais elle est plus douce , & dure beaucoup plus qu'une peau de mégie pafsée en blanc sans le secours de l'huile : mais aussi elle coûte davantage.

Des différentes sortes de peaux qu'on travaille en chamois.

80. DE toutes les peaux que l'on tire de France pour travailler en chamois , celles de boucs sont les plus estimées & les meilleures.

PARMI les peaux qu'on tire de l'Amérique , les daims sont les plus recherchés ; ils nous viennent principalement du Canada & de la Louisiane : les uns sont *en verd* , c'est-à-dire , en poil , & ce sont les plus recherchés ; les autres sont *raturés* , c'est-à-dire , pelés , mais secs comme le parchemin. Il y a des daims *en terre* , qui sont pelés & adoucis par le moyen d'une terre qui se trouve en Amérique ; ils ressemblent à des peaux de mégissier , c'est-à-dire , à des peaux de moutons adoucies par la chaux , la pâte , le confit & le palifson. Enfin , il y a des daims *en moelle* , déjà pafsés , pour ainsi dire , par des sauvages , qui y emploient la cervelle du daim , qui les bordent avec des tendons , & qui y mettent ensuite différentes couleurs , pour en faire des meubles à leur usage.

Le daim , en latin *dama* , est appelé aussi , dans Pline , *platyceros* ; dans Linnæus , *ceruus cornibus ramosis compressis , summitatibus palmatis*. C'est un animal qui ressemble au cerf à plusieurs égards. Le daim est moins robuste que le cerf ; il est aussi plus facile à apprivoiser. Les Anglais élèvent les daims dans des parcs où ils font , pour ainsi dire , à demi domestiques. Il y a des daims aux environs de Paris , & dans quelques provinces de France ; il y en a en Espagne & en Allemagne ; il y en a aussi en Amérique , qui peut-être y ont été transportés d'Europe ; car il semble que ce soit un animal des climats tempérés. Il n'y en a point en Russie , & l'on n'en trouve que très-rarement dans les forêts de Suede & des autres pays du nord. Voyez M. de Buffon , *histoire naturelle* , tome VI.

IL y a des daims blancs ; il y en a de noirs ; d'autres qui sont tachés ou rayés de blanc , de noir & de fauve-clair. Tous ont le bois plus applati , & à proportion plus garni d'andouillets , que celui du cerf. Il est aussi plus courbé en dedans : il se termine par une large & longue empaumure.

LES daims qu'on tire du Canada ou du Mississipi , en terre ou en poil , se vendent , lorsqu'ils sont chamoisés , jusqu'à 4 livres 10 sols ou 5 livres la livre ; & comme une peau de daim ne pèse pas deux livres , elles valent en gros plus de 100 livres la douzaine ; & il y en a qui se vendent jusqu'à 18 & 24 livres la piece ; on les achete en verd 6 à 7 livres. Mais en tems de guerre , on n'en emploie presque point. Cette interruption de commerce , dès qu'elle dure plusieurs années , ne manque jamais de ruiner beaucoup de chamoiseurs.

Le daim est plus aisé à travailler que le mouton : comme il est plus tendre , plus aisé à abattre , le confit lui est inutile.

LES peaux d'élan & d'oregnal sont à peu près de la même qualité, & aussi estimées que les peaux de daim. Toutes ces peaux qui viennent d'Amérique, se travaillent principalement à Niors en Poitou.

LA peau de chevreuil passe facilement pour une peau de daim : elle en a la souplesse & la beauté. Les peaux de cerfs réussissent aussi fort bien en chamois.

LES peaux des castors qui vivent en Canada, & que l'on en tire pour l'usage de chapeliers, ne servent presque jamais aux chamoiseurs. Quand elles ont été pelées, elles sont presque toujours coutelées, par la négligence des gens qu'on emploie à ce travail. Ces peaux ne servent la plupart qu'à faire de la colle; elles seraient d'ailleurs trop épaisses pour l'usage ordinaire de la ganterie, & trop rares pour en faire des équipages de cavalerie.

AU défaut des véritables peaux de castors, on fait passer sous ce nom les peaux de boucs, de veaux, de moutons, & sur-tout de chevres. Quand elles ont été chamoisées & teintées en gris, en brun, ou en quelque autre couleur, on leur donne le nom de *peaux de castor* parmi les gantiers. Ils emploient quelquefois du daim; mais ce ne sont guère que les peaux défectueuses.

LES cuirs de cheval réussissent assez bien en chamois, excepté la croupe, qui est naturellement trop sèche pour prendre la nourriture.

LES peaux d'ânes & de loups sont dures & cassantes; on évite de les passer en chamois : elles n'y acquièrent pas la souplesse & la douceur qui est nécessaire à cette préparation de peaux.

LES peaux de chiens sont douces, mais sujettes à la graisse. Il y a des personnes qui ont des douleurs auxquelles cette graisse naturelle est avantageuse, & on leur donne des bas de peau de chien passée en chamois.

JE mets au dernier rang, parce qu'elle est certainement la moins employée à cet usage, la peau humaine, qu'on a fait quelquefois chamoiser, & qu'on assure être un excellent topique à mettre sur les cors ou collosités qu'on a souvent aux pieds.

Des défauts qui se trouvent dans une peau chamoisée.

81. LA nature même de la peau forme les premiers inconvéniens que rencontre le chamoiseur : il y a des peaux *creuses*, dont le tissu est si lâche, que la peau se sépare en deux couches, dont chacune est trop mince pour pouvoir être chamoisée. Quand on aperçoit un endroit de la peau qui paraît creux, on ne l'effleure point; on le ménage dans le travail de rivière, & on le conserve si on le peut : mais cette partie est toujours faible & d'un mauvais service.

ON prétend que quand les moutons habitent dans des pâturages humides, leur peau est sujette à se creuser.

LES peaux surprises par le hâle, lorsqu'elles sont sur les cordes, forment un cuir *corné*, c'est-à-dire, dur & roide dans l'intérieur, dont il n'y a que la surface de passée.

UN cuir est encore plus mauvais s'il a resté en pile, en tas, en pelote, trop long-tems, s'il s'est échauffé, & a fermenté; il se pourrit, il tombe en chair & se détruit, ou dans le moulin, où à la dégraisserie.

LE moulin coupe quelquefois les peaux : s'il se trouve un clou détaché, une esquille de bois, un angle cassé dans les maillets, il n'en faut pas davantage pour écorcher un grand nombre de peaux, & l'on ne saurait trop visiter son moulin pour prévenir des accidens pareils.

IL y a aussi des cuirs brûlés sur perche : quand ils sont plus verts que les autres, ils se retirent.

IL y a des peaux qui sont difficiles à dégraisser, qui, quand elles sont à la seche, poussent quelquefois une humeur de graisse : on est obligé de les retremper dans la lessive, & de les tordre de nouveau. Il y en a même, dont la graisse se conserve de maniere à ne reparaitre qu'après un long tems, dans le magasin du marchand. Quand on s'apperçoit qu'elles poussent de l'huile ou de la graisse, on les renvoie chez le chamoiseur, pour les tremper ou les dégraisser encore une fois.

LE travail du chamois est si délicat, que deux foulées faites dans le même tems, avec le même soin & les mêmes précautions, ne se ressemblent jamais dans la durée des vents qu'elles exigent, dans la couleur qu'elles prennent, & dans les circonstances dont elles sont accompagnées. Quelquefois les peaux de moutons qui ont trop souffert par le vent, & qui sont roides & dures, se remaillent pour qu'elles deviennent plus douces & plus déliées; mais elles perdent de leur force, & souvent deviennent *clairvoisées*, c'est-à-dire, minces & transparentes, par l'opération du remaillage, qui ne convient pas aux peaux de moutons.

LES cerfs des environs de Paris & de plusieurs autres endroits de la France, sont sujets à avoir la peau percée par des insectes qui s'établissent & habitent dans le tissu même de la peau : c'est ce qu'on appelle *une peau tonnée*.

LES cerfs que l'on tue en été en ont moins, parce que c'est le tems où ils guérissent de ces especes de blessures; les daguets de deux ou trois ans n'en ont point; les cerfs qui habitent dans des pays plus écartés & plus déserts, tels que les cerfs des Ardennes, y sont moins sujets, parce qu'étant plus vifs & plus sauvages, ils s'en garantissent mieux & qu'ils ont la peau plus dure. Par-tout la domesticité, l'oisiveté & le repos font dégénérer l'espece d'un animal.

IL y a aussi des peaux qui, sans être entièrement percées, sont cependant attaquées par la tique, autre espece d'insecte qui s'y attache, & pénètre une partie de la peau.



Du commerce de la chamoiserie.

82. ON travaille en chamois dans plusieurs provinces de France , principalement à Niors en Poitou , à Strasbourg , à Grenoble , à Annonay en Vivarais , à Maringue en Auvergne , à Nantua en Bugey , à Geneve (19) , &c. On tire les peaux de boucs & de moutons de toutes les provinces de France , & même de l'étranger ; on tire aussi du Canada les peaux de boucs , celles d'elans , de daims , de cerfs ; on en tire également de la Russie. L'Angleterre fait une partie de ce commerce dans le nord.

L'APPRÊT des diverses pelleteries du Canada & du nord , & la plus belle partie de ce commerce , est entre les mains des Hollandais ; mais il serait très-possible à la France de le partager avec eux : nous n'en devons pas désespérer.

LA France fournit même à présent des peaux chamoisées à plusieurs de ses voisins. Les Espagnols , les Portugais & les Flamands en tirent de Niors , d'Orléans , d'Etampes , de Nîmes , de Grenoble , de Maringue en Auvergne.

LES chevres se travaillent à Grenoble , les daims à Niors en Poitou ; les veaux à fleur se font à Orléans & à Etampes.

LE mouton à fleur se tire aussi d'Orléans ; on y excelle principalement dans cette partie. Les buffles se travaillent à Corbeil , à Etampes & à Pont-Sainte-Maixence en Picardie , à deux lieues de Senlis.

LES plus beaux veaux à fleur se font à Etampes & à Orléans.

83. LES droits établis sur les cuirs par le tarif du 9 août 1759 , sont une chose très-onéreuse aux fabricans dans la perception. Il serait à souhaiter que ces droits fussent abonnés , pour le bien du commerce.

EN effet , la forme de la régie , qui exige trois déclarations , est insupportable pour le fabricant. On ne saurait être assuré vingt-quatre heures d'avance de ce que l'on pourra faire le lendemain. Un acheteur qui survient , exigerait souvent que l'on s'occupât d'une opération à laquelle on n'était pas préparé. D'ailleurs , les mécomptes des ouvriers exposent le maître à des contraventions , & l'on n'est jamais en sûreté vis-à-vis des régisseurs.

UN fabricant est souvent exposé à être décrié , par la connaissance que des étrangers prennent de l'intérieur de ses affaires ; & la fortune des particuliers importe souvent au bien général du commerce.

DES commis qui ont le droit de bouleverser un atelier , de faire dépiler dans le foulon , de faire tirer les peaux du lavage , au risque de faire manquer des opérations délicates , peuvent molester un fabricant , peut-être même le ruiner. Des marchandises *avariées* , c'est-à-dire , gâtées , défectueuses , paient les

(19) Il y a en Suisse un grand nombre de chamoiseurs , dans plusieurs villes , à Bâle , à Berne , à Fribourg , à Neuchatel , à Bienne. Ces fabriques pourraient y être poussées avec d'autant plus d'avantage , que les peaux y sont abondantes , & qu'on n'y paie point de droits.

droits

droits en ne rendant rien au fabricant ; inconvénient que l'on ne saurait prévenir que par un abonnement général dans les provinces.

On trouvera ci-après, l'extrait du tarif qui contient les droits dont je viens de parler.

ÉTAT des frais & du produit de la chamoiserie, soit pour les petites peaux, soit pour la guinée, aux environs de Paris, en 1762.

84. *Pour les peaux de moutons passées en chamois.*

LES peaux que l'on achete en gros se vendent par millier ; mais sur vingt-cinq on en donne une de bon : ainsi le millier en produit 1040-			
LES 1040 peaux ou 86 douzaines & 8 peaux, coûtent chez les mégissiers de Paris, à 70 livres les 104 peaux	700	l.	l. d.
Pour l'embottage	6		
Pour le transport des peaux ou voitures, environ	8		
Pour la consommation de la chaux avec la main-d'œuvre des pleins	10		
Pour l'effleurage, à un fol par peau	52		
Pour travailler de rivière & tordre après le confit, à trente fols, de 104	15		
Pour la consommation de dix boisseaux de son, pour les confits, à cinq fols	2	10	
Pour le passage au moulin	35		
Pour la consommation d'huile de poisson, à 8 livres par douzaine, pour la sorte de Paris, 670 livres net à 50 fols le cent	335		
Pour la consommation du bois aux étuves, à un fol par douzaine	4	6	
Pour le dégraissage à quatre fols par douzaine	17	6	8
Pour la consommation de la potasse, à deux livres pesant par douzaine, c'est-à-dire, cent soixante & douze livres de potasse : ce sel revenant à six fols la livre	51	12	
Pour le bois de la dégraisserie, à 1 fol 6 deniers par douzaine	6	10	
Pour l'ouverture sur le peison, à 1 fol 6 deniers par douzaine	6	10	
Pour le parage à la lunette, à quatre fols par douzaine	17	6	8
Pour rentrayage à l'aiguille, à 2 fols 6 deniers par douzaine	10	15	
Pour redressage & établisage, à un fol par douzaine	4	6	8
Pour le nouveau droit de marque établi en 1759 pour chaque millier, environ	60		
Pour voiture & entrée aux barrières de Paris, si elles sont fabriquées au-dehors, environ	12		

Si c'étaient des boucs, il faudrait encore ajouter le remailage, pour lequel on donne deux sols de chaque peau. Les chevres ne se paient qu'un sol six deniers.

85. *Reprises en production.*

Le millier de peaux produit ordinairement deux cents livres net de colle brute sèche, à dix livres le cent 20 liv.

Les 670 livres d'huile de poisson employées, rendent les $\frac{5}{8}$ en dégras, ce qui forme 415 livres de dégras, à 60 livres le cent 249 liv. } 228 s

Sur quoi il faut diminuer la consommation du bois pour le faire cuire, à raison d'un sol par livre, y compris la paie de l'ouvrier qui veille à la cuisson 20 liv. 15 sols }

Ainsi chaque douzaine de peaux chamoisées, revient au plus à douze livres dix sols.

Mais la douzaine du fort au faible doit valoir au moins quinze livres.

Donc le total du bénéfice net sur chaque douzaine, sera de deux livres dix sols.

UNE belle peau de mouton passée en chamois, vaut quelquefois trois livres; mais il s'en trouve qui ne valent pas dix sols, c'est-à-dire, six liv. la douzaine.

LES peaux de boucs se vendent de trente à soixante livres; il y en a qui vont à cent livres la douzaine, lorsqu'elles sont bien choisies & sans défaut; on appelle celles-là *des chapons*. Les peaux ordinaires pèsent une livre & plus; & en général elles reviennent à cinq livres dix sols la livre, quoiqu'on n'ait pas coutume de les vendre au poids.

LES peaux de castor n'étant que des peaux de chevres teintes, ne coûtent guere plus que les chevres & les boucs.

LES véritables peaux de chamois, qui se vendent souvent dans le Dauphiné, coûtent six livres en poil, & douze livres lorsqu'elles sont chamoisées.

86. J'ai dit que le nouveau droit de marque établi par l'édit du mois d'août 1759, monte environ à soixante livres pour chaque millier de peaux de moutons; il faut actuellement faire une distinction des autres qualités; j'ajouterai même que dans la perception, les régisseurs ont été obligés de se relâcher sur certains articles, des droits établis par le tarif du 9 août, qui se trouve à la suite de l'édit d'août 1759.

LES peaux de daim, chevreuil, chamois, passées en huile ou autrement, doivent pour chaque livre pesant 10 s.

Les peaux de cerf, d'élan, d'oregnal, passées en huile, doivent, suivant le tarif 6

Et le droit se perçoit en conséquence.

Les peaux de chevreaux, d'agneaux, de tout apprêt, même de celui de pelleterie, doivent, suivant le tarif	8 f.
Mais dans l'usage les peaux de chevreaux ne paient que quatre sols, & les peaux d'agneaux deux sols.	
Les chevres tannées, corroyées, passées en chamois ou autrement, suivant le tarif	6
On ne perçoit que quatre sols.	
Les peaux de boucs, de maroquin en croûte, c'est-à-dire, brut & non paré, suivant le tarif	8
Mais les boucs, suivant l'usage, sont réduits à quatre sols.	
Les cuirs de bœufs ou de vaches tannés à fort & à œuvre, passés en buffle, en Hongrie, en Russie, ou autrement, suivant le tarif & suivant l'usage, pour chaque livre pesant	2
Tous les cuirs & peaux façonnés qui ne sont point dénommés au tarif, paient dix pour cent de leur valeur. Suivant l'article IX de l'édit, à la sortie des cuirs & peaux tannés & apprêtés pour l'étranger, les droits sont restitués en entier, sauf le droit de sortie établi par l'article XIII du même édit.	

87. Pour un cuir de bœuf ou de vache chamoisé, qu'on appelle communément guinée.

D É B O U R S É S.

<i>Nota.</i> Les cuirs pour chamoiser, doivent être choisis depuis 70 livres & au-dessous rais de 50 livres.	
Un cuir de cinquante livres, sortant de chez le boucher, frais, en poil, vaut	11 l. 5 f. d.
Il en coûte pour le faire enlever de chez le boucher	2
Plus pour l'apprêt sur les pleins, tant en consommation de chaux, que pour la main-d'œuvre des plamiers	8
Pour le pelage & lavage de la bourre	1
Pour l'écharnage & l'effleurage	7
Pour le rasage de la tête	1
Pour le passage au moulin	8
Pour l'emploi de dix livres d'huile de poisson, à cinquante livres le cent, }	5
<i>Nota</i> , que cinq livres de cuirs frais emploient une livre d'huile.	
Pour la consommation du bois aux étuves	2
Pour le remaillage & dégraissage	7
Pour la consommation de potasse, servant à dégraisser le cuir, deux livres à six sols	12
Pour la consommation du bois à la dégraisserie	3

Pour le recoulage	1	1	8
Pour le poussage	1		
Pour le rasage	2		
Pour le rentrayage	2		
Pour le dernier coup de fer du repoussage			6

88. Reprise ou produits.

UN cuir fournit du fort au faible à cause de l'été, où la bourre se jette, une livre de bourre que le peleur est obligé de laver, à dix livres le cent	2		
Deux livres de colle brute, à dix livres le cent, lavée & seche	4		
Deux cornes à sept livres dix sols le cent	3		
Six livres un quart de dégras, parce que l'huile employée rend les cinq huitiemes, à soixante livres le cent	51	15	
Sur quoi il faut déduire pour le bois servant à cuire le dégras, & le manoeuvrier qui veille à la cuisson, un sol par livre	6	3	
Reste pour	3	8	3
Un cuir du poids de cinquante livres coûte, chamoisé prêt à vendre, 15 livres 5 sols 3 deniers. Puisque la guinée pesant douze livres & demie à quarante sols, produit	25		
Et qu'elle coûte environ	15	10	
Le total du bénéfice net, sur chaque buffle, sera donc	9	10	
Ce même cuir chamoisé doit peser douze livres & demie.			
Si l'on suppose chaque livre de cuir chamois revenir à vingt-cinq sols, on aura pour la dépense du cuir entier	15	12	
Mais le cuir en poil coûte	11	5	
Ainsi la fabrication seule de ce cuir coûte	4	7	6
Et comme quatre livres pesant de cuir frais rendent une livre de cuir chamois, il en résulte que chaque livre de cuir frais coûte à chamoiser environ	1	8	
Et que la livre de cuir chamoisé a coûté à fabriquer	6	10	
Le cuir sortant de chez le boucher, exige au plus quatre mois pour être fabriqué prêt à vendre; ainsi on pourrait doubler ses fonds dans les douze mois de l'année, si la marchandise ne séjourrait pas en magasin, & si les pertes accidentelles ne diminuaient considérablement le bénéfice.			



EXPLICATION DES FIGURES.

PLANCHE I.

ON voit dans le haut de la planche, les trois principales actions du chamoiseur, qui consistent à tordre, ouvrir & parer.

A, cuve destinée à recevoir la lessive, surmontée d'un tonneau, dans lequel on met des cendres ou de la potasse.

B, fourneau & chaudiere, où l'on fait chauffer la lessive pour la porter ensuite dans la cuve I.

N^o. 1, cuve où l'on verse la lessive chaude sur les peaux, pour les laisser tremper deux ou trois jours, suivant le tems; d'où on les porte au moulin.

N^o. 2, cuve où l'on remet les peaux au sortir du moulin avec de la lessive pour les dégraisser mieux pendant l'espace d'un jour ou deux.

N^o. 3, cuve où l'on donne aux peaux une troisième lessive, pour les perfectionner avant de les faire sécher à l'air.

C, action de celui qui tord les peaux, quand elles ont été dans la lessive.

D, banc où le tordeur étend les peaux, pour couper avec des forces les bouts de queues, oreilles & autres extrémités.

E, action de celui qui ouvre la peau de chamois sur le pesson ou palisson.

F, action de celui qui pare avec le fer, appelé *ponffoir*, pour faire le frise du chamois, ou lui donner le velouté.

Bas de la planche (20).

f, banc du pesson.

N^o. 1, 2, 3, 4, pieds du pesson.

N^o. 5, fer redoublé en angle aigu, qui forme le palisson.

N^o. 6, piece de bois plantée debout sur le pied du palisson, pour recevoir le fer du palisson.

N^o. 7, clavette pour tenir le montant ferré par-dessous le pied.

(20) Je retranche au bas de la planche I, A, C, D, E, quatre figures de cuves, qui sont déjà représentées dans le haut de la même planche sous la lettre A & les chiffres 1, 2, 3.

B, fourneau & chaudiere qui se voient au haut de la planche en B.

F, pesson, ou palisson, qui se voit au haut de la planche en F, & dont le développement est dans cette même planche en

f, G, & sous les n^o. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.

H, maillet, ou marteau de bois, qui était manifestement inutile.

S, fusil, ou instrument à aiguiser la lunette. Il ne se trouve point dans la planche, quoiqu'il soit dans l'explication; & ce n'est pas dommage.

T, pesson, qui se trouvait répété trois fois.

U, pilon dont on se sert pour fouler les peaux, qui est exactement semblable à tous les pilons de bois qu'on voit partout.

G, pierre dont on charge le pelson.

I, forces pour rogner les peaux.

K, grand paroir.

k, peau de chamois, de bœuf ou d'élan, pafsée en huile.

aa, gros poteaux qui servent de montans au paroir, & qui s'appuient contre le mur.

b, montant plus court, couché en joue sur un des poteaux.

c, traverse sur laquelle est pratiquée une rainure, dont le fond est arrondi.

d, traverse arrondie, qui se loge dans la coulisse pour serrer une peau sans la blesser.

b, clavette qui serre la traverse d.

ii, chevilles ou boulons de fer, pour soutenir les pièces c & d.

L, poussoir ou fer à pousser & raser les cuirs.

M, petit paroir, pour parer les petites peaux de chamois.

e & g, poteaux du petit paroir.

m, peau de chamois placée sur le paroir.

nn, bâton rond, sur lequel se plie la peau.

oo, deux pitons de fer qui tiennent le bâton.

ppp, trois crochets de fer, qui appuient sur la peau.

qqq, pelsons de plomb, pour charger les crochets.

R, lunette à parer.

S, herse ou boucle de fer tordu, pour rendre les peaux plus douces & plus faciles à parer. On la place quelquefois sur le poteau du paroir, quelquefois dans le mur.

X, bille, manivelle de fer pour tordre les peaux.

FIG. 6, 7, 8, & 9, presse des buffles vue de profil & en perspective, avec son plan & ses détails.

KK, deux montans ou fortes pièces de bois, avec des retours en forme de potence pour soutenir la presse.

L, pièce mobile de la presse, ou mâchoire qui s'ouvre pour laisser entrer les peaux de buffles.

M, pièce immobile fixée sur les montans.

N, levier ou perche de bois qu'on engage dans la peau, & que l'on fait tourner à force de bras pour tordre & exprimer l'huile.

O, peau de buffle serrée & tordue dans la presse.

P, charnière de fer qui sert au mouvement de la presse, & qui est aussi représentée séparément.

pp, boulons de fer qui traversent les deux mâchoires de la presse, pour soutenir les peaux.

Q, gerle ou sceau, enfoncé dans la terre, destiné à recevoir l'huile que l'on exprime des buffles.

R, vis de la presse, que l'on tourne avec un levier pour serrer ensemble les deux mâchoires.

r, la même vis détachée.

S, manivelle ou levier qui ferre la vis.

ss, l'écrou vu de face & de côté.

TT, platine de fer dont on garnit le trou de la presse, & sur laquelle appuie la tête de la vis.

tt, autres platines de fer.

PLANCHE II.

FIG. 1 & 2. Moulin du chamoiseur, vu de profil des deux côtés.

A, est un des deux pilons qui frappent dans chaque coupe.

B, est l'extrémité de la queue des pilons, qui s'appuie par une entaille sur la traverse du haut de la charpente.

C, est le profil de la coupe, c'est-à-dire, de la pile ou auge dans laquelle les peaux sont foulées.

D, petit arbre horizontal, dont les quatre mentonets *dd* levent les queues des pilons.

E, hérifson ou roue de trente-six dents, qui conduit la lanterne de l'arbre des cames, & qui est à l'extrémité du grand arbre horizontal.

F, est un treuil ou tour qui sert à tenir les pilons élevés au moyen du crochet G, & d'une corde qui passe sur la poulie H, placée au-dessus du moulin.

G, crochet de fer qui tient au pilon, & par lequel on l'accroche pour le mettre hors de prise.

H, poulie de renvoi, pour élever les pilons.

I, escalier de bois, qui conduit à la coupe ou auge du moulin, pour en retirer les peaux.

FIG. 3 & 4. Moulin du chamoiseur, vu de face & par derrière.

A, A, timons ou leviers, sur lesquels agissent les deux chevaux qui font aller le moulin.

B, rouet de quarante-huit aluchons, dont l'axe est vertical.

C, lanterne de vingt-deux fuseaux, placée à l'une des deux extrémités du grand arbre horizontal, & qui tourne par le moyen du grand rouet.

D, grand arbre horizontal.

E, hérifson, roue de trente-six dents, placée à l'autre extrémité du grand arbre.

F, lanterne de dix-neuf fuseaux, placée sur l'arbre des cames.

GG, cames ou mentonets garnis de rouleaux à leurs extrémités , & qui servent à élever les queues des pilons.

HH, pilons ou maillets , qui frappent dans les coupes , deux à deux dans chaque coupe.

II, cordes qui servent à relever les pilons , quand on veut vider la coupe.

KK, fig. 5, circonférence de 30 pieds de diametre , sur laquelle tournent les chevaux.

LL, paloneau auquel on attache les traits des chevaux qui doivent faire tourner le moulin.

MM, élévation des coupes dans lesquelles se mettent les peaux.

N, suspension des maillets au haut de la charpente.

O, treuils ou tours , sur lesquels s'enveloppe une corde pour relever les pilons.

FIG. 5. Plan du moulin du chamoiseur. Les lettres sont les mêmes que dans les figures 3 & 4.

AVERTISSEMENT.

ON a dû voir dans cette description de l'art du chamoiseur , combien l'académie a trouvé de facilité dans la manufacture de Saint-Hippolyte , au fauxbourg Saint-Marceau , dans celle de Corbeil , & dans celle de M. Rigaud , habile chamoiseur à Erampes. M. Barou , directeur de la premiere , M. Denis , directeur de la seconde , & M. Rigaud , propriétaire de la troisieme , ont ajouté à nos travaux , non-seulement les connaissances & les lumieres que l'on pouvait attendre de leur expérience & de leur habileté , mais toute la candeur & le zele que l'on peut mettre dans des choses de littérature , sans appréhension , sans jalousie & sans réserve. Ce ne serait peut-être pas un éloge digne de ces messieurs , dans un tems plus éclairé & plus philosophique ; mais c'en est un aujourd'hui , que le préjugé & l'intérêt soulevent encore la plupart des artistes contre les recherches utiles de l'académie dans les arts.

Il n'y avoit rien sur l'art du chamoiseur , dans les anciens manuscrits de l'académie. Il est vrai qu'on en trouve une très-bonne description dans le troisieme volume de l'Encyclopédie ; mais la nature de ce dictionnaire , qui ne comportait pas des détails aussi étendus que les nôtres , laissait encore un libre champ à notre nouvelle description. D'ailleurs , si on les compare ensemble , on verra qu'il y a souvent différentes manieres d'appercevoir les mêmes choses , & que les arts ne peuvent que gagner à cette concurrence.

TABLE DES MATIÈRES,

AVEC L'EXPLICATION DES TERMES.

Les chiffres expriment les articles.

A

ABONNEMENT des droits sur les cuirs, nécessaire au bien du commerce, 3.

ACTIONS principales du chamoiseur, *planche I.*

ADAM, habillé avec des peaux de bêtes, *introduction.*

AIR, peut surprendre & gâter les peaux, 66, 72 & 81.

ARBRE du moulin, ses dimensions, 69.

ARRÊT, qui défend de faire le dégras dans la ville de Beauvais, 53.

ARTS, qui emploient les peaux, & qu'on se propose de décrire, *introduction.*

AVARIÉES (marchandises) paient des droits qui sont très-onéreux, 83.

B

BASSEMENT, eau d'orge aigrie qu'on peut employer pour les chamois, 10.

BILLE, instrument de fer pour tor dre les peaux, 16. La bille de bois s'appelle *torsoir.*

BLANCHIR les peaux chamoisées, 79.

BOUCS, leurs peaux se passent en chamois, 2. Exigent une lessive moins forte, 47. Parées des deux côtés, 58. Préférées à toute autre, 80.

BOURRE de chevre & de bouc, se vend jusqu'à 15 livres le cent, 9.

BUFFLE. Voyez *Guinée.* C'est une espece d'animal analogue à celle du bœuf, 61.

C

CASTOR, on donne ce nom aux peaux de chevres chamoisées, 80.

CENDRES gravelées, sel alkali tiré de la lie-de-vin brûlée, 43. Son prix & sa quantité, 49.

CÈRE, sa peau approche de celle du daim, 80. Ses défauts, 81.

CHAMOIS, espece de chevre, d'où est venu le nom de chamoiseur, 1. Voyez *Chamoiseur, Moulin, Prix, Commerce, &c.*

CHAMOISEUR, ouvrier qui passe les peaux au moyen de la chaux, de l'huile, du foulon, de l'échauffe & du dégraissage, 1, 3. En quoi il differe du mégisfier, 3. Usage qu'il fait des pleins, 5. Sa maniere d'effleurer, 11. De mettre en confit, 15. Son moulin, 18. Son commerce, 82.

CHAPONS, belles peaux de boucs; qui pesent 100 livres la douzaine, 85.

CHAUDIÈRE, pour le dégraissage, *pl. II.*

CHAUX, prix de la chaux, 65.

CHEVAL, sa peau se passe très-bien en chamois, 80.

CHEVALET, qui sert à remailler, doit être uni, 38.

CHEVRES, leurs peaux se passent en chamois, 4. Difficiles à remailler, 40. Prennent le nom de castor, 80.

CHEVREUIL, sa peau approche du daim, 80.

CHIEN, sa peau passée en chamois, 80.

CLAIRVOISÉES (peaux), c'est-à-dire,

trop minces & transparentes , 81.

COLBERT (M.) établit une manufacture de buffle , 60.

COLLE , se fait avec l'effleurage , 14.

COMMERCE de chamoiserie , 82.

CONFIT , mélange d'eau & de son , 15.

CORNÉ , cuir corné , durci par l'air , 31.

CORROYEUR , son art sera décrit parmi ceux qu'annonce l'académie , *introduction*.

COUPE , pile , auge , piece de bois dans laquelle se foulent les peaux , 18 , 19 & 22.

CREUSES , peaux creuses , 11 & 18.

D

DAIM , animal qui approche de l'espece du cerf , 80. Qualités de sa peau passée en chamois , *ibid*.

DÉFAUTS des peaux chamoisées , 39 , 31.

DÉGRAISSAGE des peaux , avec des sels alkalis , 31 & *suiv.* 73 & *suiv.*

DÉGRAS , substance retirée du chamois , 50. Maniere de le faire cuire , 52. Son odeur est dangereuse , 53.

DENIS (M.) , directeur de la manufacture de Corbeil ; ses expériences , 10. Son zele pour les arts , *avertissement* , à la fin.

DROITS sur les cuirs , très-onéreux au commerce , 83. Leur tarif , 86.

E

ECHAUFFE , 33 & 34. Voyez *Etuve*.

EFFLEURER , enlever la fleur des peaux , 11 & 66.

ELAN , animal d'Amérique , dont les peaux se travaillent en chamois , 80.

ENBRENER DE CONFIT , passer une peau légèrement dans le confit , 15.

ENTASSER , empiler les peaux dans l'échauffe , 33. Danger de le faire trop tôt , 28.

ETUVE ^{supplée au vent} , 30. Ses dimensions , 34.

F

FERMENTATION que les peaux subissent dans l'échauffe , 35. L'eau y est contraire , 36.

FEU qu'on allume dans l'échauffe , 34.

FLEUR , côté du poil , ne saurait se conserver dans les peaux de daims , cerfs , boucs , 11. Tenir de fleur , c'est donner une façon de fleur avec le couteau de riviere.

FOULER sur une claie , c'est corroyer les peaux qui sont trop dures.

FOULONIER. Voyez *Moulinier*.

G

GRAISSE , repaît quelquefois sur les peaux qui ont été dégraissées , 81.

GUICHENON (M.) , moulinier habile , né en Bresse , & parent du célèbre historiographe de ce nom , 62.

GUIMARD (M.) , inspecteur des cuirs en 1745. Ses expériences , 10.

GUINÉE , grande peau de bœuf chamoisée , 60. Différentes manufactures pour la guinée en France , 60. Son travail dans les pleins , 64. Maniere de les effleurer , 66. Exige quatre mois de travail , 88.

H

LA HAYE (M.) appelé de Hollande , pour la chamoiserie , 60.

HERSE , boucle de fer dans laquelle on passe les peaux , 56 , *pl.* II.

HONGROYEUR , ouvrier qui travaille le cuir de Hongrie , avec l'alun & le suif : son art sera décrit par l'académie , *introduction*.

HUILE de poisson , sert à passer les peaux en chamois , 32. Maniere de mettre en huile , 18. La quantité qu'il en faut , 32 & 66.

HUILE végétale , gâte le chamois , 49.

I
JABAC (M.), appelé en France pour la chamoiserie, 60.

L
LAVAGE, c'est le reste de la lessive où ont trempé les peaux ; ou bien c'est ce qu'on exprime des peaux, quand elles sont presque dégraissées, 44.

LESSIVE pour le dégraissage, 42. Doit être chaude, 45 & 48. Sujette à se gâter, 48.

LOUP MARIN, poison dont l'huile sert aux chamoiseurs, comme celles de baleine, morue, &c.

M
MÉGIE, peau de mégie est plus faible que celle de chamois, 79.

MÉGISSIER, ouvrier qui prépare des peaux blanches avec le confit, l'alun & la pâte, *introduction*. Droit qu'il exerce à Paris sur les chamoiseurs, 5.

MOLO, c'est la première huile qu'on exprime des peaux, 44 & 46.

MOULIN ou **FOULON** du chamoiseur, 18. Moulin des buffles, 67. Moulin vertical, 71. Le moulin doit être visité souvent, 81.

MOULINIER ou **FOULONIER**, ouvrier qui conduit le foulon du chamoiseur, 27 & 62.

MOUTONS, leurs peaux se passent en chamois, 2.

N
NERVEUSE, pour nerveuse ou dure, 71.

O
OREGNAL, animal d'Amérique, dont les peaux se passent en chamois, 80.

OUVRIER, sa journée pour l'effleurage, 11. Pour le dégraissage, 47 & 74.

Pour ouvrir les peaux, 55. Pour parer, 58. Pour raser, 77.

OUVRIR une peau sur le palissoh, 55.

P
PARER les peaux à la lunette, en enlever les inégalités, 75. Lunette à parer, *pl. I.*

PAROIR qui sert à parer les peaux, 76.

PEAUX en faiblesse hors d'eau, 31.

Creuses, 11 & 81. En échauffe, 34.

Demangent à être gardées, 36. Doivent

être remaillées, 37. L'usage des peaux

est aussi ancien que celui de s'habiller,

introduction. Différentes peaux qui

peuvent être chamoisées, 80. Peau hu-

maine chamoisée, *ibid.* Les peaux se

coupent dans les piles, 81.

PELOTTE des peaux qu'on jette dans la pile, 8.

PESSON ou **PALISSON**, instrument sur lequel on ouvre & on redresse, 56 & 59.

PILES. Voyez *Couper*.

PILONS ou marteaux du moulin, leurs dimensions, 67. Pèsent 700 livres, 68.

PLAMER, s'attendrir dans la chaux ; cela est nécessaire aux peaux de chamois, 9.

PLEINS où l'on met les peaux, 9 & 64.

POIDS des buffles, 79.

POIL DE CHEVRE, employé à des tapisseries grossières ; le plus beau se tire du Levant, 9.

POISSONS, dont l'huile sert aux chamoiseurs, 32.

POTASSE, sel tiré des cendres, & qui sert à dégraisser les peaux, 43. Son prix & sa quantité, 49.

POUSSER, ratifier le chamois avec un fer, 75.

POUSSOIR, fer à pousser, *pl. I.*

PRESSE. Voyez *Verzin*, 73.

PRIX de l'effleurage, 11. **Prix** des peaux de daims, 80. **Prix** de toutes les mains-d'œuvres & des matières premières, 84, 87, & 37.

SE PROMENER sur les cordes, les visiter, 24.

PROVINCES DE FRANCE où se fabrique le chamois, 82.

R

RASER le buffle, en enlever les inégalités, lui donner le velouté, 76 & 77.

RECOULER les peaux, en exprimer l'huile, 75.

RÉGIE du droit sur les cuirs, très-préjudiciable au commerce, 83.

REMAILLER les peaux, enlever l'épiderme ou l'arrière-flcur, 37, 72 & 75.

RENTRE ou **RENTREYER**, recoudre les buffles, 78.

RIGAUD (M.), habile chamoiseur d'Etampes, 49.

S

SORTIR les peaux, leur donner un vent, 24.

SOUDE, sel tiré par le feu des cen-

dres d'une plante d'Espagne, 49.

T

TANNEUR, ouvrier qui prépare les cuirs avec le tan ou l'écorce astringente; la description de son art se trouve dans ce III^e volume, *introduction*.

TARIF des droits sur la chamoiserie, 86.

TENIR DE FLEUR, donner une façon de fleur avec le couteau de rivière, pour enlever le reste de la fleur, 11.

TONNÉE (peau), percée par des insectes, 81.

TORSOIR. Voyez *Bille*.

TREMPER LES PEAUX. Voyez *Dégraiffer*.

V

VENT, évent que l'on donne aux peaux, 24 & 27.

VERRIN, prése qui sert à dégraiffer les buffles, 73.

VILLES où l'on travaille le chamois, 11.

VITESSE des chevaux qui font tourner un moulin, 21.

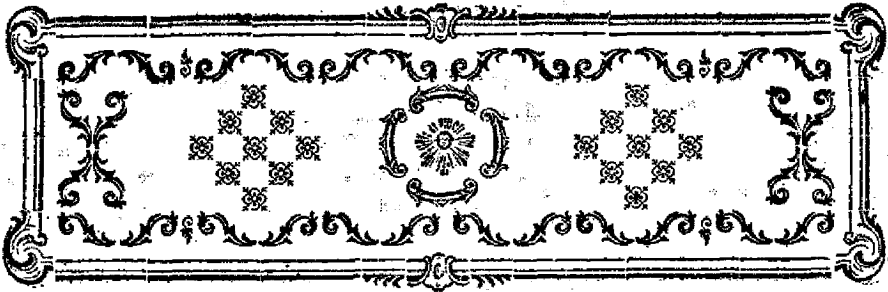
USAGE des peaux de chamois & de buffle, 79.

Fin de l'Art du Chamoiseur.

A R T

D U M É G I S S I E R .

Par M. DE LA LANDE.



A R T D U M É G I S S I E R .

LE mégiffier (1) est celui qui prépare les peaux blanches avec la chaux, l'alun, le sel, le confit, & la pâte. Ces peaux blanches s'appellent *peaux de mégie*; mais on ignore l'étymologie de ces noms de *mégie* & de *mégiffier*, qui doivent être fort anciens. M. Huet prétend que le nom de *mégiffier* vient de *medicare*, qui signifie préparer avec des drogues; car on appelait *mege*s. les médecins & les embaumeurs. On l'a exprimé en latin par le mot *alutarius*, ce qui vient sans doute de *alumen*, c'est-à-dire, de l'alun, dont les mégiffiers ont toujours fait usage.

I. DANS une cave sépulcrale des Guanches dans l'isle de Ténérife, on trouva vers le milieu du dernier siècle, un cadavre qui avait sur l'estomac une peau plus douce & plus souple que celle de nos meilleurs gants, & fort éloignée de toute corruption. Il paraît que l'art de préparer les peaux faisait partie de l'art des embaumemens, très-connu & très-pratiqué parmi les anciens habitans de cette isle. (*Hist. gén. des voy. liv. V*, anonyme de 1652.) Les plus anciens écrivains de la Chine rapportent qu'autrefois on n'y était vêtu que de peaux avant qu'une des femmes de l'empereur Whang-ti inventât l'art de fabriquer la soie. (*Hist. des voy. tome 22*, p. 191.) C'est à l'art du mégiffier qu'on doit rapporter ces différentes préparations; car celui des chamoiseurs n'est point aussi ancien. Les chamoiseurs préparent les peaux les plus douces & les plus chaudes;

(1) L'art du mégiffier tient à celui du chamoiseur, dont il fait partie. En Allemagne & en Suisse, les chamoiseurs, *Sämischgerber*, sont en même tems mégiffiers, *Weißgerber*. Il leur est permis, s'ils le veulent & s'ils le peuvent, de préparer des peaux à la mégie. Ils les nomment des peaux à la fran-

gaise, parce qu'on les tirait autrefois de France, ou parce que ce sont des ouvriers français qui les ont les premiers fabriqués en Allemagne. Il s'en fait un commerce considérable à Halberstadt, à Berlin, à Halle, à Erlang, & depuis peu de tems à Dresde.

nous en avons donné la description (2). Les mégissiers préparent les plus blanches & les plus belles : nous allons les décrire.

2. LES peaux blanches que les mégissiers préparent, sont presque toujours des peaux de moutons, d'agneaux, de chevreaux. On en fait un usage fréquent dans la société pour des tabliers, des doublures, des gants, & autres meubles dont on ne saurait se passer.

3. CES peaux blanches n'ont pas le moëlleux & la souplesse de celles du chamoiseur, qui sont passées en huile ; foulées & effleurées (voyez l'art du chamoiseur) : mais elles sont plus agréables à la vue, plus propres, plus fermes ; elles ont la fleur belle & entière ; elles ont une blancheur éclatante, que l'on recherche dans plusieurs sortes d'ouvrages.

4. LA qualité des eaux influe sur celle des peaux (3). Les eaux dures & crues, comme celles qui sortent des montagnes & qui sont encore près de leur source, n'abattent pas beaucoup les peaux, n'étant pas fort propres à la fermentation. Le travail du mégissier en est beaucoup plus long ; mais les peaux n'en sont pas moins blanches. Les eaux de la Seine sont un peu dures pour les peaux blanches ; mais la rivière de Bievre ou des Gobelins est excellente pour faciliter ce travail [38] : aussi l'on n'y donne que trois façons de rivière [27], tandis que dans certaines provinces on en donne quelquefois cinq ou six. C'est à cette occasion que nous parlerons de la rivière des Gobelins avec quelque détail à la suite de cet art [142].

5. LE travail des mégissiers de Paris sur les grandes peaux de moutons, est un peu différent de celui des mégissiers, qui ne préparent que de petites peaux d'agneaux & de chevreaux pour faire de beaux gants ; ainsi je décrirai séparément ces deux sortes de travaux, avec toutes leurs circonstances. Je commence par les moutons qu'on passe à Paris ; je finirai par les agneaux & chevreaux que l'on passe à Grenoble [72].

6. LES mégissiers de Paris reçoivent leurs peaux des bouchers de la ville, quelquefois des provinces, fraîches ou seches, indifféremment. Ils ne passent que des moutons ou des agneaux, quelquefois des veaux & des chevres ; mais cela est beaucoup plus rare, & il y en a beaucoup qui ne passent que des moutons. Les peaux de moutons se paient de 100 à 150 livres le cent, c'est-à-dire, 20 ou 30 sols la pièce en été, où il n'y a pas de laine sur ces peaux ; mais en hiver cela va jusqu'à 300 ou 330 livres le cent, à cause de la laine dont elles sont chargées.

7. DANS le commencement du travail on ne les sépare point, on les passe

(2) Voyez l'art du Chamoiseur, page 151 de ce III^e volume.

(3) Ce n'est pas seulement sur les différentes professions qui s'occupent du travail

des peaux, que la qualité des eaux a beaucoup d'influence. Nous en parlerons plus amplement un peu plus bas.

toutes ensemble, grandes ou petites. On ne choisit guere la saison : il est vrai que la plus convenable est le printems ou l'automne : cependant en hiver & lors même de la gelée, ou en été, pourvu qu'on ait de l'eau, on travaille également.

8. La premiere chose que fait le mégissier est d'unir (4) les peaux, c'est-à-dire, de les égaler, en coupant avec des forces ou ciseaux à ressort, le bâtard de la laine, qui est ferré, collé en forme de meches, jaune, & qui donne mauvaise façon à la laine. On voit dans la *planche I*, l'ouvrier qui surtond une peau. Après cette opération on rince les peaux si elles sont fort sales, sinon on les met tout de suite en chaux pour les faire peler.

Mettre en chaux & peler les peaux.

9. POUR *enchaussener* (5) ou mettre en chaux, on a une fosse de trois pieds de diametre sur deux pieds de profondeur qu'on appelle *enchaussumoir* (6), dans certains endroits *enchaux*, revêtue de bois & de pierre. On y fait infuser la valeur de deux minots ou six boisseaux de chaux, pour 600 ou 700 peaux [20]; (ils coûtent 3 livres 8 sols actuellement) on les laisse éteindre du matin au soir, de peur qu'elle ne brûle les peaux. Quand on veut mettre en chaux, on prend un gipon (7) fait avec les penes ou les bouts de fil qui restent au bout des pieces de grosse toile que font les tisserands; on en assemble plusieurs au bout d'un long bâton, & l'on s'en fert comme d'un balai pour prendre la chaux & pour l'étendre sur la peau. Nous avons déjà parlé de cette opération dans l'art du parcheminier. Quand on a enchausséné la peau, on la replie en deux, chair contre chair, de tête en queue, les pattes de derriere en dedans. Les peaux d'agneaux se plient ventre contre ventre, parce qu'elles ne sont pas si longues.

10. ON peut enchaussener un cent de peaux par heure; on les met en pile jusqu'au lendemain sur le bord de l'enchaussumoir, en hiver comme en été. Mais ensuite on distingue les saisons; en hiver, on les roule deux par deux, sans les déplier; on met ces rouleaux les uns à côté des autres, pour 8 ou 15 jours; suivant les tems plus ou moins doux, afin que la chaux ait le tems de mordre & de faire peler la peau.

11. EN été, elles sécheraient trop si on les mettait ainsi en pile; c'est pourquoi on les met tremper huit jours dans des futailles pleines d'eau; quelques-uns mettent de l'eau blanche par-dessus, c'est-à-dire, un peu de l'eau du plein mort. En été, la laine étant fort courte & n'ayant pas de prise, il est nécessaire que les peaux soient plus attendries par la chaux, pour être pelées facilement.

(4) Cette opération se nomme en allemand, *das Putzen*.

(6) En allemand, *Kalkschüssel*.

(5) En allemand, *Schwöden*.

(7) En allemand, *Schwödededel*.

12. LES rouleaux que l'on fait en hiver avec les peaux enchauffées, s'étant reposés pendant huit jours, on les déploie ; un homme en fabots les trempe dans la rivière, & les lave en les mettant sur une planche & le pied dessus. On les fait égoutter, on les remet en pile, en les pliant laine sur laine, & on les met cuir sur cuir en pile pour huit ou quinze jours, suivant qu'il fait plus doux ou plus froid. Ils se gâteraient, si on les laissait ainsi trop long-tems ; mais il faut quelques jours pour que la laine se décharge de son suint, c'est-à-dire, de sa graisse, & devienne plus facile à arracher.

13. QUAND elles sont au point de se peler facilement, on les remouille encore dans la rivière l'une après l'autre ; on les étend sur une selle tout du long, laine sur cuir, 50 par 50. Deux hommes les battent l'une après l'autre avec deux *battes*, qui sont des bâtons de la grosseur des peloirs ; une heure suffit pour battre 50 peaux. Cette opération sert à faire tomber la boue & la crotte dont la laine est chargée, sur-tout en hiver.

14. LES peaux ayant été rincées & battues, on les prend avec des tenailles, l'une après l'autre, on les ploie cuir sur cuir, on les lave encore dans la rivière jusqu'à ce que la laine soit blanche. Dans une journée d'hiver, on peut laver 600 peaux.

15. APRÈS avoir lavé les peaux on les met en égout, au moins pendant 24 heures ; si c'est en hiver, on les met à terre ; en été, on les met dans la *pendrie*. C'est un lieu ouvert, mais à l'abri du soleil qui pourrait brûler les peaux. On prend soin qu'elles ne sechent pas trop par les pattes ; car alors on ne peut en ôter la laine : cela nuit au maître, & fatigue l'ouvrier. Quand elles sont seches, on les tond. *Tondre* (8), c'est ôter la superficie de la laine avec des forces (9). L'action est la même que celle d'unir les peaux [8]. Un ouvrier peut tondre 150 peaux par jour. La surtonte que l'on ôte ainsi, se mêle avec le bêtard [8], & se vend au même prix [134].

16. IL s'agit ensuite de peler les peaux : cela se fait sur un chevalet, avec un bâton rond qui a 18 pouces de long, 15 à 16 lignes de diamètre. Voyez l'art du parcheminier, où j'ai déjà parlé de cette opération. L'établi à peler est composé en hiver d'un chevalet & de deux selles placées à côté pour recevoir la laine qui est longue & précieuse ; on place même au bas du chevalet un collet de bois ou une planche en travers sur les deux selles, pour soutenir la culée de la peau.

17. CELUI qui pele a ordinairement devant lui un gros tablier, qu'on appelle *allure*, dont le haut est une large piece de cuir fort, & le bas est un linge ou un morceau d'une étoffe quelconque. En été, on peut peler 150 peaux dans un jour, mais un cent seulement en hiver, la peau étant plus dure, il est

(8) En allemand, *scheeren*.

les du chamoiseur, représentées dans cet

(9) Ces forces sont les mêmes que celles du chamoiseur, représentées dans cet art, *planche 1, fig. 1.*

beaucoup plus difficile d'en arracher la laine. Quand cette laine est trop courte & trop difficile à avoir, on prend un bâton moins rond, qui puisse mordre davantage par ses arêtes, & déraciner la laine.

18. LES mégissiers seuls étant en usage de peler les peaux, c'est aussi sur eux que roule à Paris le commerce de la laine qu'on en retire. Ils distinguent dix sortes de laines différentes, la mere laine, la poignée, la fine pelure, la haute fine, le moyen, la laine d'agneau, le noir, le bege, la grosse pelure & le court. Nous en parlerons à la fin de cet art [126].

19. EN été, les peaux se gouvernent un peu différemment, après avoir été mises en chaux. Nous avons dit qu'on les mettait tremper [111]; quand les peaux sortent des futailles, on les lave avec les mains dans un tonneau d'eau fraîche; on les met en égout sur les futailles même, pendant une heure de tems, ou davantage, si l'on veut; on les étend dans la penderie, à l'ombre, pendant une journée ou deux, pour se resuyer un peu; on prend garde à ne pas les laisser trop sécher, car on ne pourrait plus ôter la laine; quand elles sont seches, on les retire pour les peler. Si on les pelait toutes mouillées, la laine se coucherait sous le peloir, & l'on ne pourrait pas venir à bout de l'ôter sans y employer le fer.

20. LES peaux qui sont pelées & qu'on appelle *cuirets*, doivent ensuite passer dans le plein. On commence par le plein mort pour venir au plein frais; mais comme le plein mort a commencé par être un plein frais, il est nécessaire de parler d'abord de celui-ci.

UN plein qui peut contenir 500 cuirs exige une mine de chaux, ou deux minots*; & l'on peut en passer 1000 dans ce plein, parce qu'on les met alternativement en plein & en retraite. Quand il a servi à ces 1000 cuirs, c'est un plein mort; il ne sert plus qu'à sauver, c'est-à-dire, à conserver les cuirs en attendant qu'on les travaille, ou à morplamer, c'est-à-dire, préparer au plein neuf les cuirs qui ont été pelés & sauvés.

21. LES cuirets se mettent tout de suite dans le plein mort: on les y laisse huit jours pour les sauver & les préparer au plein frais; on les relève tous les jours pour faire place à d'autres; il suffit qu'ils y aient été un jour pour être sauvés suffisamment, ou de manière à pouvoir attendre le triage.

22. QUAND on en a suffisamment, on les trie, c'est-à-dire, qu'on sépare le rebut d'avec les belles peaux qu'on destine au chamoiseur. Nos mégissiers envoient celles-ci à Rouen, à Orléans, ou à Dreux, pour faire la basane; ce sont les moins belles qu'on passe en blanc à Paris. Celles du chamoiseur n'exigent un plein plus fort que pendant 24 heures pour les sauver à forfait, de manière qu'elles puissent faire la route.

* Le minot est un pied cube de chaux, ou la quarante-huitième partie d'un muid; il coûtait 33 sols en 1765.

23. CELLES qu'on veut passer en blanc se mettent pour quinze jours, trois semaines, ou un mois, dans un plein mort pour morplamer. On est le maître de les y laisser plus ou moins; elles ne courent aucun risque. Chaque jour on retire les cuirets du plein; on en leve cinq cents pour en mettre cinq cents autres, & ainsi alternativement. En une heure on en peut relever cinq cents & retoucher les cinq cents autres. Après 15 jours ou moins de plein mort, on les met dans un plein neuf; ils y restent 15 jours en été; en hiver, un mois ou six semaines; on les relève de même chaque jour, & on les laisse en retraite du soir au matin.

Travailler de riviere (10).

24. QUAND les cuirs sont assez plamés, qu'il ont acquis l'épaisseur convenable, on met de l'eau dans un cuvier pour les rincer de chaux; on en rince 600 en une heure. Sans cela l'ouvrier qui doit travailler de riviere, se brûlerait les mains, & il serait même difficile de repeler.

25. AU sortir du plein, & après avoir rincé de chaux toutes les peaux, on en charge 26 (ou deux bottes) sur un chevalet, la fleur en l'air, pour repeler, c'est-à-dire, ôter la bourre, ou plutôt la laine qui avait resté sur les cuirets. On vend cette bourre 4 à 5 sols la livre; en hiver, quand elle est un peu plus belle, on la mêle avec le bâtard [8]. On en peut repeler trois bottes par heure.

26. APRÈS les avoir repelées, on les met boire; pour cela on les perce, en faisant un trou à la tête; on les assemble 10 à 10 avec une corde; si la riviere avait plus d'eau, on ferait les paquets plus gros; on passe toutes ces cordes dans une perche, en travers de la riviere; 8 à 9 bottes peuvent tenir sur une même perche: on les laisse ainsi trois jours en hiver, deux jours en été, en les remuant avec le croc de deux heures en deux heures, pour les nettoyer & les faire boire, comme disent les ouvriers. Elles boivent, elles s'abattent, s'adoucisent, & se disposent à être écharnées.

27. QUAND les cuirets sont bien nettoyés & adoucis par l'eau, on les écharne sur un chevalet, après avoir coupé les bouts de pattes, les bourfes, la queue, le bout de la tête, que l'on donne aux chiens, & même quelques lanieres des ventres, pour que le cuir soit rafraîchi tout autour. On peut en écharner un cent par jour.

28. Le fer à écharner est marqué 12 sur la *planche I*. On écharne avec le dedans du fer, on rogne avec la partie extérieure ou convexe qui coupe beaucoup mieux; car le dedans doit être moins vif, pour ne pas trop mordre: aussi peut-on se servir trois mois d'un bon fer à écharner, sans le faire aiguïser.

29. LES écharnures servent à faire de la colle, qui se vend aux peintres &

(10) En allemand, *läutern*.

aux doreurs, 20 ou 24 livres le cent, ou à faire des mottes qui se brûlent, & avec lesquelles on fait échauffer l'étoffe [54].

30. A mesure qu'on écharne les cuirets, on les jette dans un cuvier d'eau claire. Quand la partie entière, qui est, par exemple, de 500 cuirets, est écharnée, soit qu'elle soit d'un jour ou de deux, on met les peaux dans un cuvier vuide, & seulement avec le peu d'eau qu'elles emportent, pour les fouler. On en met environ cinquante à la fois, trois personnes foulent ensemble pendant un quart-d'heure. Les fouteurs s'accordent à frapper successivement & uniformément, pour faire ainsi retourner les peaux; cela fait *vuider* la chaux, & rend les cuirets souples. Quand ils ont été foulés, on y met deux seaux d'eau, & on les foule encore un peu pour les rincer.

31. APRÈS les avoir foulés & rincés, on leur donne une façon sur la fleur, & cela s'appelle *ravaler* (11), pour faire mieux sortir la chaux avec le *fer rond*, ou couteau rond marqué 11 dans la *planche I*, dont la partie intérieure ne coupe point. On peut en ravaler trois bottes par heure, comme au *repelage*, c'est-à-dire, comme quand on a repelé [25].

32. AUSSI-TÔT on les remet boire dans un cuvier comme auparavant, jusqu'à ce que la partie entière qui est tout au plus de 500, soit ravulée; alors on les foule, un peu moins si l'on veut que la première fois; mais quand on foule beaucoup, la façon n'en est que meilleure. On jette tous ces cuirs par terre pour qu'ils s'égouttent, & ils sont en état d'être mis en confit [37].

Autre façon de travailler de rivière.

33. ON trouve dans le troisième tome de l'Encyclopédie (pages 73 & 74), au mot *Chamoiseur*, une ample description du travail de la mégisserie. L'auteur finit par cette réflexion: " Nous avons exposé l'art de la mégisserie & de la chamoiserie avec la dernière exactitude; on peut s'en rapporter en sûreté à ce que nous en venons de dire; le peu qu'on trouvera ailleurs sera très-incomplet & très-inexact. Si la manœuvre varie d'un endroit à un autre, ce ne peut être que dans des circonstances peu essentielles, auxquelles nous n'avons pas cru devoir quelque attention. Il suffit d'avoir décrit exactement un art tel qu'il se pratique dans un lieu, & tel qu'il peut se pratiquer par-tout. "

34. ON sera surpris de trouver des différences très-grandes entre la description que nous venons de donner, & celle de l'Encyclopédie; elles sont bonnes l'une & l'autre, mais elles se rapportent aux circonstances locales, & diffèrent principalement à cause de la nature des eaux. A Paris, la rivière des Gobelins, chargée de parties animales, toujours échauffée & disposée à la fermentation, abat, c'est-à-dire, attendrit les peaux; elle fait la moitié du travail: dans la

(11). En allemand, *reinstreichen*.

campagne & dans les provinces, où l'on a des eaux dures, il faut travailler les peaux avec plus de force. Voilà pourquoi on trouve dans l'Encyclopédie six façons & trois foulages pour le travail de rivière, tandis qu'à Paris on ne donne que trois façons [24 & suiv.] & deux foulages; souvent même on se contente de fouler une seule fois. Nous allons expliquer en abrégé le travail de la campagne, pour qu'on puisse le distinguer de celui de Paris.

35. QUAND les peaux sont dépelées & plamées pendant trois mois, écharnées & rognées, on les met boire dans l'eau, on les *tient*. *Tenir* (12), c'est les épierrier ou les travailler du côté de la fleur avec une pierre à niguifer, emmanchée dans du bois, & un peu tranchante, pour adoucir la fleur & ôter le reste de la laine [35]. On les foule dans l'eau; on leur donne un travers de chair, avec le couteau à écharner, c'est-à-dire, qu'on travaille le côté de la chair, en promenant le couteau sur la largeur de la peau, & non pas de tête en queue, ce qui s'appelle *donner une glissade*. Mais on ne traverse à Paris que l'agneau, qui a besoin de souplesse & de douceur, pour faire des ouvrages délicats. On ne traverse point le cuir, c'est-à-dire, la peau de mouton.

36. APRÈS le travers de chair, on foule avec des pilons pendant un quart-d'heure; on donne un bon travers de fleur; on remet à l'eau, on foule pour la seconde fois, on rince, on remet boire; on donne une *glissade* de fleur avec le couteau rond. La glissade diffère du travers en ce qu'elle se donne sur la longueur de la peau toujours de fleur & avec le couteau rond, de peur d'endommager la fleur. Après la première glissade, on remet dans l'eau, on foule, on rince, on donne une seconde glissade de fleur. Ces glissades répondent au ravalage dont nous avons parlé dans le travail de Paris [31]. Après la seconde glissade de fleur, on *recoule*, du côté de la chair, avec le couteau à écharner, qui sert toujours à chaque façon de chair, dans le travail de rivière. Après toutes ces façons, les peaux sont en état d'être mises en confit [32].

Du confit.

37. LES peaux ayant été bien travaillées de rivière, se mettent en confit pour y fermenter, se dilater & s'attendrir. Nous avons déjà parlé du confit dans l'art du chamoiseur [15]; mais il est beaucoup plus important pour la mégisserie, & nous en parlerons ici plus au long. Pour faire le confit, on met dans un cuvier dix seaux d'eau par cent de peaux.

38. ON prend l'eau la plus pure & la plus claire; on choisit aussi une eau qui ne soit pas trop dure (13); celle de la Seine peut y servir, mais celle de

(12) En allemand, *mit dem Steine ausstreichen*.

(13) Il est bien certain, dit M. Schreber, que l'eau douce est plus propre pour ce genre de travail. Elle fait un meilleur

effet dans tous les cas où il s'agit d'amollir & de produire quelque fermentation. Quelquefois cependant les eaux dures font le même effet; mais il faut plus de tems: il importerait donc de connaître plus exacte-

la rivière des Gobelins est meilleure. L'eau de puits est trop froide, trop crue ; elle racornit le cuir en confit, au lieu de l'attendrir. Il y a des eaux qui résistent à la fermentation, & d'autres qui la facilitent ; il y a des eaux dures qui dissolvent mal les matières savonneuses ; il y en a au contraire qui *abattent* beaucoup ; c'est le terme des mégissiers ; c'est-à-dire, qui travaillent, dissolvent, & ramollissent beaucoup ; telles sont à Paris les eaux de la rivière des Gobelins, si précieuse dans le commerce, & employée à un si grand nombre de manufactures. Nous en parlerons fort au long à la fin de cet art [142].

ment les qualités physiques de l'eau. On peut examiner à cet égard deux questions importantes : 1°. Comment distinguera-t-on une eau dure d'une eau douce ? 2°. Par quels moyens adoucira-t-on une eau dure ?

Au premier égard, pour examiner une eau & savoir si elle est dure ou si elle ne l'est pas, il ne faut qu'en puiser dans un baquet un peu large. On y dissout ensuite un morceau de savon, comme si l'on voulait faire une eau de savon : plus il y aura de mousse, ou d'écume, plus l'eau est douce & propre à la fermentation.

On trouvera pour l'ordinaire que les eaux de fontaine & de source sont plus dures, à moins qu'elles ne passent auprès de quelque égout, ou d'un tas de fumier. Lorsque ces eaux ont parcouru un espace un peu considérable dans des canaux de bois, elles ont beaucoup perdu de leur dureté.

L'eau des fleuves & des rivières est d'ordinaire douce ; & elle l'est davantage à mesure qu'elle a parcouru un plus grand espace. On observe que celle qui coule plus lentement, celle qui reçoit les égouts d'un plus grand nombre d'habitations, est par-là même plus douce. Il en est de même des étangs & des eaux stagnantes. On peut dire en général qu'une eau perd de sa dureté, lorsqu'elle a contracté un degré quelconque de corruption. C'est par-là même que la rivière des Gobelins est si douce, si propre à tant de manufactures différentes.

La nature change quelquefois les propriétés de l'eau ; de dure elle devient douce, & de douce elle devient dure. L'eau de

pluie, qui est originairement douce, devient dure en filtrant au travers des rochers, pour former ensuite des sources. Cette même eau se radoucit, quand elle a coulé dans une rivière, ou qu'elle a séjourné dans un lac ou dans un étang. Ici l'art peut, sans beaucoup de peine, imiter la nature. Il ne faut qu'un instant pour rendre dure l'eau la plus douce, en y mêlant un peu d'acide minéral. Au contraire, une eau dure sortant d'un rocher ou puisée à la fontaine, s'adoucit bientôt, si vous l'exposez à la chaleur du soleil, & à l'action de l'air extérieur dans un vaisseau un peu large. Cette méthode est connue & suivie en Angleterre. M. Schreiber cite une teinturerie, à un mille de Londres. Comme cette manufacture est sur une hauteur, où l'on ne peut avoir que l'eau d'une source assez profonde, on a cherché à corriger la crudité de l'eau. On la tire du puits par le moyen d'une pompe, mise en mouvement par un cheval. L'espace dans lequel l'animal se meut, est un bâtiment carré, dont la couverture est un grand réservoir de plomb, où se rassemble toute l'eau que tire le cheval, & d'où elle se distribue dans toute la fabrique par des canaux de plomb, que l'on ouvre & ferme à volonté par des robinets. On a soin d'entretenir constamment le réservoir plein ; & de cette manière l'eau acquiert la qualité qu'elle n'avait point au sortir de la source. Cette idée peut s'appliquer, suivant les circonstances, à tous les cas où il importerait de corriger la crudité de l'eau.

39. LES peaux étant déployées, on les jette au hafard dans les cuves; on y en peut mettre 400 à la fois. A mefure qu'on jette les peaux dans la cuve à confire, on répand defus quelques poignées de fon, jufqu'à la concurrence de deux boiffeaux* pour un cent de peaux de moutons; & c'est là tout ce qui forme le confit: on y ajoute communément l'eau d'un vieux confit quand on en a, ou qu'on peut l'emprunter chez un voifin. Les peaux éprouvent dans le confit une fermentation spiritueufe, c'est-à-dire, un mouvement inteflin qui s'excite de lui-même entre les parties infenfibles des fubftances végétales, & qui produit les liqueurs spiritueufes, telles que le vin, la biere, &c.

40. LE fuc de prefque tous les fruits, tels que les raifins, toutes les matieres végétales fucrées qui contiennent ce qu'on appelle en chymie le *corps muqueux*, les femences ou graines farineufes de toute efpece délayées avec une fuffifante quantité d'eau, fubiffent promptement ce premier degré de fermentation: c'est pourquoi l'on y emploie le fon qui eft une partie du froment. On y mettrait de la farine, fi l'on voulait avoir une fermentation plus prompte & plus vive; mais il ferait trop difficile de la conduire & de la modérer.

41. POUR bien concevoir l'effet du confit qui eft fi néceffaire dans la mégifferie, de même que dans le premier apprêt des cuirs, dont nous avons parlé en décrivant l'art du tanneur, il faut avoir une idée de la fermentation chymique. On peut lire pour cela le chap. XIII des *Elémens de chymie théorique* de M. Maquer: ouvrage dont on doit faire le plus grand cas, par la maniere lumineufe dont les principes de la chymie y font éclaircis, & la liaifon intéreffante qu'il a fu mettre dans les faits qui y fervent de preuves. Voyez auffi la chymie de Boerhaave, celle de Lémery, édition M. Baron.

42. SI les liqueurs propres à la fermentation font expofées à un degré de chaleur modéré, & fans être privées du contact de l'air, elles commencent à devenir troubles; il s'excite peu à peu un petit mouvement dans leurs parties, accompagné d'une efpece de fiflement: cela augmente bientôt au point que les parties groffieres qu'elles contiennent, comme des pepins, des grains, du fon, s'agitent en différens fens, & font rejetées à la furface: il fe dégage en même tems quelques bulles d'air; la liqueur acquiert une odeur piquante & pénétrante, occasionnée par des vapeurs fubtiles qui s'en exhalent; ces vapeurs font fortes, pénétrantes, & quelquefois dangereufes. Quand ces premiers phénomènes commencent à diminuer, il faut arrêter la fermentation, fi l'on veut avoir une liqueur spiritueufe: car bientôt la liqueur deviendrait acide;

* Le boiffeau de Paris eft une mefure de 120 lignes de diametre fur 101 & un dixieme de hauteur; elle contient 661 ponces cubes & fept dixiemes. Le boiffeau de bled

pefe environ 20 livres; le fon fe mefure comme le bled, raze & fans être prefé; il coûte environ 6 à 7 fois le boiffeau.

c'est le second degré de la fermentation , & passerait quelquefois au troisième degré , qui est celui de la putréfaction.

43. Les moyens qu'on emploie pour arrêter le progrès de la fermentation sont, de fermer exactement les vaisseaux qui contiennent les liqueurs destinées à fermenter , & de les mettre dans un lieu plus frais : car le contact de l'air & le concours de la chaleur sont nécessaires pour les phénomènes dont nous venons de parler.

44. Le mégisseur , loin d'arrêter le progrès de la fermentation spiritueuse , cherche à la renouveler pour l'empêcher de tourner en acide , en détruisant chaque jour par le feu la vapeur subtile qui s'en exhale , & qui se renouvelle jusqu'à ce qu'il n'y ait plus assez de parties spiritueuses dans le confit. Les peaux continuent de fermenter ; elles se dilatent , elles se ramollissent ; & se disposent à être pénétrées par l'air & par la substance onctueuse dont nous parlerons ci-après [58].

45. La graisse naturelle de la peau est aussi détruite par cette fermentation , ou plutôt elle devient dissoluble dans l'eau ; elle abandonne la peau , pour faire place à l'étoffe dont le mégisseur doit l'abreuver.

46. ON est persuadé que le tonnerre fait tourner le confit : il paraît que le confit tourne lorsque les parties spiritueuses étant emboussées & dégagées , cessent de tenir en dissolution la partie huileuse : c'est à peu près ainsi qu'on voit tourner le vin , quand il a peu de parties spiritueuses & peu de force. Par une raison différente , quoiqu'à une cause semblable , on voit tourner le lait quand la partie oléagineuse cesse d'être en dissolution dans la partie séreuse ou aqueuse qui forme le petit lait.

47. ON fait tourner le lait avec des acides qui s'unissent avec l'eau ; mais avec les alkalis on l'empêche de tourner. L'orage fait aussi tourner le lait : ne peut-il pas se faire que la surabondance d'acide sulfureux répandu dans l'air par le tonnerre , produise le même effet sur les confits ? Et dans ce cas , ne pourrait-on pas prévenir cet accident , en y mettant un peu de potasse (14) ? Elle ne coûte que 12 sols la livre , ainsi la dépense est légère. La soude pourrait contenir du fer , & par-là noircir les peaux : ainsi on doit la proscrire ; mais le sel de tarte pourrait s'y employer comme la potasse.

48. ON pourrait objecter à cette explication , qu'un bon vinaigre ne tourne pas , malgré son acidité ; mais je répondrais qu'un fort degré d'acidité peut tenir en dissolution les parties muqueuses & huileuses , tandis qu'une acidité médiocre ne le peut pas ; & dans ce dernier cas , un peu d'acide peut suffire pour troubler la fermentation du confit , & le faire tourner.

49. Le confit ne s'aigrit pas , parce que la matiere animale & alkaline des

(14) Voyez ce qu'on a dit là-dessus dans l'art du tanneur , page 63 & suiv.

cuirs forme un sel ammoniacal avec l'acide du confit ; mais s'il y a surabondance d'acide , si la partie alcaline ne peut le saturer , la fermentation spiritueuse est détruite , & le confit doit tourner : en jetant de la limaille de fer dans du vinaigre , on émousse son acide. On prétend aussi que le fer empêche le confit & les palsemens des tanneurs de tourner , ne serait-ce point la même étologie ? Quand on a coupé un citron avec un couteau d'acier , on voit à l'instant un sel martial formé sur la lame du couteau ; il n'est donc pas nécessaire que le fer fasse un long séjour dans le confit. Au reste , si l'on craint qu'il ne noircisse les peaux blanches , on peut s'en tenir aux alkalis pour empêcher le confit de tourner.

50. LE confit dure souvent trois semaines en hiver ; mais en été , il ne dure pas quelquefois deux jours. On juge qu'il commence à lever , lorsqu'on ne voit plus l'eau surnager les peaux : ce qui arrive au bout d'un jour en été , de huit jours en hiver. Alors on le retourne avec des bâtons pendant deux à trois minutes ; pendant que deux ouvriers le tournent , un autre démêle les peaux , & met le feu à la vapeur spiritueuse qui s'en exhale ; cette flamme bleue ressemble à celle de l'esprit-de-vin ; elle n'est précédée ni suivie d'aucune chaleur sensible. On laisse lever le confit une seconde fois , on le retourne de même que la première , & ainsi de suite , jusqu'à ce qu'il ne leve plus. On est quelquefois obligé de tourner vingt fois le confit , & même sept à huit fois en un seul jour dans les grandes chaleurs.

51. QUAND le confit ne leve plus , on le jette bas , pour laisser égoutter les peaux pendant une nuit en hiver ; mais en été , sur-tout si l'on est menacé de l'orage , il faut passer les peaux tout de suite : sans quoi elles se piqueraient , c'est-à-dire , se cribleraient de trous , par la violence de la fermentation , qui en détruirait le tissu. Le confit est une des parties qui exigent le plus d'expérience & d'attention de la part du mégissier.

52. AVANT de passer les peaux qui ont été en confit , on les *ravale de confit* (15) , pour ôter le son ; c'est-à-dire , qu'on en charge cinquante-deux sur le chevalet , la chair en l'air , & on les nettoie avec le fer rond , qu'on appuie fortement : cela s'appelle dans certains endroits *recouler* : on peut en ravaler cinquante en une heure. Ce ravalement se donne sur chair , & seulement pour ôter le son , au lieu que le premier [24] se donnait sur fleur ; on les met égoutter en les jetant dans une manne , ou par terre , en attendant qu'on les palse.

53. Il y en a qui mettent les peaux en presse jusqu'au lendemain , enveloppées dans un drap , sous une claie chargée de pierres ; mais cela ne se pratique pas à Paris.

(15.) En allemand , *aus der Beitze streichen*.

Passer les peaux (16).

54. APRÈS avoir été dans le confit, les peaux qu'on veut *passer* en blanc doivent aller dans l'étoffe. Il faut 13 livres d'alun pour un cent de peaux de moutons, quelquefois 11, quelquefois 18, suivant la grandeur des peaux; on y ajoute 2 livres & demie de sel marin en hiver, 3 en été. On les fait fondre ensemble dans la chaudière, en mettant deux seaux d'eau par cent de peaux; le sel leur donne de la douceur. On en met davantage en été, parce que le hâle étant fort, peut saisir les peaux, qui d'ailleurs ne sont toujours que trop sèches; en hiver, le froid ferait pousser le sel à la fleur.

55. QUAND l'eau est prête à bouillir, on prend un quarteron de peaux, c'est-à-dire 26; on met un demi-seau d'eau dans la passoire, qui est un grand cuvier; on les déploie en les prenant par une patte de derrière, & une de devant; on les passe dans l'étoffe. La passoire inclinée forme une espèce de bain en avant, dans lequel on les passe; & à mesure qu'elles sont passées, on les jette, à la partie supérieure du fond de la passoire. On ramène ensuite toute la *passée*, c'est-à-dire les 26, dans le bain, & on les y laisse pendant l'espace de dix minutes pour prendre nourriture.

56. C'est cette étoffe qui fait l'essence de la mégisserie, & qui produit la blancheur de la peau; car on verra ci-après, que celles qui n'ont eu d'autre préparation que l'alun, sont déjà très-blanches [80]. Si l'étoffe est trop chaude, cela brûle les peaux; quand elles ont trop de plein, il ne faut pas qu'elle soit si chaude que quand elles sont un peu vertes. Mais si l'étoffe n'était pas assez chaude, la peau ne ferait pas passée; elle n'aurait pas assez de douceur.

57. ON range cette passée dans le haut du fond de la passoire, & l'on en prend une autre, qui est également d'un quarteron ou de vingt-six. On peut ainsi passer trois quarterons ou six bottes dans une heure. Quand toutes les peaux sont passées, on les déploie peau par peau; on les met dans le cuvier, en les jetant en cloche, c'est-à-dire, de façon que le milieu de la peau se soutienne un peu en pointe, & ne s'affaisse pas entièrement; on prend l'eau de l'étoffe qui a dégoutté, on en arrose les peaux, & on les laisse ainsi jusqu'au lendemain, ou même plus long-tems; car elles ne courent plus de risque dans cet état. Après les avoir retirées, on les met en égout dans la passoire au moins deux ou trois heures; on les secoue l'une après l'autre en frappant sur le bord de la passoire, pour les dérider, les étaler; on en fait des piles de cent ou deux cents sur le bord de la passoire, & elles sont prêtes à mettre en pâte.

58. POUR faire la pâte, on prend pour chaque cent de peaux un boisseau *

(16) En allem. *die Felle gahrmaschinen*.

(17) En allem. *Gahrbrühe*.

* Douze boisseaux de bled ne produisent que dix boisseaux de farine; la consommation moyenne d'un homme ordinaire, est

de trente-six boisseaux de bled, ou trois septiers par année. Le boisseau de farine se mesure comme le boisseau de bled, & produit ordinairement dix-sept livres de pain blanc. D d ij

de farine, qui pèse 12 à 13 livres (il vaut environ 30 sols), & cinquante jaunes d'œufs, qui coûtent depuis 24 jusqu'à 48 sols. On prend l'étoffe qui a servi à passer les peaux, on la fait tiédir sur le feu, & l'on s'en sert pour démaier la farine; on pétrit cette pâte dans la passoire, à force de bras, en mettant l'étoffe à mesure, sans y ajouter d'autres eaux; on en fait une pâte claire comme du miel; on y met les cinquante jaunes d'œufs; on la bat avec les mains, à tour de bras; on ne met point les blancs d'œufs; ils restent pour le profit des porteuses, qui les vendent pour en faire des oublis. Il faut une heure pour préparer la pâte de trois à quatre cents peaux.

59. POUR mettre en pâte, on trempe les peaux une à une. Un ouvrier les jette dans la pâte, un autre les passe & les retourne; ensuite on les met en pile dans un coin de la passoire, jusqu'à ce qu'on ait fini de passer toutes les peaux; il faut une heure pour trois cents peaux. On les déploie; on les met dans la passoire jusqu'au lendemain, comme nous l'avons dit à l'occasion du passage [57]; on les ploie de long, c'est-à-dire, ventre sur ventre, la fleur en dedans, & on les étend pour sécher, sur les perches de la penderie, pendant huit ou quinze jours, suivant la saison.

60. LES effets de la pâte sont de blanchir la peau, de l'adoucir, de la garantir du grand hâle, qui en la desséchant, la rendrait dure & cassante; on ne pourrait l'ouvrir sur le pesson, sans le mucilage que cette pâte donne à la peau.

Autre maniere de passer les peaux.

61. LA partie la plus essentielle de la mégisserie, le passage des peaux, se fait dans certaines provinces d'une manière différente; on ne distingue point l'étoffe de la pâte, & l'on mêle tout ensemble, l'alun, le sel, la farine, les œufs & l'huile. Pour dix douzaines de moutons ordinaires, on prend 24 livres de la plus belle fleur de bled, 10 livres d'alun, & 3 livres de sel; on fait fondre l'alun avec le sel en particulier dans un petit seau d'eau chaude; on y délaye la farine; on répand 3 livres d'huile d'olive sur cette pâte.

62. QUAND elle n'est presque plus chaude, on y démaie dix douzaines de jaunes d'œufs; c'est cette bouillie claire qu'on appelle la sauce; on en prend la quantité suffisante pour une passée, qui est de deux douzaines, & on partage cette platée en deux demi-platées: dans la première, on met trois fois autant d'eau tiède, & on y trempe les peaux en les remuant bien, jusqu'à ce qu'elles aient bu toute la sauce. Dans la seconde moitié de la sauce, on met deux fois autant d'eau tiède; on y passe l'une après l'autre chacune des peaux déjà passées, en l'y frottant bien; on les étend les unes sur les autres sur le haut du fond du cuvier incliné, ou de la passoire, à mesure qu'elles sont passées.

63. LA passée étant finie, on ramène toutes les peaux dans le bas du cuvier, & on leur fait achever de boire toute la sauce. On fait ainsi les cinq passées; on les foule toutes ensemble avec des pilons dans un cuvier, & on les laisse ainsi dans le cuvier à la sauce, jusqu'à ce qu'on puisse les étendre pour sécher. Ce sera le lendemain, si l'on veut, ou quinze jours après, si l'on est obligé d'attendre pour avoir du beau tems.

Ouvrir & redresser (18).

64. REVENONS au travail des mégissiers de Paris, où nous avons laissé les cuirs sur perche. Quand ils sont secs, on les lie par quarterons de 26; on les met tremper dans un cuvier d'eau olivée pendant quatre à cinq minutes, quelquefois même on ne fait que les saucer & les retirer tout de suite; on les met en pile pour les ouvrir, c'est-à-dire, les étirer sur un fer, les étendre & augmenter encore leur souplesse.

65. Pour ouvrir, on se sert du *peffon*. C'est une plaque de fer d'un pied de large, arrondie par le haut, montée sur une planche de deux pieds & demi de hauteur, élevée perpendiculairement à l'extrémité d'une forte planche ou banc horizontal de trois pieds & demi de long sur un pied de large; ce banc horizontal est chargé d'une grosse planche, pour qu'il soit inébranlable dans le travail de la peau.

66. Une peau qui n'avait que quinze pouces de large, en acquiert vingt-cinq par cette opération; la longueur qui est d'environ trente pouces, restant à peu près la même; car l'ouverture ne consiste qu'à la mettre sur son large, & à bien déborder, pour ne point laisser de creux, c'est-à-dire de partie dure, sur les bords.

67. IL faut que les peaux soient un peu humides, sans quoi l'on ne pourrait les ouvrir. L'usage est d'ouvrir sur chair, c'est-à-dire, de passer seulement la chair & non la fleur sur le *peffon*; cela est pourtant assez indifférent. On peut ouvrir par heure environ une botte de peaux d'une médiocre grandeur, c'est-à-dire, une douzaine (19).

68. QUAND toutes les peaux sont ouvertes, on les fait hâler, c'est-à-dire, sécher presque entièrement, quoiqu'avec précaution. Quand elles sont hâlées, on les assortit de manière à faire les bottes à peu près égales pour la qualité. Enfin on les redresse. *Redresser*, c'est mettre la peau sur son long le plus qu'il est possible avec le *peffon*. On redresse sur chair, pour ménager la fleur; le tems qu'il faut pour redresser, est à peu près le même que pour ouvrir [67].

69. LE *peffon* acheve de blanchir les peaux, ou du moins leur blancheur paraît mieux lorsqu'elles sont bien détirées. Dans quelques provinces, on

(18.) En allemand, *ausbrechen und richten*.

(19) Ou treize, comme l'autour lui-même l'a dit plus haut.

mouille & on broye les peaux sur une claie avec les pieds avant de les ouvrir sur le peison [106]. Cela est plus commode pour l'ouvrier ; mais à Paris, on pense que le travail des bras sur le peison vaut mieux que celui des pieds sur la claie.

REMARQUES GÉNÉRALES.

70. PAR toutes les opérations que nous avons décrites, il paraît qu'un bon ouvrier qui travaillerait seul & sans interruption à Paris, ferait autant de centaines de peaux qu'il y a de semaines dans l'année, c'est-à-dire, environ 5000 peaux ; mais quand les eaux sont dures, il faut un peu plus de tems. Quand une peau de mouton est ouverte & redressée, elle a environ trois pieds de long vers le milieu, & deux pieds trois pouces de large vers la culée (20).

71. LES peaux blanches se vendent au cent ; le prix moyen est de 60 livres le cent ; il y en a de 120 livres. Le poids le plus ordinaire est de 80 à 92 livres, poids de marc ; elles pesent beaucoup plus que les peaux chamoisées, parce qu'elles ont plus de nourriture, & conservent la fleur, qui leur donne le poids. Les peaux blanches servent à faire des fouliers de femmes, des poches, des soufflets, des tabliers pour les tailleurs de pierre & autres ouvriers, à garnir des orgues, &c. Les tapissiers garnisseurs en doublent des fauteuils, pour empêcher le crin de percer l'étoffe dont les meubles sont garnis.

72. LES maîtres peaussiers de Paris ont seuls le droit de les y vendre en détail, & de les parer à la lunette (voyez l'art du corroyeur) ; ainsi c'est à eux que les mégissiers vendent leurs peaux. On n'en envoie guere en province ; celles qui se fabriquent à Paris servent à la consommation de la ville & des environs. Il n'y a que les peaux d'agneaux que les mégissiers de Paris envoient à Blois, à Vendôme, &c. pour les gantiers.

73. LES peaux blanches se conservent très-bien, & sont peu sujettes aux insectes ; seulement on doit les garantir des rats, qui cherchent sur-tout les peaux un peu grasses, & les tenir dans un lieu sec, parce que l'humidité les ferait retirer & pourrir.

74. ON passe en blanc des peaux de chiens pour faire des sacs d'ouvriers, & autres ouvrages de cette sorte ; on y emploie aussi la farine, l'alun de roche, & des blancs d'œufs (21). On travaille aussi quelquefois en province, des peaux de lievres & de chats, de la même façon que les peaux de moutons.

Des peaux en laine.

75. LES peaux de moutons qu'on passe en laine, se nomment *houffes* chez

(20) Voyez l'explication des figures.

(21) Il est probable que l'on a voulu dire, des jaunes d'œufs. Ce n'est pas la seule inexactitude que l'on trouve en lisant

attentivement les cayers de Paris. Je les corrige sans en avertir, pour ne pas multiplier inutilement des notes de ce genre.

les mégiffiers de Paris. Ils en font pour couvrir le col des chevaux, pour garnir des chancelières, dans lesquelles on met les pieds, & pour faire des fourrures. On choisit la laine la plus longue, la plus claire, la plus épanouie; on les lave, on les rogne avec le fer à écharner, on les écharne fortement, en ôtant tout ce qui peut s'enlever de chair; comme elles ne vont point en chaux, il faut que le fer à écharner y supplée. Si l'on veut les mettre en chaux, suivant l'ancienne méthode, on s'y prend comme pour les cuirs [9], en employant cependant de la chaux beaucoup plus claire: elles peuvent être quelques heures en chaux sans se peler, parce que la chaux ne pénètre que moitié du cuir, & ne fait pas quitter la laine; cependant on ne se sert pas de chaux à Paris (22).

76. ELLES peuvent aussi passer quelque tems dans le confit, sans que la laine quitte; on prend un vieux confit, on les y laisse trois à quatre jours. Si le confit était neuf, il ne faudrait les y laisser que vingt-quatre heures. On les ravale [52] pour en ôter le son; on les passe, la laine pliée en dedans; mais on met 15 à 18 livres d'alun pour un cent de peaux, c'est-à-dire, plus que pour les cuirets [54]. On fait la pâte comme pour les autres peaux [58]; mais on étend la pâte sur chair; on les laisse jusqu'au lendemain, pour que cette pâte se raffermisse dessus la peau; on les étend dans la penderie, & on les laisse sécher.

77. Il y en a qui, pour passer les houpes, les étendent à terre, versent de l'étoffe dessus, & les grattent avec les ongles pour faire pénétrer l'étoffe. Cela est beaucoup plus rude pour l'ouvrier, mais prend moins d'étoffe.

78. ON les mouille ensuite avec une queue de mouton trempée dans l'eau; on les plie, on les empile un ou deux jours, on les charge de planches avec des pierres par-dessus; on les ouvre sur le chevalet avec le fer rond, parce qu'elles sont trop dures pour le peison: on les repasse sur le peison, en les mettant sur leur large [66]. On les fait hâler, en mettant la laine en l'air; on les expose même au soleil quand on le peut; enfin on les redresse sur le peison [68].

79. DANS toutes ces opérations, on doit ménager beaucoup la laine: un seul flocon qui manquera à une peau, lui ôte sa valeur, en la faisant paraître chauve & usée. Les houpes se vendent 30 à 36 livres la douzaine en 1765, quelquefois jusqu'à 4 livres la pièce, quand elles sont grandes & belles.

Des veaux à poil.

80. ON peut rapporter à l'art du mégiffier les veaux à poil qu'on passe en alun; car l'alun est la matière propre du mégiffier, puisque c'est l'alun qui blanchit les peaux. Ces veaux étant désaignés, écharnés, on les foule aux aluns, en mettant pour chaque veau une livre d'alun, & demi-livre de sel;

(22) Il est beaucoup plus sûr de ne pas se servir de chaux.

on les laisse en alun pendant quatre jours ; au bout de ces quatre jours , on les repasse & on les foule une seconde fois. Quand ils sont à moitié secs , on les ouvre sur le chevalet avec le couteau rond , & on les pare à la lunette (voyez l'art du corroyeur). Les hongroyeurs , qui ont des aluns très-forts , sont plus à portée que les mégissiers de passer ces sortes de veaux ; & c'est souvent à eux que les mégissiers les renvoient.

81. Il ne faut que huit jours au printems pour passer ces fortes de peaux ; elles sont très-blanches du côté de la chair , elles servent principalement à faire les havresacs , forte de sacs que les soldats dans les marches d'armée , & les gens de métier en allant par le pays , portent sur leur dos , & où ils mettent leurs provisions , leurs ustensiles , leurs outils. La pluie toute aisément fat le poil , & ne pénètre point la peau.

Du travail des agneaux & autres peaux fines.

82. Les peaux d'agneaux qu'on passe en blanc à Paris , se travaillent différemment des peaux de moutons , & il est nécessaire d'en parler séparément. Quand on les reçoit du rôtisseur , elles sont ordinairement seches ; on les met tremper jusqu'au lendemain , après quoi on les brise avec le fer rond ; on les rince dans la rivière , & on les met quelques heures en égout. On les met en chaux [9] ; mais la chaux doit être plus forte que sur les peaux de moutons. On les ploie ventre sur ventre ; on les met en pile jusqu'au lendemain ; on les détasse ; on les met quatre à quatre seulement ; & on les laisse huit à dix jours , plus long-tems en hiver ; parce qu'elles ont plus de peine à peler que les peaux de moutons.

83. On les met tremper dans des pleins morts , ou dans des futailles , avec de l'eau de chaux blanche & faible , pour achever de les faire peler. On les laisse ainsi pendant quinze jours au moins , plus long-tems en hiver ; puis on les retire ; on les lave avec les mains dans la rivière. Autrefois on les faisait sécher assez pour rabattre la laine ; mais actuellement on les met en égout sur un treteau ; on les pele toutes mouillées ; & on lave la laine tout de suite dans un plein mort trois à quatre jours ou même huit ; & huit jours dans un plein neuf , qui ne doit avoir que la moitié de la force de celui qui sert pour les cuirs , c'est-à-dire , pour les moutons :

84. On les retire ; on les repele [16] ; on les met dans la rivière assemblées par bottes de treize , jusqu'au lendemain ; on les écharne , en faisant sur le chevalet une couche de trois à quatre peaux de moutons. Elles sont plus difficiles à écharner que les moutons , & l'on a peine à en écharner autant que de cuirs , c'est-à-dire , un cent par jour , quoiqu'elles soient beaucoup plus petites. Après avoir écharné du long , on les traverse , c'est-à-dire , qu'on écharne en large.

85. PENDANT l'écharnage, on met les peaux pour les faire boire, dans un cuvier; & quand tout est écharné, on les foule dans ce cuvier un peu plus que les moutons [39]; on les met ensuite au bas du chevalet; on les ravale, & on les traverse de fleur; on les met boire dans un autre cuvier d'eau. Quand tout est ravalé, on les refoule une seconde fois, on met un seau d'eau dessus, & on les foule pour les rincer. On les laisse égoutter une heure; on les met en confit avec cinq seaux d'eau pour cent, c'est-à-dire, moitié de ce qu'on met pour le cuir, & un boisseau de son pour cent peaux. On commence à mettre deux ou trois seaux d'eau à part avec le boisseau de son que l'on démêle bien; on y passe les peaux à tour de bras, pour qu'elles prennent bien le son, ce qu'on appelle *embrener*, & on les transporte dans la cave à confire, où est le vieux confit, qui contribue à préparer l'action du nouveau confit.

86. LES agneaux pousent encore plus vite que les moutons, on n'attend pas qu'ils ne levent plus pour les passer; ils courraient risque de se piquer. Au bout de deux ou trois jours en été, quelquefois même le lendemain, on les passe, après les avoir ravalés de confit du côté de chair. L'étoffe est composée d'un seau d'eau par cent de peaux, avec six livres d'alun, & une livre & demie de sel, c'est-à-dire, moitié de la nourriture du mouton. On les passe également l'une après l'autre, on les arrose, & le lendemain on les secoue, & on les met en pâte.

87. POUR faire la pâte, on emploie un demi-boisseau de farine & un quarteron d'œufs; le lendemain, on les met dans un cuvier vuide un cent à la fois, & on les foule avec les pieds ou avec des pilons pendant cinq à six minutes; on les ploie en deux; on les met sécher; on les mouille; on les ouvre sur le pefson; elles sont plus faciles à ouvrir que les peaux de moutons; on les fait hâler; on les redresse. L'usage est de les assembler alors par quarterons (23) & non par bottes; on les met la fleur en l'air; & quand le quarteron est fait, on le plie en deux la fleur en dedans.

88. EN hiver, le travail des agneaux est différent, parce qu'on les travaille à poil à peu près comme les houpes [75]. On en fait des fourrures de manchons ou autres ouvrages communs. Il y faut autant d'étoffe que pour les moutons ordinaires, 12 livres d'alun pour un cent de peaux; la pâte se met comme pour les moutons; après qu'elles ont séché, on les mouille, on les ouvre, on les fait hâler, & on les redresse comme les autres peaux.

89. LA réputation qu'ont eu assez long-tems les gants blancs de Grenoble, m'a fait souhaiter de connaître les détails de leur préparation. Voici les éclaircissemens que M. Romans, premier consul à Grenoble, a eus du syndic

(23) Vingt-cinq peaux font un quarteron.

des mégissiers. On n'emploie pour faire les plus beaux gants, que les peaux de chevreaux & d'agneaux, qui coûtent environ dix sols la piece [116].

90. ON les met tremper dans l'eau pendant trois jours, plus ou moins, suivant la saison ou la qualité des peaux. Il faut une eau courante & pure: on se sert à Grenoble de divers ruisseaux qui coulent aux environs de la ville; car l'Isere charrie un limon ardoiseux, qui la rend incapable de servir à la préparation des peaux blanches.

91. APRÈS qu'elles ont trempé, on les met pendant trois semaines dans le plein; c'est une fosse de six pieds de large, creusée dans la terre sur une profondeur de quatre à cinq pieds. Pour mettre dans ce plein dix grosses de peaux d'agneaux, on emploie environ sept quintaux de chaux avec la quantité d'eau nécessaire d'abord pour la bien éteindre, ensuite pour la délayer jusqu'à la consistance d'une bouillie claire. On commence par mettre la chaux dans le plein avec assez d'eau pour la consommer; on augmente l'eau peu à peu, jusqu'à ce que la chaux soit froide; on la remue pour la rendre liquide, & on la laisse reposer.

92. CETTE eau de chaux, en y ajoutant la moitié de la chaux qu'on avait d'abord employée, peut servir une seconde fois, après quoi l'on cure ordinairement le plein pour en former un tout neuf.

93. Si la peau reste trop long-tems dans la chaux, elle peut se piquer, c'est-à-dire, être percée en divers endroits, & même tomber en pourriture (24); deux ou trois jours de trop sont même capables de gâter & d'affaiblir la fleur de la peau, enforte que les gants ne pourraient plus se faire en fleur. Ce point de saturation exige le plus grand soin de la part des mégissiers.

94. Si la peau reste trop peu de tems en chaux, la fleur sera mieux conservée; mais la peau n'aura pas ce moëlleux qui en fait la beauté, & cette douceur qui lui est nécessaire pour être bien travaillée.

(24) On connaît la force résolutive de la chaux sur les substances animales. C'est par cette raison qu'on l'emploie généralement dans les divers métiers qui se rapportent aux peaux. Elle rongé les filamens légers qui lient le poil à la peau de l'animal; elle dissout cette substance gluante, qui se trouve dans les pores & les conduits innombrables de la peau. Sans cela, le cuir ne ferait point assoupli, il resterait toujours roide. L'eau ne ferait point capable de produire cet effet, à cause des particules grasses qui sont jointes à cette substance mucilagineuse.

On conçoit que, si l'on ne modère pas la force de l'eau de chaux, ou si on la laisse agir trop long-tems, la dissolution que l'on cherche à obtenir, ira trop loin, jusqu'à attaquer les parties solides de la peau. L'ouvrier doit donc bien prendre garde que son eau de chaux ne soit pas trop forte. Dès que le mal est fait, il est irréparable. Il s'agit de trouver un juste milieu, pour tirer toute la substance muqueuse, pour donner à la peau la souplesse convenable, en conservant cependant aux parties toute la force & la cohérence possibles.

95. Au sortir du plein, ces peaux doivent être bien lavées, après quoi on les met sur le chevalet pour lever le poil ou la laine avec un couteau; mais on est obligé de faire une couche, c'est-à-dire, de mettre sur le chevalet quelques peaux en laine, pour que la peau ne soit point endommagée dans cette opération qui est fort délicate: c'est ce qu'on appelle dans certains endroits, *faire une couche*.

96. LES mégissiers n'ont besoin que de deux fortes de couteaux pour travailler les petites peaux fines dont nous parlons: l'un est le *couteau de riviere* (25), qui a deux tranchans, & qui sert à travailler la peau sur le chevalet; l'autre est le *couteau à dos* (26), qui ne coupe que par sa partie concave, & il servira principalement pour retravailler la peau au sortir du confit. Ces deux fortes de couteaux sont semblables; ils ont environ vingt-deux pouces de longueur, & sont emmanchés de deux poignées de bois, qui ont chacune quatre à cinq pouces de longueur; ils ressemblent à ceux que l'on voit dans la *planche I*, marqués 11 & 12.

97. Les peaux ayant été pelées, se remettent dans un autre plein neuf, préparé comme le premier, pour y rester encore trois semaines, plus ou moins, suivant la saison. En sortant de la chaux, on les lave, on les travaille de riviere, c'est-à-dire, sur le chevalet, avec des couteaux tranchans; après avoir coupé d'abord les extrémités de la peau, les têtes, les oreilles, les pieds, & les durillons, c'est-à-dire, les parties plus dures.

98. LE travail du chevalet revient quatre à cinq fois, & à chaque fois on passe les peaux dans une eau nouvelle; c'est ce qu'on appelle *travailler de riviere*. Un ouvrier peut travailler vingt ou vingt-quatre douzaines de peaux dans un jour.

99. APRÈS le travail de riviere, on met les peaux en confit [30]; ce confit doit être composé d'une eau bien claire, avec du son le plus pur; il faut que ce son soit tiré d'un bled bien net, où il n'y ait aucune graine capable de tacher la peau: ce qui n'arrive que trop; car la peau se tache aisément dans le son; dès-lors elle ne peut plus se passer en blanc, & ne sert qu'à faire des gants de couleur obscure.

100. IL faut aussi que le son étant lavé dans l'eau, ne la blanchisse pas, c'est-à-dire, qu'il ne contienne point de farine; on en met environ la moitié d'un septier, mesure de Paris *, pour dix grosses de peaux dans un grand cuvier de 4, 5, ou 6 pieds de diamètre, sur 3 ou 4 pieds de hauteur; on y verse de l'eau jusqu'à ce qu'elle surpasse d'un pied ou d'un pied & demi la hauteur des peaux. On met ce confit dans un endroit qui ne soit ni trop chaud ni trop froid; on le couvre, pour empêcher qu'il n'y tombe des

(25) En allemand, *das Fleischeisen*.

(26) En allemand, *das Streicheisen*.

* Le septier de Paris contient douze boisseaux [31].

ordures , & on laisse les peaux acquérir ce degré de fermentation qui les décreuse & les raffine , c'est-à-dire , les ramollit & les enfle , comme nous l'avons expliqué assez au long.

101. LE confit ne dure quelquefois que quatre ou cinq jours en été , souvent plus d'un mois en hiver ; mais pendant cet intervalle de tems , on doit le visiter très-souvent. Chaque jour , les peaux s'élevent au-dessus , & le mégissier est obligé de les renfoncer avec des pilons ; il met le feu avec une allumette à la vapeur qui s'en exhale , ce qui contribue au raffinement , en donnant lieu à la formation d'une nouvelle partie spiritueuse , pendant laquelle les peaux se travaillent & fermentent de plus en plus.

102. LORSQUE les peaux sont dans le travail *de l'eau* , ou du confit , dans lequel nous avons dit qu'elles restaient quelquefois quatre jours , quelquefois trente , on doit craindre qu'elles ne se piquent , c'est-à-dire , qu'il ne s'y fasse de petits trous de fleur ou de chair , ce qui arrive quand la fermentation est trop active. Il faut être bien attentif sur le tems qu'elles doivent rester en confit ; un jour de trop est capable de tout perdre. Il faut que le mégissier y prenne une attention continuelle , & il faut qu'il connoisse bien par expérience la qualité de l'eau qu'il emploie [30].

103. QUAND les peaux sortent du confit , on les travaille encore sur le chevalet pour en ôter le son , avec les mêmes couteaux qui ont servi au travail de rivière , après quoi on les met dans la pâte. Pour une grosse , ou cent quarante-quatre peaux , on prend trois à quatre livres d'alun , une livre de sel , une livre d'huile d'olive , trente ou quarante œufs de poules , quinze livres de la plus belle farine de froment bien passée ; on fait fondre l'alun & le sel sur le feu , dans un chauderon où il y ait une quantité d'eau suffisante ; on les remue jusqu'à ce qu'ils soient fondus. On verse cette eau salée dans un baquet propre à faire la pâte , en y ajoutant de l'eau fraîche ; & quand le tout est tiède , on y met la farine pour former la pâte ; après quoi on y verse l'huile d'olive & les jaunes d'œufs mêlés ensemble séparément. On bat & on démêle tout ensemble , enforte qu'il en résulte une bouillie claire , propre à s'étendre sur la peau.

104. ON passe les peaux l'une après l'autre dans cette pâte , & l'on fait enforte que chaque peau en soit par-tout enduite. On les jette ainsi empâtées dans un cuvier sans eau ; on les foule avec des pilons ou avec les pieds , pour que cette nourriture pénètre plus facilement dans les peaux. Il faut fouler pendant l'espace d'une heure , plus ou moins , suivant que les peaux sont plus ou moins dures ; les pilons dont on se sert pour cet effet , pesent 6 à 7 livres ; ils ont quatre pieds & demi de hauteur. Quelquefois la tête en est arrondie par le haut , au lieu d'être parfaitement cylindrique.

105. APRÈS avoir foulé les peaux dans la pâte , on les étend sur des cordes ,

à l'air libre ou dans des greniers, suivant le tems, pour les faire sécher. Lorsqu'elles sechent difficilement & lentement, c'est-à-dire, que le tems & le lieu ne sont pas favorables, ou quand elles sont saisies par le froid, il arrive qu'elles se grenent à la surface, en faisant ce qu'on appelle vulgairement *chair de poule*; alors la fleur se durcit, & ne peut plus reprendre sa première souplesse. Ce défaut rend les peaux quelquefois entièrement incapables de servir aux gants blancs, & même aux gants de couleur.

106. LORSQU'ELLES sont bien seches, on en fait des paquets d'une grosse, c'est-à-dire 144, plus ou moins, suivant leur grandeur; on les attache ensemble avec une corde pour les plonger dans l'eau claire; on les assemble en petits paquets de deux ou trois douzaines, que l'on foule avec les pieds sur des claies de bois, pour les disposer à l'ouverture du palisson.

107. ON ouvre ensuite chaque peau sur un palisson de fer, après les avoir un peu humectées: c'est ce qu'on appelle à Paris *le peffon* [65]. L'action de celui qui ouvre est la même que pour les grandes peaux: un ouvrier peut passer sur le palisson douze douzaines de peaux d'agneaux ou de chevreaux dans un jour. Quand elles sont ouvertes, on les étend par terre, en forme de capuchon, pour achever de les faire sécher. Lorsqu'elles sont seches, on les broie une seconde fois sur la claié [106]; on les ouvre sur un palisson un peu plus tranchant, pour les redresser & faire tomber le reste de la pâte qui se trouverait encore attachée à la peau.

108. LES peaux d'agneaux & de chevreaux qui sont d'une qualité inférieure, & celles dont la fleur n'a pas été soigneusement conservée, ou n'a pas résisté aux différens travaux de la mégie, exigent une préparation de plus, si l'on veut en faire des gants qui aient encore de la propreté & de la beauté. On met ces peaux dans un cuvier avec de l'eau en quantité suffisante pour bien abreuver les peaux; on y ajoute pour chaque grosse de peaux, cinq à six jaunes d'œufs, & 4 onces d'huile d'olive. Ces doses varient cependant suivant la finesse & la beauté des peaux. On foule avec les pieds ou avec les mains, ou même avec un pilon, toutes les peaux dans cette composition, pendant une heure environ; on les étend ensuite sur une planche bien unie & bien nette. On les expose au soleil pour les faire bien sécher, ce qui exige quelquefois une journée entière, plus ou moins, suivant la force du soleil. Elles y restent jusqu'à ce qu'elles soient seches & roides comme du parchemin.

109. ON pourrait exposer à la rosée ces mêmes peaux, si elles n'avaient pas assez de blancheur. On le fait pour les grandes peaux de chevres & de moutons, passées en huile ou en chamois quand on veut les blanchir, comme nous l'avons dit dans l'art du chamoiseur; mais cela n'est pas nécessaire dans le cas dont nous parlons.

110. LA peau d'agneau ou de chevreau étant bien seche, n'a plus besoin

que d'être travaillée sur le chevalet pour l'adoucir, l'ouvrir, la rendre souple & propre à l'usage du gantier.

III. LE travail dont nous venons de parler, & qui n'a lieu que pour les peaux effleurées, forme ce qu'on appelle assez improprement des gants *passés au lait*, en y ajoutant la préparation suivante, qui se donne chez les gantiers, & lorsque les gants sont faits. On prend de l'amidon, qui s'appelle à Grenoble *blanc de Paris*, réduit en poudre très-fine; on l'applique avec une brosse sur les gants, pour faire pénétrer l'amidon dans le tissu de la peau autant qu'il est possible. On bat les gants sur un marbre ou sur une planche bien unie, pour en faire sortir tout ce qui n'a pas contracté assez d'union ou d'adhérence avec la peau. Une peau effleurée, comme nous l'avons dit, reçoit facilement une grande quantité d'amidon, & la blancheur de cette substance efface la teinte jaunâtre que les œufs avec l'huile ayaient pu y déposer.

112. MAIS pour que ces gants ne salissent pas les habits lorsque le frottement en détachera l'amidon, on emploie une substance gommeuse, formée avec de la gomme adragant, de la céruse, des blancs d'œufs, du lait, quelquefois un peu d'eau-de-vie, & quelques odeurs agréables; on trempe une éponge fine dans ce mélange, & l'on passe l'éponge sur les gants: lorsque cet enduit est presque sec, on fait tomber l'écaille superficielle que la substance gommeuse aurait pu laisser sur la peau, & les gants sont en état d'être livrés. Les précautions nécessaires dans ce dernier apprêt, consistent sur-tout à n'employer que des matières très-pures & d'une bonne qualité, & à les appliquer avec une extrême propreté, puisqu'elles donnent aux gants toute leur parure & leur éclat.

113. ON appelle cuir de poule, *canepiu*, une peau très-mince & très-légère, dont on fait des gants de femmes pour l'été; ce n'est, pour ainsi dire, que la fleur ou l'épiderme qu'on sépare de la peau, en enlevant la plus grande épaisseur avec un instrument tranchant: c'est un raffinement de beauté qui est assez rare dans l'usage.

114. CES petites peaux passées en blanc, ainsi que nous venons de le décrire [89], se vendent entre 75 & 90 livres la grosse, c'est-à-dire, les douze douzaines. Elles étaient moins chères d'un tiers, il y a quelques années; mais elles ont augmenté, ou par la rareté des matières premières, ou parce que l'exportation chez l'étranger est devenue plus considérable: on l'a favorisée dans le tems de l'établissement du nouveau droit sur les cuirs, en en ordonnant la restitution pour toutes les parties destinées à sortir du royaume. (Voyez l'art du tanneur, où nous avons rapporté cet édit.)

115. UNE grosse de peaux, qui en contient 144, pour être de recette, doit peser 20 livres, & peut faire dix douzaines de paires de gants; car communément une peau d'agneau ou de chevreau ne suffit pas pour une paire de gants.

116. LES peaux d'agneaux & de chevreaux, qui servent aux mégissiers, se vendent chez les bouchers ou dans les marchés à Grenoble, environ 5 livres à 5 livres 10 sols la douzaine, c'est-à-dire, de 60 à 66 livres la grosse, plus ou moins. Le prix n'était ci-devant que de 40 à 42 livres la grosse, parce que la Savoie en fournissait beaucoup; mais il a augmenté de moitié depuis que le roi de Sardaigne a défendu dans ses états l'exportation des peaux en verd.

117. QUOIQUE les gants de Grenoble aient encore la plus grande célébrité, cependant cinq mégissiers qui travaillent à Grenoble, & un sixième à Mens, bourg situé à quelques lieues de là, suffisent pour toute la consommation qui s'en fait. Ces mégissiers tirent leurs peaux de toutes les provinces voisines, du Dauphiné, du Languedoc, de la Provence, de la Bresse, &c. Ils en emploient environ sept cents grosses, c'est-à-dire, un peu plus de cent mille. On passe aussi à Paris quelques peaux d'agneaux; mais la plupart s'envoient à Blois & à Vendôme. Nous avons parlé de la manière dont elles se travaillent.

Des différens vices des peaux blanches.

118. LA peau de mégie, pour être parfaite dans son habillage, doit être bien blanche, bien douce, bien fine, & bien nette sur la fleur; elle est sujette à plusieurs défauts qui viennent, les unes de l'animal, les autres de la fabrication. Il y a des peaux qui, par leur mauvaise qualité, ne peuvent recevoir un habillage parfait; les unes sont trop seches, les autres sont trop grasses. Lorsque les moutons ont péri par des maladies contagieuses, il est défendu de les passer en mégie, par l'article XXXII des réglemens de la communauté, qu'on trouvera ci-après: mais il y a une multitude d'autres maladies qui attaquent les moutons, & qui par-là nuisent au mégissier. Virgile en compare le nombre à celui des coups de vents qui agitent la mer:

*Non tam creber agens hiemem ruit aqore turbo,
Quam multa pecudum pestes.* Georg. 3. 471.

Voyez l'*histoire naturelle* de M. de Buffon, l'*art du parcheminier*, le mémoire de M. Virgile dans le premier volume des mémoires présentés par les savans étrangers, page 19. M. Tenon a lu dans l'académie, au mois de février 1763, un grand mémoire sur les maladies des bêtes à laine. Il y a aussi un livre anglais qui contient là-dessus des détails fort amples: *A compleat system of experience & improvement's made on sheep*, &c. by William Ellis. London, 1749, in-8.

119. LES mégissiers se plaignent très-souvent des peaux qui ont été mal déshabillées par les bouchers, ou sur lesquelles ils ont fait des coutelures; il est sûr que cette inattention de leur part fait tort à l'art, & au public, en rendant inutiles ou défectueuses un grand nombre de peaux. Les mégissiers de Troyes firent une assemblée en 1764, dans laquelle ils résolurent de se

pourvoir pour obtenir un règlement à ce sujet. Il serait très-juste en effet d'obliger les bouchers à éviter les coutelures, c'est-à-dire, à déshabiller au poing, & non au couteau, & à ne pas déchirer les peaux.

120. QUAND les peaux ont été enchaufsenées, pliées, & qu'on les leve pour les ranger [9], il faut les prendre bien légèrement, & ne pas les pincer fortement; cela exprimerait la chaux dans l'endroit que les doigts auraient comprimé, & cela ferait quatre trous dans la peau, parce que les endroits où il n'y a pas de chaux s'attendrissent par la fermentation, & ne peuvent plus supporter le travail.

121. DANS le plein, il faut avoir attention de ne pas laisser trop plamer les peaux; elles pourraient de plein, & s'en iraient en morceaux. On doit examiner quand elles sont assez épaisses, assez fermes pour devoir être retirées; au contraire, si on les tire trop tôt, comme cela arrive souvent, quand on n'a pas d'autre ouvrage prêt à faire, on a plus de peine à travailler. Le cuir qui est *verd de plein*, exige plus d'alun, & il n'est jamais bien doux; mais l'inconvénient n'est pas aussi grand que celui de laisser pourrir de plein.

122. DANS le travail de riviere, on doit ménager la peau; il est aisé avec le fer à écharner, de faire des trous aux pattes de devant, quand on n'est pas attentif: les ouvriers appellent cela *faire un A*, à cause de l'exclamation ordinaire de celui qui voit la faute. Quand une peau n'a pas été bien travaillée de riviere, & qu'il y est resté de la chaux, elle est toujours dure: ainsi l'ouvrier ne doit pas se négliger sur cet article.

123. LE confit occasionne aussi des défauts: si la peau ne confit pas, elle est dure & ridée; si elle confit trop, elle est piquée; ce danger est surtout à craindre en été, où plusieurs causes peuvent faire tourner le confit ou en accélérer l'effet.

124. EN hiver, il y a moins de risque, mais plus de peine; le travail est plus rude. Quand les peaux gèlent étant en chaux ou au séchoir, cela les empêche de peler; mais cela ne fait pas de tort au cuir. Si le confit gelait au-dessus, on aurait lieu de craindre que le fond ne pourrit. Pour éviter ce danger, on le couvre avec des draps lorsqu'il gèle; & on le retourne souvent.

125. QUAND les peaux ont mal séché, quand elles ont retenu de l'humidité ou de la graisse naturelle, elles peuvent se pourrir dans la suite; hors de là elles peuvent se garder très-long-tems [63].

Du prix des différentes sortes de laine.

126. Nous avons dit que le commerce de la laine à Paris roule sur les mégissiers [18]. C'est eux qui la trient, la lavent & la vendent; ils en distinguent

tinguent de plusieurs fortes. La *mere-laine* est celle que l'on tond sur le mouton vivant, & dont la chaux n'a point approché; elle coûte depuis 16 jusqu'à 26 sols la livre, suivant les tems. La *laine d'agneau*, qu'on achete des rôtisseurs est dans le même cas; elle n'a point été en chaux; elle se vend 20 sols la livre.

127. QUAND la *mere-laine* vient de chez le laboureur, on étale la toison tout de son long sur une claie; on coupe le *varque*, c'est la marque du maître imprimée sur la laine du mouton. On sépare tous les brins, tant avec les doigts qu'avec le crochet, dont on voit la figure dans la *planche* I. On la pelote en la roulant en petit volume; on la noue en engageant les extrémités dans le milieu du peloton, & on jette ces pelotes dans une manne, pour les plinger, c'est-à-dire, les laver.

128. CETTE manne ou panier a deux pieds de haut, & trois pieds & demi de diamètre; elle est soutenue par quatre pieds; elle coûte environ 10 livres; on la met dans la rivière avec une grosse pierre en dedans pour la fixer; quand la laine est imbibée, on la laisse reposer jusqu'au lendemain; elle s'échauffe & se dispose à être dégraissée; le lendemain, on dénoue les pelotes, & on les lave dans la manne, jusqu'à ce qu'elles soient blanches; on les étale sur le pré, car on va ordinairement passer deux jours dans la campagne pour plinger, & le lendemain laver la *mere-laine*, quand on en a une quantité suffisante. Le lavage dont nous venons de parler, n'a lieu que pour la *mere-laine*; la laine plis, dont nous allons parler, ne se lave que sur la peau même, avant de la peler [14].

129. LA laine que le mégissier pele après que les peaux ont été en chaux, [16] s'appelle le *plis*. On distingue quatre sortes de plis, la poignée, la fine pelure, la haute fine & le moyen. La *poignée* est la laine d'une toison ou d'un avalis, qui s'enlève à la fois & presque tout d'une pièce de dessus la peau: ce qui a lieu pendant l'hiver, où les laines sont longues & bien fournies. La poignée coûte de dix-huit à vingt-deux sols la livre.

130. LA *fine pelure* est une laine fine qui s'arrache de dessus la peau par grappes ou par morceaux, étant plus courte que la poignée, & n'étant pas assez haute pour être saisie toute entière avec la main; c'est en été qu'elle se pele. On la distingue encore en haute & basse, suivant qu'on approche davantage du mois de septembre. On la vend 20 à 21 sols la livre. La *haute fine* se tire comme la poignée, mais sur des moutons qui ont la laine plus grosse; elle coûte 21 à 22 sols. Le *moyen* est une laine plus longue, mais plus grossière, qui se tire de la culée ou des fesses de la peau, & qui coûte 18 sols.

131. JUSQU'ICI il ne s'agit que de la laine blanche, qui est la plus recherchée. On sépare ensuite le noir & le bege. Le noir coûte environ 18 sols;

on y distingue encore les toisons & les grappes, suivant qu'on pele tout d'une piece ou par flocons. La différence est d'environ un sol par livre. Le *bege*, c'est-à-dire, la laine grisâtre & ternée, qui ne saurait jamais devenir blanche, ne coûte que 10 à 12 sols : on y distingue aussi les grappes & les toisons.

132. LA *grosse pelure* est la laine qui se tire de la queue des moutons ; c'est la moins belle ; elle ne coûte que 9 sols la livre.

133. LE *court* est la laine qui se tire pendant la durée du printemps, peu après que les moutons ont été tondus ; elle est si courte qu'on ne la vend que 7 à 8 sols la livre, sans distinguer même sur quelle partie du corps elle est prise.

134. LE *bâtard* est la dernière qualité de laine ; c'est celle qu'on enlève avec les forces [8] dans les endroits les plus sales & les plus défectueux. Le *bâtard* ne coûte que 5 sols la livre.

De la communauté des mégissiers de Paris.

135. LA communauté des mégissiers est très-ancienne : elle était autrefois très-nombreuse ; mais depuis que l'usage du chamois s'est étendu, la mégisserie a perdu considérablement. Les mégissiers de Paris sont en petit nombre ; il n'y en a guère qu'une douzaine qui soient un peu occupés, & ils ne travaillent que pour la consommation de Paris & des environs. La plupart habitent au fauxbourg Saint-Marceau, le long de la rivière des Gobelins. Cette rivière est favorable à leur travail [30], pourvu que l'eau ne manque pas, ce qui arrive assez fréquemment dans les grandes chaleurs.

136. LE nouveau droit sur les cuirs, qui est de deux sols par chaque livre de poids, a encore diminué la mégisserie dans cette ville ; on aime mieux vendre le cuir sur plein que de le finir à Paris, où la main-d'œuvre étant plus chère, on a plus de peine à soutenir l'impôt.

137. LES statuts des mégissiers, que nous allons rapporter, sont de 1407, & par conséquent peu nécessaires actuellement ; ils contiennent cependant quelques articles remarquables, & j'ai cru devoir les placer ici, d'après l'édition imprimée en 1743, la seule que j'aie pu me procurer. J'avertirai des endroits où le texte me paraît altéré (27).

(27) Si je n'avais pas promis de donner les cayers des arts, tels qu'ils ont été publiés par l'académie, j'aurais abrégé ces longs réglemens, dont la plupart des articles sont des entraves mises au progrès des arts & du commerce.



STATUTS pour les maîtres marchands mégissiers de la ville & fauxbourgs de Paris; accordés par les rois François Ier & Charles IX, confirmés par Henri IV & Louis le Grand.

PREMIÈREMENT, qu'aucun ne pourra être passé maître du métier de mégissier en la ville & fauxbourgs de Paris, ni tenir icelui métier, si premièrement il n'a été examiné & trouvé suffisant par les gardes dudit métier, & qu'il ait payé six livres parisis d'entrée, la moitié au roi & l'autre moitié à la confrairie dudit métier, comme d'ancienneté est accoutumé, & qu'il n'ait fait son chef-d'œuvre d'un cent de cuirs de peaux de moutons, & bien & dument labourés en blanc, pour montrer s'il est capable d'être reçu maître dudit métier.

II. *Item.* Que nul dudit métier ne mette hors aucune chose appartenante audit métier aux jours de dimanches, ni aux grandes fêtes solennelles, si ce n'est à la fenêtre, si haut qu'un homme n'y puisse atteindre de sa main, sur peine de forfaire les denrées, & paieront l'amende de quarante sols au roi, & quatre sols aux gardes dudit métier, pour le métier garder.

III. *Item.* Que nul n'achete en la ville & banlieue de Paris, en boucherie ni ailleurs, peaux sur bêtes vives, ni peaux sur bêtes mortes, s'ils ne les voient avant, sur peine de dix sols d'amende pour chacun cent qu'ils acheteront, & de plus plus, & de moins moins, & au-dessous au feu l'emplage, les trois parts au roi, & l'autre part aux gardes dudit métier.

IV. *Item.* Que nul dudit métier ne pourra faire depuis pâques, jusqu'à la mi-août, qu'une laine nouvelle (a), & le bâtard, sur peine de vingt sols parisis d'amende, dont le roi aura les trois parts, & les gardes dudit métier la quatrième partie.

V. *Item.* Qu'aucun maître ne puisse faire depuis la mi-août jusqu'à pâques, que deux paires de laine tondue (b); c'est à favoir, de laine à plauge; & qui sera trouvé faisant le contraire, les denrées seront confisquées au roi, de laquelle confiscation le roi aura moitié, & les gardes de la confrairie dudit métier l'autre.

VI. *Item.* Que dorénavant tous cuirs seront enchaufumés & pelés au bâton & fait à bâtard (c); c'est à favoir, ceux qui ont la hauteur du travers du petit doigt d'un homme, & tous les autres qui seront au-dessous d'icelle hau-

(a) Actuellement on en fait deux ou trois fortes, pour contenter les marchands.

(b) Actuellement on en fait quatre fortes, à la mi-août la fine pelure, & le moyen; la poignée ou avalis qui est le plus fin, & la haute fine qui est de même qualité que le

moyen, mais plus haute. Elles se tirent depuis Noël jusqu'à pâques, tems où toutes les peaux que l'on reçoit sont tondues.

(c) Cela veut dire qu'il faut séparer le bâtard.

teur, seront mis avec la laine du plein, sur peine de dix sols d'amende, huit sols au roi, & deux sols aux gardes dudit métier.

VII. *Item.* Que nul dudit métier ne puisse acheter ni barguigner peaux de boucherie aux dimanches ni fêtes solemnelles, ni en la ville & banlieue de Paris, sur peine de vingt sols d'amende, quinze sols au roi, & cinq sols aux gardes dudit métier.

VIII. *Item.* Que nul ne soit si hardi qu'il mêle ses queues avec son bâtard, sur peine de l'amende, comme dessus est dit.

IX. *Item.* Que nul ne soit si hardi d'aller au-devant des denrées aux jours de marché de Paris, soit maîtres-jurés dudit métier, ni autres, pour acheter & barguigner denrées vives, sur peine de quarante sols d'amende, trente-deux sols au roi, & huit sols aux gardes dudit métier.

X. *Item.* Que nul ne soit si hardi, maîtres ou valets dudit métier, qu'il ne porte ou fasse porter par lui, ni par d'autres, peaux passées en mégie, vendre par la ville de Paris, d'hôtel en hôtel, fors en la place devant les SS. Innocens, & au carrefour Saint-Severin, ou au samedi ès halles en la place, fortant sans colporter de place en autre, sur peine de dix sols d'amende, dont six sols au roi, & quatre sols aux gardes dudit métier.

XI. *Item.* Que nul dudit métier ne soit si hardi d'aller aux tisserands, fileurs, ou fileresses, ou autres gens dudit métier, pour peler peaux, sur peine de l'amende des susdits dix sols, six au roi, & quatre aux gardes dudit métier.

XII. *Item.* Que les maîtres dudit métier ne pourront avoir qu'un seul apprentif en icelui métier, & ne le pourront prendre ni tenir à moins de six ans, parce qu'en moins de tems ne pourront-ils avoir appris ni être trouvés suffisans & experts en icelui, à peine de soixante sols parisis d'amende, quarante sols au roi, & vingt sols à la confrairie dudit métier.

XIII. *Item.* Que lesdits maîtres qui auront pris un apprentif, seront tenus apporter aux jurés dans la huitaine ensuivant, la lettre d'apprentissage dudit apprentif, pour savoir le jour que ledit apprentif aura été obligé, & paiera ledit apprentif, pour être enregistré au papier dudit métier, quatre sols parisis, pour obvier à ce que si lesdits maîtres perdaient lesdites lettres d'apprentissage, lesdits apprentifs ne seraient frustrés de leur tems, & aussi à ce que lesdits maîtres ne puissent prendre d'autres apprentifs pendant ledit tems, & ce sur les peines dessusdites.

XIV. *Item.* Qu'aucune femme veuve dudit métier ne pourra prendre ni avoir aucun apprentif, autres que les apprentifs de leur feu mari, qui n'auront achevé le tems de leur apprentissage, pourvu qu'icelle femme aura valet, bon & suffisant dudit métier, pour montrer & apprendre ledit apprentif, & ce sur peine de quarante sols parisis d'amende, trente-deux sols au roi, & huit sols aux gardes dudit métier.

XV. Item. Que aucun maître dudit métier ne pourra lever ni tenir icelui métier en la ville & faubourgs de Paris, s'il n'y a été apprentif, sur peine de soixante sols parisis d'amende, quarante sols pour le roi, & vingt sols aux gardes dudit métier, & de forfaiture des denrées dont il fera trouvé faisi, moitié au roi, & l'autre moitié à la confrairie dudit métier.

XVI. Item. Que aucun dudit métier ne pourra acheter cuirs en mégie pour revendre, qui aient été labourés hors la ville & faubourgs de Paris, pour mêler avec le sien labouré en ladite ville & faubourgs de Paris, jusqu'à ce qu'ils aient été vus & visités par les gardes dudit métier, & trouvés bons, loyaux & marchands, sur peine de quarante sols parisis d'amende, trente-deux sols pour le roi, & huit sols aux gardes dudit métier.

XVII. Item. Que aucun dudit métier ne pourra vendre ni avoir cuir de mégie, ni tenir icelui, s'il n'est suffisamment & doublement labouré, & qu'il soit bon, loyal & marchand, & tel trouvé par les gardes dudit métier, sur peine de forfaiture & confiscation au roi, & de vingt sols d'amende, quinze sols pour le roi, & cinq sols aux gardes dudit métier.

XVIII. Item. Que aucun dudit métier ne pourra vendre, entasser, ni mettre en tas aucune laine, si ainsi n'est qu'elles aient été & soient bien seches, & qu'elles soient bonnes, loyales & marchandes, sur peine de quarante sols d'amende pour chacun cent de ladite laine mal lavée & mal séchée, & de plus plus, & de moins moins, au feut l'emplage, au lieu de vingt sols parisis d'amende qui soulaient être aux anciens privileges, à appliquer moitié au roi, & le reste à la confrairie & aux jurés & gardes dudit métier, chacun pour moitié, pour ce que sur chacun cent de laine mal séchée & mal lavée, y pourrait avoir du déchet & dommage de vingt livres de laine de pesant & plus.

XIX. Item. Que aucun dudit métier ne pourra mettre ni venir en besogne sans licence & congé des maîtres dudit métier, aucun des valets alloués des autres maîtres dudit métier, sur peine de quarante sols parisis d'amende, c'est à savoir, trente-deux sols au roi, & huit sols aux gardes dudit métier.

XX. Item. Aucun maître dudit métier à Paris, qui aura trois valets, ne pourra refuser à un autre maître d'icelui, après qu'il aura besogne hâtive & nécessaire à faire, l'un des trois valets pour lui aider à y faire icelle, en payant toutefois par ledit maître icelui valet de son salaire raisonnable, & ce sur peine de quarante sols d'amende, c'est à savoir, trente-deux sols au roi, & huit sols aux gardes dudit métier.

XXI. Item. Que marchands forains ne pourront vendre ni exposer en vente à Paris aucunes denrées de mégie, jusqu'à ce qu'elles aient été visitées par les gardes dudit métier, & qu'elles soient rapportées être bonnes, loyales & marchandes, sur peine d'être confisquées & acquises au roi notre Sire, & d'être arçées, & au moins sur peine d'amende arbitraire.

XXII. *Item.* Que lesdits forains ne puissent vendre ni exposer en vente lesdits cuirs & denrées de mégie, si non en la salle ancienne au cuir blanc, & que préalablement ils aient été visités & marqués par les jurés & gardes dudit métier. Lesquels jurés & gardes, pour ce faire, auront pour leur salaire deux deniers parisis pour chacun cent de pieces dudit cuir, & de plus plus, & de moins moins, pour obvier à ce que lesdits forains ne vendent secrètement ledit cuir, au moyen de quoi plusieurs marchands sont souventesfois déçus & abusés; & en ce faisant, le droit du roi est tolli.

XXIII. *Item.* Que aucun dudit métier, soit maître ou valet, ne s'entremette d'aller es maisons d'aucuns tanneurs ni autres, pour peser ni ordonner cuir, ni conseiller iceux tanneurs ni autres, en quelque maniere que ce soit, de leur marché, ni à autre chose, de chose qui concerne & regarde ledit métier, sur peine de soixante sols parisis d'amende; c'est à sçavoir, quarante sols au roi, & vingt sols à la confrairie & aux gardes dudit métier, à chacun par moitié.

XXIV. *Item.* Que tous les maîtres dudit métier demeurant en ladite ville & fauxbourgs de Paris, pourront acheter en plein marché, des marchands forains & autres, toutes denrées appartenant audit métier, qu'ils verront à vue d'œil, sans qu'ils puissent en acheter aucunes sans icelles voir, & ce, sur peine de soixante sols parisis d'amende, quarante sols pour le roi, & vingt sols; c'est à sçavoir, moitié à la confrairie dudit métier, & l'autre aux gardes d'icelui.

XXV. *Item.* Que tous les enfans mâles des maîtres dudit métier en la ville de Paris ne seront tenus de faire aucun apprentissage, mais seront tenus faire chef-d'œuvre, & payer le droit & devoir comme les autres sujets à apprentissage, pour ce que lesdits maîtres en ont toujours par ci-devant ainsi joui & usé, nonobstant qu'il ne fût contenu en leurs anciennes ordonnances.

XXVI. *Item.* Que aucun maître ni autres ayant la franchise dudit métier, ne pourront étendre pour sécher aucunes peaux ou cuirs à laine, si elles ne sont bien & duement lavées & gayées, sur peine d'icelles ramener à les dépens, & de cinq sols parisis d'amende à chacune fois qu'icelles peaux ou cuirs seront trouvés étendus pour sécher: dont la moitié d'icelle amende fera pour le roi, & le reste à la confrairie & gardes dudit métier, chacun pour moitié; pour ce qu'aucuns maîtres dudit métier pourraient mal laver & gayer leursdites peaux & cuirs, & icelles mêler parmi celles qui seraient bien lavées & gayées, au moyen de quoi y aurait grand intérêt pour les marchands, tant vendeurs qu'acheteurs.

XXVII. *Item.* Que tous les maîtres ou autres ayant la franchise dudit métier de la ville de Paris, pourront demander à tous marchands forains

& autres de ladite ville, qui acheteront, ou auront acheté, ou fait acheter peaux de moutons, ou autres marchandises en ladite ville de Paris, appartenant audit métier, leur lot, part & portion desdites peaux ou marchandises, en tous tems & saisons; lesquels marchands forains seront tenus de leur en bailler leurdit lot, en payant par eux promptement auxdits marchands forains le prix que leur a coûté ladite marchandise, au prorata qu'ils en prendront; pour ce que lesdits marchands forains achètent continuellement lesdites peaux & marchandises, & les emportent hors la ville, en la dégarnissant tellement que lesdits maîtres sont souventesfois oiseux, & ne font rien, obstant ce qu'ils n'ont aucunes marchandises, pourvu toutefois que lesdits marchands forains achetaient grande quantité de ladite marchandise, comme un cent & au-dessus, & non au-dessous.

XXVIII. Item. Que aucuns marchands forains ou autres ne pourront prendre dedans ladite ville & fauxbourgs de Paris, de quelques personnes que ce soit, aucunes peaux & marchandises appartenantes audit métier, pour habiller, ni corroyer, s'ils ne les ont achetées, ou autrement leur appartiennent sans fraude, sur peine de confiscation desdites peaux & marchandises, ou d'amende arbitraire, dont les trois parts seront pour le roi, & l'autre à la confrairie & gardes dudit métier, chacun pour moitié; pour ce que lesdits marchands forains & autres pourraient acheter lesdites marchandises, & icelles emporter hors de ladite ville, sous ombre de dire qu'ils auraient icelles prises pour habiller seulement, au moyen de quoi, lesdits maîtres & mégissiers auraient grands dommages & intérêts; & s'entendra le présent article sur les forains & autres marchands, & non pas sur les autres particuliers de ladite ville de Paris, qui en voudront habiller & corroyer pour leur usage.

XXIX. Item. Que lesdits maîtres dudit métier hors la ville, & autres ayant la franchise d'icelui, qui auront acheté des peaux ou cuirs des bouchers d'icelle ville & fauxbourgs de Paris, seront tenus en bailler aux autres maîtres de ladite ville, qui leur en demanderont en toutes saisons, pour lot, part & portion, pour le prix qu'ils auraient icelles achetées, sur peine de soixante sols parisis d'amende, moitié au roi, & le reste à la confrairie & gardes dudit métier, chacun pour moitié, pour ce que de tout tems & ancienneté lesdits maîtres ont ainsi accoutumé en user.

XXX. Item. Que aucuns maîtres dudit métier de ladite ville ne pourront acheter pelures de peaux ou autres laines qu'elles n'aient été habillées & faites dans icelle ville, pour mêler avec la leur de la façon de ladite ville, si premier n'a été visitée par les maîtres jurés & gardes dudit métier; sur peine de confiscation de ladite marchandise, & de soixante sols parisis d'amende, dont la moitié fera pour le roi, & l'autre moitié à la confrairie & gardes dudit métier, chacun pour moitié.

XXXI. Item. Que aucuns desdits maîtres dudit métier, ni autres ayant la franchise d'icelui, ne pourront en jour de fête, aller ou envoyer quérir aucunes peaux de boucherie pour enchaufumier, ni autrement, ni pareillement autres denrées de marchandises appartenantes audit métier; c'est à fâvoir, depuis pâques jusqu'à la saint Remi, que devant sept heures du matin (a), & après sept heures du soir; & depuis ledit jour de saint Remi jusqu'à pâques, que devant sept heures du matin, & après sept heures du soir, sur peine de vingt sols parisis d'amende, dont la moitié fera au roi, & le reste à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

XXXII. Item. Que aucuns maîtres ou autres ayant ladite franchise dudit métier, ne labourent ou fassent labourer, mettre à point & corroyer dedans ladite ville aucunes peaux de bêtes, non convenables à corps humain en manger la chair, sur peine de brûler lesdites peaux en leur présence & à leurs dépens, & de cent sols parisis d'amende, dont les trois parts seront au roi, & le reste à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié, en quoi toutefois ne sont compris les mégissiers des fauxbourgs de ladite ville.

XXXIII. Item. Que aucuns marchands forains ne pourront vendre ni exposer en vente en ladite ville de Paris aucunes laines, jusqu'à ce que préalablement icelles laines aient été vues & visitées par les jurés & gardes dudit métier de ladite ville, afin de sâvoir si elles sont loyales & marchandes, ou non; sur peine de confiscation de ladite marchandise, dont les trois parts seront pour le roi, & le reste à la confrairie & gardes dudit métier, à chacun par moitié; & entend le présent article, quant aux laines venant de peaux dont ont accoutumé vendre & faire marchand lesdits mégissiers, selon leur métier, sans y comprendre les autres laines; & pour la visitation de chacun cent, lesdits maîtres & jurés qui visiteront lesdites laines, auront pour leur salaire de la visitation douze deniers parisis.

XXXIV. Item. Que aucun maître dudit métier ou autres ne mêlent avec la mere-laine aucune laine de peaux, tant tondues que pelées, sur peine de confiscation desdites laines, dont les trois parts seront au roi, & l'autre à la confrairie & gardes dudit métier, à chacun par moitié, pour ce que le drap de telle laine mêlée n'est ni loyal, ni marchand, & se casse en toutes parts.

XXXV. Item. Que aucun dudit métier ne pourra étendre aucunes laines lavées, de quelque sorte que ce soit, sinon qu'elles soient bien & duement lavées, sur peine de soixante sols parisis d'amende, dont la moitié fera au roi, & le reste à la confrairie dudit métier, chacun par moitié.

(a) Je soupçonne qu'il y a ici une faute de copiste, & qu'il faut lire, cinq heures du matin.

XXXVI. *Item.* Que tous maîtres dudit métier de ladite ville, & autres ayant la franchise dudit métier, seront tenus de souffrir vifitation être faite sur leurs laines & marchandises par les jurés & gardes dudit métier, toutes & quantes fois que par eux en seront requis, sur peine de vingt livres parisis d'amende, dont les trois parts seront au roi, & l'autre à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

XXXVII. *Item.* Que aucun maître dudit métier, ni autres ayant la franchise d'icelui, ne pourront faire besogner leurs serviteurs, gagneurs d'argent, ès jours ouvrables, depuis pâques jusqu'à la saint Remi, que depuis cinq heures du matin jusqu'à sept heures du soir, & depuis le jour de saint Remi jusqu'au jour de pâques, que depuis six heures du matin jusqu'à huit heures du soir, excepté besogne en péril, sur peine de seize sols parisis d'amende pour chacun serviteur qui besognera, à payer par ledit maître, moitié au roi, & le reste à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

XXXVIII. *Item.* Que nul maître dudit métier, ou autres ayant la franchise d'icelui, ne pourront faire besogner leurs serviteurs, gagnans argent, ès vigiles de pâques, pentecôte, la tonsaints, Noël, & ès vigiles des cinq fêtes Notre-Dame, de sainte Marie-Madeleine, qui est la fête de la confrairie dudit métier, saint Germain-l'Auxerrois leur patron, que jusqu'à trois heures de relevée en nulle besogne, excepté besogne en péril, sur peine de seize sols parisis d'amende, dont la moitié au roi, & le reste à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

XXXIX. *Item.* Que tous valets qui auront été apprentifs six ans en ladite ville de Paris audit metier, auront à besogner chez chacun maître dudit métier, plutôt que les autres valets qui n'auront été apprentifs en icelle ville audit métier, pourvu qu'ils veuillent besogner pour le prix que lesdits valets qui n'auront été apprentifs besogneront, ou pour autre prix raisonnable, eu égard à la science qu'ils auront, & selon qu'il sera dit par les jurés & gardes dudit métier.

XL. *Item.* Que aucuns valets qui n'auront été apprentifs six ans audit métier de mégissier dans ladite ville de Paris, ne pourront besogner chez quelque maître, ou autre ayant ladite franchise dudit métier, plus haut de huit jours, & jusqu'à ce que lesdits valet aient payé à la confrairie dudit métier quatre sols parisis, sur peine de payer par lesdits maîtres ou autres qui les mettront en besogne, vingt sols parisis d'amende, dont la moitié sera au roi, & le reste à la confrairie & gardes dudit métier, chacun par moitié.

138. A la suite de ces statuts, se trouvent les lettres-patentes données par Charles VI au mois de mai 1407, par lesquelles on voit que depuis longtemps les rois de France avaient accordé aux maîtres jurés mégissiers de Paris

plusieurs beaux privilèges & statuts ; mais que sur de nouveaux abus, ils avoient désiré de nouveaux articles, que Charles VI leur accorde, & veut être observés à l'avenir ; & il ajoute : *Jauf toutefois au prévôt de Paris, présent & à venir, de icelles ordonnances & statuts nouveaux, pouvoir corriger, niver, interpréter, & icelles augmenter ou diminuer toutes & quantes fois que par délibération de notre conseil audit châtelet il verra qu'il sera bon expédient à faire pour le bien & l'utilité de nous & la chose publique.* L'on voit que ces lettres furent publiées le 2 juillet 1407, à la rue de la mégisserie, sur la rivière de Seine, à l'opposite de l'hôtel des dames de Haute-Brinette.

139. D'AUTRES lettres patentes de François I, données à Evreux au mois de septembre 1517, contiennent à peu près la même confirmation. En 1594, les maîtres mégissiers demandèrent la confirmation & continuation des mêmes statuts ; elle leur fut accordée par des lettres-patentes, données à Paris par Henri IV, au mois de décembre de la même année.

140. LOUIS XIV confirma de nouveau les mêmes statuts & ordonnances par ses lettres données à Fontainebleau, au mois d'octobre 1695 ; il y avoit alors vingt-trois maîtres, anciens jurés, jeunes & modernes, maîtres & marchands dudit état & métier, qui intervinrent & donnerent pouvoir à leurs jurés de solliciter cette confirmation.

141. DANS le même recueil imprimé en 1743, par les soins de messieurs Clabaux & Fremja, jurés de la communauté, on trouve une déclaration du roi, du 12 novembre 1693, par laquelle le roi unit & incorpore à la communauté des mégissiers les offices de gardes jurés de cette communauté, qui avoient été créés par édit du mois de mars 1691 : voulant que ces offices soient exercés en vertu de lettres de provision qui seront expédiées & scellées en chancellerie, en faveur de ceux qui seront nommés par ladite communauté. Cela fut fait au moyen de 800 livres que cette communauté paya aux parties casuelles pour la finance de ces offices ; & pour pouvoir emprunter cette somme & en payer les intérêts, le roi permit à la communauté de faire payer aux maîtres quatre sols pour chaque cent de peaux de moutons qu'ils acheteraient fortant des abattis des bouchers, & deux sols pour chaque cent de peaux d'agneaux, & cela jusqu'à l'extinction des capitaux seulement.

DE LA RIVIERE DES GOBELINS,

& des réglemens qu'elle a occasionnés.

142. LA rivière de Bievre, appelée plus communément aujourd'hui *la rivière des Gobelins*, a les bords habités spécialement par des mégissiers & des tanneurs ; mais elle est encore plus utile à l'art des mégissiers qu'à celui des tanneurs : en sorte que j'ai cru devoir placer ici ce que j'avois à en dire. Nous avons déjà parlé des avantages de cette eau sur celle de la Seine ; mais elle a

l'inconvénient d'être petite , étroite , d'un cours très-lent , & par conséquent d'être souvent sale , & de manquer d'eau en été. Cet inconvénient a exigé que l'on prit des mesures pour empêcher beaucoup d'abus , pour la faire nettoyer , pour en entretenir les eaux & les augmenter , s'il est possible.

143. LE règlement le plus général & le plus étendu qu'on ait fait à ce sujet , est contenu dans un arrêt du conseil du 26 février 1732 , qui concerne l'administration & la police de cette petite riviere : il fera bon de le consulter en entier ; mais nous en rapporterons ici les principaux articles. Suivant ce règlement du 26 février 1732 , il y a toujours trois syndics des intéressés à la conservation des eaux de la riviere de Bievre. Pour cet effet , les teinturiers , tanneurs & mégiffiers sont convoqués chaque année par billets , en la chambre des marguilliers de la paroisse de Saint-Médard , en présence du procureur du roi de la maîtrise des eaux & forêts de Paris , assisté du greffier. On élit un syndic une année , & deux autres l'année suivante , afin qu'il y en ait toujours un ou deux d'anciens. Il y a encore à ce sujet une ordonnance du grand-maître , du 2 octobre 1754. Ceux qui devront sortir du syndicat , seront tenus de convoquer tous les intéressés , lesquels seront inscrits en un tableau dans la salle , & tenus d'y comparoître aux jours & heures qui leur seront indiqués , à peine de 3 livres d'amende , si ce n'est qu'il y ait cause légitime d'absence.

144. Suivant l'arrêt du 26 février 1732 , l'un des syndics doit être teinturier , l'autre tanneur , & le troisième mégiffier. Ils doivent exercer gratuitement leurs fonctions ; ils doivent rendre les comptes de leur syndicat à ceux qui leur succèdent , en présence de trois anciens syndics ; & en cas de contestation , devant le maître particulier des eaux & forêts de la maîtrise de Paris. 1

145. PAR l'article V de l'arrêt du 26 février 1732 , il est dit qu'il y aura un tombereau attelé de deux chevaux , à l'effet de voiturer journellement dans la campagne les mort-pleins des tanneurs & mégiffiers , écharnures , cornichons , & autres immondices , provenant tant de leur métier que du commerce des teinturiers ; duquel tombereau sera fait marché au rabais , devant le maître particulier de la maîtrise des eaux & forêts de Paris , à la diligence des syndics des intéressés à la conservation des eaux de la riviere de Bievre ; & en cas de négligence , à celle du procureur du roi de ladite maîtrise. L'adjudicataire doit être payé par les mains du premier syndic , suivant la contribution & rôle de répartition fait entre les teinturiers , tanneurs & mégiffiers , à proportion de l'exercice des teinturiers , & des cuves & pleins des tanneurs & mégiffiers , qui seront construits dans leurs maisons , soit qu'ils travaillent ou non. A défaut de paiement , le grand-maître des eaux & forêts de France au département de Paris , doit décerner exécutoire pour le paiement du tombereau , contre six des principaux habitans , parmi les intéressés à la conservation des eaux de cette riviere.

146. EN exécution de cet arrêt, il y eut une adjudication le 17 août 1733, faite à Jacques Marchand, de l'établissement dudit tombereau, moyennant 665 livres. Cette adjudication n'ayant été faite que pour un an, il y eut un marché, sous seing-privé, pour la somme de 500 livres, l'année suivante; enfin le même voiturier consentit à s'en charger pour 300 livres: ce qu'il fit jusqu'en 1743 inclusivement, comme on le voit par une ordonnance du grand-maître du 24 septembre 1743.

147. DANS la suite, on ne paya plus pour ce tombereau que 120 livres par année, & les immondices n'étaient plus enlevées que tous les lundis. De là venait que plusieurs maîtres dont les berges sont trop resserrées, jetaient dans la rivière les immondices de leur commerce, plutôt que de les garder sur leur berge d'une semaine à l'autre, & d'en être incommodés dans leurs travaux. Les syndics aimèrent mieux, en 1756, traiter avec le nommé Ragonet, entrepreneur de l'enlèvement des boues de Paris, dont le tombereau marchant journellement par toutes les rues du quartier, pouvaient faire plus aisément & plus exactement ce service. En conséquence, il y eut une ordonnance du grand-maître le 22 juin 1756, qui donna acte audit entrepreneur de l'acceptation qu'il faisait du marché pour trois ans, moyennant 100 livres, aux charges & conditions de la dernière adjudication qui avait été faite au rabais.

148. LA même ordonnance renouvelle expressément les défenses faites aux teinturiers, tanneurs & mégissiers, de jeter aucunes immondices dans la rivière, à peine de dix livres d'amende pour la première fois, & du double en cas de récidive.

149. LES tanneurs ne paient qu'un dixième de la somme du tombereau, les mégissiers un dixième, & les teinturiers paient le reste; c'est-à-dire, huit dixièmes, ou quatre cinquièmes du prix du tombereau. La portion des tanneurs se prend sur les deniers provenans des sommes perçues sur les marchandes de tannerie à la halle, suivant l'arrêt du 24 mai 1729.

150. Par le règlement du 26 février 1732, le roi ordonne qu'il sera établi deux sergens à garde, au nom & sous bandoulière des armes & livrées de S. M. aux gages de 400 livres, pour lesquels les meuniers établis sur la rivière doivent contribuer. Ces gardes veillent à l'exécution des ordonnances qui ont été faites pour cette rivière.

151. IL y a sur la rivière des Gobelins beaucoup de moulins; mais les meuniers ne sont point tenus aux dépenses des voûtes, ponts & autres dépenses communes; ils contribuent seulement au curage annuel qui se fait du ruisseau de conduite de la fontaine Bouvière & autres sources, jusqu'à l'étang Duval, dans le grand parc de Versailles, & ils sont employés sur le rôle du paiement de ce curage, à raison de 6 livres par an, pour chaque moulin.

152. EN 1744, le faux ru de la rivière de Bievre, espèce de canal an-

ciennement creusé pour la décharger dans les grandes eaux, était rempli par les immondices des amidonniers, par la tuerie de Scipion, & par des eaux croupissantes & mal-saines. L'hôpital des orphelines de la Miséricorde, rue Censier, en étant spécialement incommodé, fit des représentations, & obtint la permission de faire passer, à certains jours, la rivière par un déversoir, à travers le canal de ce faux ru. Les administrateurs firent défoncer le canal, enlever les immondices, ferrer le fond, & construire sur ce fond un pavé à chaux & à ciment dans l'étendue de leur enclos.

153. LES intéressés à la rivière voulurent continuer les mêmes travaux, & par délibération du 30 novembre 1745, ils autoriserent leurs syndics à faire paver à neuf ce faux ru, depuis le déversoir de la galere, rue Censier; jusqu'à l'hôpital de la Miséricorde, & depuis sa sortie de l'enclos de cet hôpital, jusqu'à la jonction à la rivière de Bievre, au-dessous du moulin Copeau; même faire annuellement employer sur lesdits rôles de répartition une somme de 25 livres, pour être déposée, & servir à l'entretien de ce pavé.

154. CETTE délibération fut homologuée par une ordonnance de M. le grand-maître du 25 mai 1746, & par un arrêt du conseil du 25 octobre 1746. Il fut ordonné par cet arrêt, que les amidonniers, dont les eaux affluent dans ce faux ru, seraient employés à l'avenir chacun pour 5 livres, & que le montant de cette contribution, ainsi que les 25 livres des autres intéressés, seraient déposés pour être employés sur les ordonnances du grand-maître, au rétablissement de ce pavé, & autres ouvrages nécessaires à l'entretien du faux ru.

155. LES administrateurs de l'hôpital-général, pour concourir à la salubrité de l'air, firent nettoyer, de leur propre mouvement, le canal de l'égoût de Scipion, traversant la tannerie de Lorme, rue Fer-à-Moulin, revêtir les côtés en murs de moëllon, paver le fond à chaux & à ciment, & donner la pente nécessaire au prompt écoulement des eaux. Il est à souhaiter que l'on continue de veiller à ces sortes de réparations, dont la nécessité revient de tems en tems.

156. PAR arrêt du conseil du 5 décembre 1741, il est ordonné que les rôles décernés exécutoires par le grand-maître, concernant ladite rivière, seront exécutés par provision, sauf l'appel au conseil; auquel appel néanmoins les parties ne seront reçues qu'en justifiant de la quittance du paiement par elles fait des sommes pour lesquelles elles auraient été employées auxdits rôles. Il est ordonné de même que tout ce qui sera fait & ordonné par le grand-maître, en exécution dudit arrêt, sera exécuté par provision, sauf l'appel au conseil.

157. PAR un autre arrêt du conseil du 28 janvier 1749, il est dit que tout

ce qui sera fait par le grand-maître ou par les officiers de la maîtrise en exécution de l'arrêt du conseil du 26 février 1732, sera exécuté par provision, sauf l'appel au conseil.

158. C'EST en conséquence de cette maxime, que le grand-maître ayant statué en 1754 sur le fait des blanchisseuses qui couvraient la rivière des Gobelins, son ordonnance fut confirmée par un arrêt du conseil. Nous allons rappeler les causes & le dispositif de cette ordonnance.

159. L'ARTICLE 30 de l'arrêt du conseil du 26 février 1732, défendait aux blanchisseuses de lessive de continuer leurs blanchissages dans le lit de la rivière des Gobelins, au-dessus de la manufacture des Gobelins, & dans le Clos-Païen. Il y avait alors vingt blanchisseuses, qui firent des représentations, & qui y furent tolérées; mais le nombre continua de s'accroître, & en 1754 il y en avoit plus de deux cents. Les syndics, dans cet intervalle, ayant découvert quelques sources & ruisseaux dont ils avoient augmenté les eaux de cette rivière, & espérant d'y en ajouter encore, ne songerent plus à expulser les blanchisseuses; mais voulant faire contribuer ces blanchisseuses à l'entretien de la rivière, ils obtinrent le premier mars 1754, une ordonnance de M. le grand-maître, qui par provision, & jusqu'à ce qu'il en eût été autrement ordonné, continua par tolérance l'établissement de blanchissage, tonneaux, lavoirs, sur les berges, le long de la rivière, tant dans les villages que dans les prairies de Gentilly, les environs du moulin de Croule-Barbe & du fauxbourg Saint-Marcel. Il ordonna que tous ces tonneaux de blanchisseuses seraient numérotés par premier & dernier, & les lavoirs désignés; le tout placé suivant l'alignement, & aux endroits moins nuisibles, par le premier arpenteur de la maîtrise de Paris; & que chacun des propriétaires ou possesseurs desdits tonneaux ou lavoirs serait tenu de payer dans quinzaine de la date de ladite ordonnance, 5 livres quand ils seraient sur la pleine rivière, & 3 livres quand ils seraient sur la rivière morte, & continueraient de faire lesdits paiemens dans le courant du mois de mars de chaque année, tant qu'ils occuperaient lesdits tonneaux, ou seraient supposés les occuper, faute de déclaration au greffe de la maîtrise, qu'ils seraient tenus de faire avant le premier mars de chaque année; que les sommes provenant du recouvrement, suivant les rôles qui seraient par ledit sieur grand-maître annuellement rendus exécutoires, seraient reçus par Boulanger, huissier en ladite maîtrise, pour être par lui remises aux syndics en exercice, & être employées par eux & leurs successeurs en ladite qualité sur les ordonnances du grand-maître, tant aux dépenses de leur syndicat, qu'au paiement des curages annuels desdites parties de rivière, qui seraient faits sous l'inspection & à la diligence des syndics; & à la charge par eux & leurs successeurs d'en compter aux anciens syndics & au procureur du roi, ainsi

que des autres rôles qui auraient été par ledit sieur grand-maitre rendus exécutoires. Cette ordonnance du premier mars 1754 fut confirmée par un arrêt du conseil du 4 mai 1756.

160. POUR avoir plus de facilité dans le recouvrement des différentes contributions dont nous avons parlé jusqu'ici, les syndics en exercice & les anciens syndics des intéressés à la conservation des eaux de cette riviere, obtinrent un arrêt du conseil du 18 mai 1756, qui contient les neuf articles suivans.

ARTICLE I. QUE par l'architecte ou arpenteur qui sera à cet effet commis par le sieur grand-maitre, il sera incessamment procédé au toisé des maisons & héritages situées le long de la riviere de Bievre, dite des Gobelins, morte riviere & faux ru, dans l'étendue des fauxbourgs Saint-Marcel & Saint-Victor à Paris, qui seront numérotées par première & dernière, en lieu apparent du côté de ladite riviere, aux frais des propriétaires desdites maisons, la quantité de toises gravée en chiffre au-dessous par numéro.

II. QU'EMPLOI sera fait dudit numéro sur le rôle de répartition, sous le nom du propriétaire, locataire ou détenteur de ladite maison ou héritage; lesquels propriétaire ou locataire actuel, seront tenus, sur les simples extraits & avertissemens qui leur seront donnés sans frais, d'acquitter la taxe pour laquelle ils seront employés au rôle dont le recouvrement se fera, sauf leur recours contre le propriétaire, s'il en est tenu par le bail; lequel propriétaire, dans le cas de mutation antérieure de locataire, aura son recours contre les locataires sortis de sa maison, supposé qu'ils soient tenus de cette charge de riviere, sans que, sous aucun prétexte, le paiement puisse être différé par les détenteurs actuels des maisons.

III. QUE les meuniers qui exploiteront aussi les moulins, acquitteront pareillement, & sur ledit avertissement, lesdites taxes, sauf pareil recours en condamnations; & seront tenus les propriétaires desdites maisons, moulins & héritages, de faire représenter les quittances du paiement desdites taxes de riviere par les meuniers ou locataires qui en seront tenus par leurs baux, à peine d'en être responsables en leurs propres & privés noms.

IV. QU'EN cas de difficulté dudit paiement, lesdits locataires, meuniers ou détenteurs actuels, qui donneraient lieu à des poursuites & contraintes, les frais sur lesdits locataires refusant sans aucune répétition desdits frais, retomberont contre les propriétaires desdites maisons, moulins & héritages.

V. QUE les particuliers louant leurs maisons à des blanchisseuses, ayant par tolérance des tonneaux en riviere pour le lavage, seront tenus, sur pareils avertissemens, de payer leurs taxes & cotisation sans difficulté, tant qu'il y aura des tonneaux en riviere le long de leurs maisons, sauf leur recours contre les blanchisseuses; comme ils aviseront bon être; que dans le cas où lesdits propriétaires seraient enlever lesdits tonneaux, & n'entendraient plus

se servir des eaux de ladite riviere à cet usage , par eux ou leurs locataires , ils en feraient déclaration au greffe de la maîtrise particulière de Paris , & jusqu'à ce, seront tenus de ladite taxe , & aux frais qu'ils occasionneront en cas de refus.

VI. QUE les articles 24 & 25 de l'arrêt de règlement du 26 février 1732 , seront exécutés selon leur forme & teneur ; se faisant , que ceux qui jouiront des pieces d'eaux & canaux formés & alimentés des eaux de ladite riviere , seront employés aux répartitions & cotisations concernant seulement les gages des sergens à garde , à la conservation des eaux de ladite riviere , suivant la taxe qui en sera alors faite par ledit sieur grand-maître.

VII. QUE les extraits desdits rôles & avertissemens qui se distribuent sans frais aux parties employées audits rôles , seront datés , signés & portés par l'huissier ou celui qui sera préposé à cet effet : sans que lesdits avertissemens puissent être assujettis au timbre ni au contrôle , ni que ledit huissier ou préposé puisse être inquiété ni troublé pour raison de ce ; & cependant en cas de contraintes , les procédures subséquentes ne pourront être faites qu'en papier timbré , & que les actes y sujets seront contrôlés.

VIII. QUE pour arrêter le cours des contraventions qui pourraient se commettre sur ladite riviere , par entreprise ou défaut de curage annuel , conformément & dans le tems prescrit par l'arrêt de règlement du 26 février 1732 , & accélérer l'exercice de la police nécessaire à la conservation des eaux de ladite riviere , les gardes établis sur icelle assigneront au premier jour d'audience de ladite maîtrise par simple citation verbale , les contrevenans , dont ils feront mention dans leurs rapports , sur lesquels sera fait droit suivant l'exigence des cas ; & lorsqu'il y aura appel des condamnations qui seront prononcées contre les contrevenans , seront les parties condamnées , tenues de se conformer aux dispositions des arrêts du conseil des 5 décembre 1741 & 28 janvier 1749.

IX. QU'AU moyen de ces facilités , les syndics qui auront obtenu des rôles exécutoires , seront tenus , dans les trois mois de leurs dates , d'en faire le recouvrement , d'en compter par bref état sans frais par-devant le maître particulier de ladite maîtrise , en présence du procureur du roi en icelle , & de trois anciens syndics ; & de remettre les sommes dont ils se trouveront dépositaires , dans le coffre commun desdits intéressés ; & ne pourront lesdites sommes & deniers être employés à d'autres usages , que pour l'entretien du faux ru ou autres dépenses jugées nécessaires à la conservation desdites eaux , sur les ordonnances dudit sieur grand-maître , à peine de restitution & remplacement des deniers par ceux qui les auraient tirés , sous quelque prétexte que ce puisse être , d'amende arbitraire , & de telles autres peines qu'il appartiendra , suivant les circonstances & l'exigence des cas. Et sera le présent arrêt lu , imprimé , publié , affiché , &c. Fait au conseil d'état du roi , tenu à Versailles le 18 mai 1756.

161. En conséquence des arrêts du conseil des 4 & 18 mai 1756, par lesquels le roi avait pourvu à la police générale de la riviere de Bievre, M. le grand-maitre rendit son ordonnance le 8 mars 1757, portant règlement général au sujet des rôles de répartition & cotifation des sommes à payer par les intéressés à la conservation des eaux de cette riviere, & des comptes qui restaient à rendre par les derniers syndics. Voici les dix articles que renferme cette ordonnance, dans laquelle il est dit :

I. QUE par Jean Renard, premier arpenteur de la maîtrise de Paris, que nous commettons à cet effet, il sera incessamment procédé à la reconnaissance & toisé de la face & étendue de chacune maison ou héritage, situés le long de ladite riviere de Bievre, dite des Gobelins, morte riviere & faux ru, dans les fauxbourgs Saint-Marcel & Saint-Victor à Paris; lesquelles faces & étendues de maisons & héritages seront numérotées par premiere & derniere; lesdits numéros & quantités de toises que chacune d'icelles occupera le long de ladite riviere, seront gravés sur une pierre qui sera encastrée & scellée auxdites maisons, en lieux apparens, aux frais desdits intéressés, dont sera dressé procès-verbal par ledit Jean Renard, expert par nous nommé, & levé plan figuratif, coté relativement auxdites opérations, & iceux déposés au greffe de ladite maîtrise des eaux & forêts de Paris.

II. QU'IL sera pareillement par ledit Renard fait reconnaissance des berges de ladite riviere, le long desquelles sont placés tonneaux à blanchisseuses par tolérance, jusqu'à ce qu'autrement en ait été ordonné, & dressera procès-verbal des distances & endroits de leur placement, marquera & numérotera lesdits tonneaux, dont sera dressé plan figuratif, portant les distances & numéros, pour être lesdits tonneaux compris auxdits rôles de répartition, conformément à notredite ordonnance du premier mars 1754, confirmée par l'arrêt du conseil du 4 mai 1756.

III. QUE par ledit expert mesurage & toisé sera fait des superficies des pieces d'eaux plates alimentées des eaux de ladite riviere, situées le long d'icelle, pour sur le plan figuratif & procès-verbal qui en seront rapportés, & suivant l'évaluation qui en sera par nous faite, être lesdites pieces d'eau imposées, à cause de la jouissance actuelle, à contribuer au paiement des gages desdits deux gardes, ainsi qu'il est porté par l'article VI dudit arrêt du conseil du 18 mai 1756, sans toutefois & par laps de tems que ladite jouissance & taxe puisse déroger ni préjudicier à l'exécution des articles XXIV & XXV du règlement du 26 février 1732.

IV. QU'IL sera aussi procédé par ledit expert à la reconnaissance & toisé des cours d'eau affluans à ladite riviere, provenans des fontaines de Vauhallan, l'Abbaye-aux-Bois, Villouvette, Wuifsous, fontaine des Moulins, autres sources & ruisseaux qui pourraient s'y communiquer; sera, ledit toisé fait en

suivant le cours des eaux, dressé procès-verbal des quantités de toises de cours de chacun desdits ruisseaux, ainsi que de la reconnaissance des sources, rigoles, qui se pourraient aisément joindre à la rivière, ou auxdits ruisseaux, avec estimation de la somme à laquelle pourraient monter ces petits curages, ainsi que le curage de la fontaine Bouviere, & étang Duval, dans le grand parc de Versailles; pour, ledit procès-verbal rapporté, être sur icelui par nous ordonné & statué ce qu'il appartiendra.

X. QUE dans un mois pour tout délai, les anciens syndics des intéressés à ladite rivière, en exercice depuis le premier juillet 1748, jusqu'au premier juillet 1756, chacun en droit soi, seront tenus de remettre es mains, & communiquer au procureur du roi des états d'eux certifiés véritables, justifiés par quittances & autres pièces, des sommes par eux payées à l'acquit desdits intéressés pendant l'exercice de leur syndicat; pour lesdits états, quittances & pièces justificatives desdites dépenses à nous représentés, être, sur les conclusions du procureur du roi, fait tel règlement qu'il appartiendra, & pourvu au paiement & remboursement des sommes qui se trouveront dues auxdits anciens syndics.

VI. QUE faute par lesdits anciens syndics, chacun en droit soi, de fournir & rapporter lesdits états & pièces justificatives de ladite dépense par eux faite, dans ledit délai d'un mois, sans espérance d'aucun nouveau délai; & icelui passé, ceux desdits syndics en retard de satisfaire à notre présente ordonnance, seront déchus de toutes prétentions & répétitions, de toutes ou d'aucunes des sommes qui n'auraient été comprises auxdits états & pièces justificatives de ladite dépense de leur syndicat, & lesdits intéressés d'autant quittes & déchargés envers les syndics, en vertu des présentes, & sans qu'il en soit besoin d'autres.

VII. A l'égard des rôles par nous décernés exécutoires, & accordés auxdits sieurs de Julienne, Huguet & Guay, pour l'exercice de leur syndicat, depuis le premier juillet 1746, jusqu'au premier juillet 1748, dont le recouvrement n'a pu être parachevé; ordonnons que dans trois mois, à compter du jour de la signification des présentes, ledit Huguet chargé desdits rôles, sera tenu d'en faire le recouvrement & toutes diligences pour y parvenir; & que faute d'y satisfaire dans ledit délai de trois mois, & icelui passé, en vertu des présentes, ledit Huguet & autres syndics susnommés seront & demeureront déchus de leurs prétentions, & de toute répétition des sommes par eux payées & avancées pour l'exercice de leur syndicat esdites deux années; & lesdits intéressés, chacun en droit soi, demeureront quittes & déchargés des sommes de cotisation employées sous leurs noms esdits rôles de répartition.

VIII. QUE ledit recouvrement sera fait conformément aux articles II, IV & VII dudit arrêt du 18 mai 1756; en conséquence, sur les simples extraits

desdits rôles qui seront donnés sans frais auxdits contribuables, les détenteurs actuels, propriétaires ou locataires des maisons, moulins ou héritages employés auxdits rôles, seront tenus chacun en droit soi, d'acquitter la taxe pour laquelle ils se trouveront cotisés auxdits rôles exécutoires; sans tous recours respectifs entre lesdits propriétaires & locataires, en conséquence des baux ou conventions particulières entre lesdites parties, sans que, sous aucun prétexte, le paiement des sommes portées auxdits rôles puisse être différé par les détenteurs actuels; lequel recouvrement sera fait par Nicolas Jean Boulanger, huissier audiencier en la maîtrise de Paris, que nous commettons à cet effet, lequel en remettra le produit & les deniers audit sieur Huguet, syndic comptable, dont il retirera décharge suffisante.

IX. QUE dans le cas de refus de paiement par lesdits détenteurs actuels desdites maisons, moulins ou héritages, qui donnerait lieu à des poursuites & contraintes, les frais retomberont sur lesdits détenteurs actuels, sans aucune répétition contre les propriétaires des maisons, moulins ou héritages.

X. ORDONNONS qu'après sedit délai de trois mois, accordé par ces présentes pour parachever le recouvrement desdits rôles, & dans le délai du mois suivant, ledit Huguet, syndic comptable, sera tenu de rendre le compte de recette & dépense desdits rôles, & faite par lui d'y satisfaire dans ledit délai d'un mois, & icelui passé, ledit Huguet sera réputé reliquataire des sommes portées aux états de dépense par nous arrêtés, & comme tel contraint par toutes voies dues & raisonnables, de payer & acquitter de ses deniers, en son propre & privé nom, les sommes destinées aux entretiens publics, même de payer aux y dénommés les sommes employées auxdits états de dépense, dont le paiement est assigné sur le produit desdits rôles, ainsi que la somme entière y portée, à la charge d'en compter pour suppléer aux non-valeurs, frais, mise d'exécution desdits rôles exécutoires. Ordonnons en outre que notre présente ordonnance sera signifiée à tous qu'il appartiendra, imprimée, lue, publiée, affichée où besoin sera, & exécutée nonobstant oppositions ou autres empêchemens quelconques, sauf & sans préjudice de l'appel au conseil.

CE fut fait & donné par nous, grand-maitre & commissaire susdit, à Paris en notre hôtel, le huit mars mil sept cent cinquante-sept. *Signé*, MAUPOINT.

162. INDÉPENDAMMENT des inconvéniens que nous avons détaillés ci-devant, & dont les mégissiers ont souvent eu à se plaindre, il en est encore qui mériteraient bien l'attention des magistrats. L'égout qui vient de la rue Mouffetard & des rues adjacentes, salit beaucoup & souvent infecte la rivière; ceux qui sont chargés de les nettoyer, ont coutume d'en faire passer les boues dans la rivière, au lieu de les enlever, ce qui nuit beaucoup aux mégissiers. Les peaux d'agneaux, qui ne peuvent s'habiller qu'en été, sont sur tout

exposées à cet inconvénient, qui cause quelquefois aux mégiffiers des pertes considérables ; car non-seulement on manque d'eau, mais le peu qu'on en a est altéré par les immondices.

LES amidonniers empoisonnent aussi la riviere avec les eaux de leur amidon, & les ordures de leurs porcs : cela suffit même en été pour faire gâter les confits.

LES gens qui achètent la bourre des tanneurs, & qui la font fermenter pour l'attendrir, causent ensuite, en la remuant, une infection qui fait tourner les confits des mégiffiers : inconvénient auquel il ferait aussi important que facile de remédier.

EXPLICATION DE LA PLANCHE (28) DU MEGISSIER.

Haut de la planche, ou vignette.

- A, creux à chaux, ou plein ; car leur forme est à peu près la même.
- B, ancheau dans lequel trempe le gipon qui sert à enchauffener.
- C, action de celui qui pele ou qui travaille de riviere.
- D, plein dans lequel on étend les peaux.
- E, fourneau où l'on met la chaudiere.
- F, cuve à confire où se mettent les peaux avec du son [37].
- G, passoire, cuve à passer.
- H, action de l'ouvrier qui ouvre ou redresse sur le peffon.
- I, barre du peffon, sur lequel on range les peaux après les avoir ouvertes.
- K, action de celui qui unit les peaux avec des forces.
- L, action de celui qui pele.
- M, selle ou barre qu'on met à côté du chevalet pour recevoir la laine.

Bas de la planche.

- A, creux à chaux, ou enchauffumoir ; les pleins n'en different pas sensiblement.
- B, treteau ou barre, sur lequel on fait égoutter les peaux.
- C, guipon pour enchauffener, ou mettre en chaux.
- D, forces, ou ciseaux à ressort, pour unir la peau, & ôter le bâtard.

(28) J'ai retranché comme absolument inutiles, des figures de cuves & de chaudières qui se voient déjà dans le haut de la planche, une broquette, des pelles, un bâton, une grande balance ; tout cela n'a rien

de particulier à l'art du mégiffier, ni de difficile à concevoir. J'ai scrupuleusement conservé tout ce qui était propre à l'art, jusqu'au tablier du mégiffier, où l'on observe une légère différence.

- E, selle pour mettre les hautes-fines afin de ménager la laine; elle sert aussi pour étendre les peaux délicates.
- F, coupe-queue.
- G, tête de la peau.
- HH, les gorges de la peau.
- KK, les ventres.
- LL, les pattes de derrière.
- M, la culée de la peau.
- N, peloir pour ôter la laine.
- O, crochet pour le tirage de la mere-laine.
- P, pierre à aiguifer, dont on se sert pour épierrer, nettoyer, adoucir la fleur d'une peau, ôter la rouille des couteaux, &c.
- Q, fer rond, à talon, dont le dedans même ne coupe pas, mais sert à nettoyer & faire sortir la chaux.
- R, fer à écharner; la partie supérieure ou convexe est plus tranchante que la partie inférieure [28].
- S, autre couteau qui peut servir aussi à travailler de rivière.
- T, allure ou tablier pour peler [17].
- V, manne ou panier pour laver la mere-laine.
- X, croc ou crochet de fer qui sert à culbuter les cuirets dans le plein.
- Y, bouloir pour remuer les peaux dans le plein.
- Z, tenailles pour tirer les cuirs du plein.

} Noms des différentes parties d'une peau passées en mégie.

EXPLICATION de quelques termes propres à l'art du mégissier.

A

A BATTRE (29). On dit que les peaux s'abattent, quand étant bien pénétrées d'eau, elles tombent au fond.

ALLURE (30), forte de tablier pour polir.

ALUTARIUS, mégissier.

ANCHEAU (31), vase où il y a de la chaux détrempée, dans laquelle on trempe le guipon pour étendre de la chaux sur les peaux. Voyez la vignette en B.

B

BASSEMENT (32), eau d'orge aigrie. Voyez l'art du chamoiseur.

BATARD est la dernière qualité de laine qu'on enlève avec des forces aux endroits les plus sales, c'est la plus mauvaise laine.

BATTE (33), c'est un bâton qui sert à nettoyer la laine.

BÈGE (34), les mégissiers nomment ainsi la laine des bêtes rouffes, je crois par corruption de bai:

(29) En allemand, *angreifen*.

(30) *Weißgerber - Schurzfell*.

(31) *Schwödelstaf*.

(32) En allemand, *Beitze*.

(33) *Klopfer*.

(34) *Braune Wolle*.

BOULOIR (35), un morceau de bois attaché au bout d'un long manche qui sert à remuer les peaux.

C

CANEPIN (36) ou cuir de poule, peau extrêmement mince, où il ne reste que la fleur.

CHAIR DE POULE, se dit quand les peaux se grenent à leur surface, & que la peau se durcit.

CHAUDIERE (37). Voyez l'explication des figures, E.

CHEVALET (38) est une grosse piece de bois arrondie par-dessus, qui sert pour écharner. Voyez l'explication des figures, C.

CLAIRVOISÉE, une peau est dite clairvoilée, quand elle est fort mince & d'un tissu lâche. Voyez *chamoiseur*.

CONFIT (39), mélange d'eau & de son. Voyez *chamoiseur*.

CORNÉ (40) : une peau est cornée, quand elle est endurcie. Voyez *chamoiseur*.

COUCHE : pour faire une couche, on met les peaux pliées en deux l'une sur l'autre & chair sur chair.

COUPE-QUEVE, espece de couteau qui porte un crochet au bout de son manche (41).

COUPEAU A ÉCHARNER (42), il est fait comme une plane (43).

COUPEAU A DOS (44), qui ne coupe qu'à la partie concave ; il sert à ravalier les peaux au sortir du confit.

COURT, est la laine qui se tire pendant la durée du printems peu après que les moutons ont été tondus.

CREUSE (45), une peau est dite creuse quand son tissu est lâche. Voyez *chamoiseur*.

CREUX à chaux. Voyez A, vignette de la planche I.

CROC ou **CROCHET** (46) de fer qui a un long manche, il sert à retourner les peaux dans le plein.

CUIRETS (47), ce sont les peaux pelées.

CUVE, grand vaisseau de bois, dans lequel on fait plusieurs opérations, & particulièrement le confit.

CUVE A PASSER. Voyez *Passoire*.

D

DÉGRAISSER, c'est enlever la graisse, ce qu'on fait pour la plus grande partie en écharnant.

E

ECHARNER (48), c'est ôter la chair & la graisse qui restent attachées à la peau.

EFFLEURER (49), enlever la fleur de la peau : c'est un grand défaut en mégisserie.

EMBRENER les peaux, c'est les frotter fortement dans le son du confit.

ENCHAUSSENER (50), mettre dans la chaux.

ENCHAUSSUMOIR ou **ENCHAUX**, vase dans lequel on met les peaux en chaux.

(35) En allemand, *Rührholz*.

(36) *Weißgahres dänisches Leder*.

(37) *Kessel*.

(38) *Schabebaum, Schabelbock*.

(39) *Beirse*.

(40) *Schwartig, hornig*.

(41) Voyez le bas de la planche, fig. F.

(42) *Fleischeisen*.

(43) Voyez bas de la planche R.

(44) En allemand, *Srrreicheisen*.

(45) *Pollig*.

(46) *Haken*.

(47) *Abgehaarte Felle*.

(48) *Ausfleischen*.

(49) *Abnarben*.

(50) *Anschwöden*.

ENFONÇOIR à tête, espece de pilon qui sert à fouler les peaux.

ETENDOIR, couvert pour étendre les peaux.

ETTOFFE (51), aller à l'étoffe, c'est mettre les peaux dans une dissolution de sel marin & d'alun.

F

FER A ÉCHARNER (52), forte de plane qui est tranchante par la partie convexe & la partie concave (53).

FER ROND A TALON (54), espece de plane qui ne coupe point, & qui sert à faire sortir la chaux des peaux (55).

FLEUR (56), le côté de la peau qu'on nomme *la fleur*, est celui des poils; l'autre s'appelle *le côté de la chair*.

FORCES (57), ciseaux à ressort pour couper la laine qu'on appelle *bâtarde* (58).

FOULER (59): c'est, pour ainsi dire, pétrir la peau ou avec les pieds ou avec un pilon, pour la rendre plus souple; c'est la corroyer.

G

GACHE COUDÉE (60), sorte de truelle qui a un long manche qui sert à remuer la chaux.

GACHE DROITE (61), espece de beche qui sert aussi à remuer la chaux.

GLISSADE, on appelle *donner une glissade* (62), promener le couteau à écharner du côté de la fleur de la peau.

GRAPPES, on appelle ainsi la laine

(51) En allem. *Gahrbrühe, Alaunbrühe.*

(52) *Fleischseifen.*

(53) Voyez le bas de la planche, fig. R.

(54) *Streichseifen.*

(55) Voyez le bas de la planche, fig. Q.

(56) *Die Narbe.* (57) *Schafscheere.*

(58) Voy. le bas de la planche, fig. D.

(59) *Walken.*

(60) *Eine krumme Kalkschaufel.*

qu'on détache par flocons pour séparer les différentes sortes.

GUIPON (63), morceau de linge attaché au bout d'un bâton qui sert à mettre les peaux en chaux (64).

H

HAUTE-FINE est la laine qui se tire comme la poignée, mais sur des moutons qui ont la laine plus grosse.

L

LAINÉ (65), mere-laine (66) est celle qu'on a tondu sur l'animal, & qui n'a point touché à la chaux.

M

MADRAGUE. Voyez *Gâche coudée*.

MÉGIE.

MÉGISSIER.

MOYEN (67), on appelle ainsi une laine longue & grossiere qui se prend sur les fesses de l'animal.

N

NERVEUSE, on appelle ainsi les peaux qui sont dures.

O

OUVIR (68), c'est étirer les peaux sur un fer, & les étendre pour augmenter leur souplesse.

P

PASSER AU LAIT (69), enduire la superficie des peaux d'une espece de peinture faite avec le blanc de Paris & l'amidon.

(61) En allem. *Gerade Kalkschaufel.*

(62) *Einen scharfen Narbensfich thun.*

(63) *Schwödededel.*

(64) Voy. le bas de la planche, fig. C.

(65) *Wolle.*

(66) *Schur - Wolle.*

(67) *Mittel - Wolle.*

(68) *Ausbrechen.*

(69) *Durch die Milch ziehen.*

PASSOIRE ou cuve à passer (70). Voy. la vignette, G.

PÂTE (71), la pâte des mégiffiers est un composé d'alun, de sel, de farine, d'œufs & d'huile.

PELOIR (72), instrument qui sert à détacher la laine (73).

PELURE, grosse pelure (74), est la laine qui se tire de la queue des moutons.

PELURE, fine pelure (75), est une laine fine qui s'arrache de dessus la peau par morceaux.

PENDERIE, perche pour étendre les peaux.

PESSON (76), s'appelle aussi *le fer* : c'est une plaque de fer, sur le tranchant de laquelle on passe les peaux (77).

PLAMER les peaux (78), c'est les laisser dans le plein.

PLEIN (79), on disait autre fois *pe-lain*, est un cuveau dans lequel on met les peaux avec de l'eau de chaux : *plein-neuf* est celui où l'on met les peaux pour la première fois ; *plein-mort* est celui qui a déjà servi, & qui a perdu de sa force.

PLIS ou **PELIS** (80), est la laine que les mégiffiers pelent après que les peaux ont été en chaux.

POIGNÉE (81) est la laine d'une toi-

son ou d'un avalis qui s'enleve à la fois & presque tout d'une piece de dessus la peau.

R

RAVALER (82), c'est passer les peaux sur un fer rond.

REDRESSER (83), c'est mettre la peau sur son long le plus qu'il est possible avec le pesson.

REPELER (84), c'est ôter la bourre.

RIVIERE, travail de riviere (85), se fait en lavant les peaux à grande eau.

T

TENAILLES (86), elles servent à retirer les peaux du plein (87).

TINETTE ou *cuvette*, vase dans lequel on prépare & on mêle les sels qu'on nomme *étouffe*.

TOISON, on appelle *une toison*, quand on leve toute la laine qui est sur un animal.

TONDRE (88), couper la laine avec des forces.

V

VERD de plein (89), est un défaut que les peaux contractent pour avoir resté trop long-tems dans le plein.

VIDER la chaux (90), c'est la faire sortir des peaux en foulant.

(70) En allemand, *das Gahrfaß*.

(71) *Der Teig*.

(72) *Raufholz*.

(73) Voy. le bas de la planche, fig. N.

(74) *Grobe Rauf-Wolle*.

(75) *Feine Rauf-Wolle*.

(76) *Stollpfahl*.

(77) Voyez la vignette H.

(78) *Die Felle äschern*.

(79) *Kalkäschcher*.

(80) *Rauf-Wolle*. (81) *Pclz-Wolle*.

(82) En allemand, *Reinestreichen*.

(83) *Richten*. Toute espee de travail qui se fait sur le pesson, est appellée par les Allemans, *richten*.

(84) *Reinchaaren*.

(85) *Das Läutern*.

(86) *Zangen*.

(87) Voy. le bas de la planche, fig. Z.

(88) *Scheeren*.

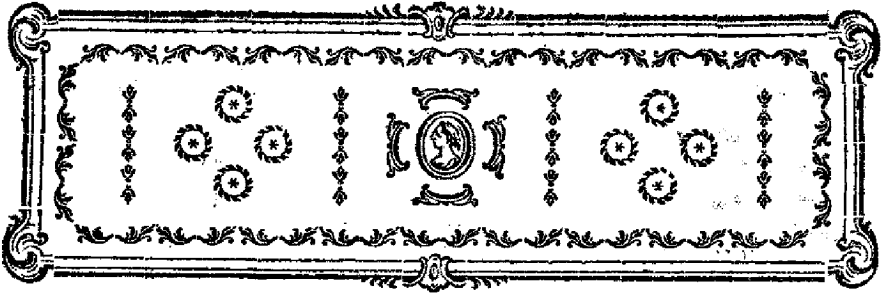
(89) *Äscher-roh*.

(90) *Den Kalk austereen*.

Fin de l'Art du Mégiffier.

A R T
D U C O R R R O Y E U R .

Par M. DE LA LANDE.



ART DU CORROYEUR.

CORROYER un cuir, c'est lui donner de la force, de la souplesse, de l'éclat, & d'autres qualités relatives à l'usage qu'on en veut faire. Lorsque le tanneur a donné au cuir la consistance & la dureté qui lui étaient nécessaires, il faut encore plusieurs opérations pour le rendre propre aux différens usages de la vie: c'est le corroyeur qui les fait*. Dans les provinces, tous les tanneurs sont aussi corroyeurs (1). A Paris, ce sont deux communautés différentes; mais il y a toujours entre ces deux arts une assez grande affinité. C'est ce qui m'a obligé à publier celui-ci à la suite de l'art du tanneur (2).

1. Il y a quelques especes de cuirs qui tirent leur dénomination, leur caractère & leur usage du travail de la corroierie, tel que le cuir de Russie; de sorte que c'est en décrivant l'art du corroyeur que nous nous sommes proposé d'en parler. Nous placerons aussi les veaux d'alun, pour l'usage des relieurs, à la suite des ouvrages du corroyeur, parce que nous n'avons pu en connaître exactement la préparation qu'après l'impression de l'art du tanneur, auquel on aurait pu rapporter naturellement les veaux d'alun. (3).

2. LE nom de *corroyeur* vient naturellement du mot latin *coriarius*, ouvrier

* Je n'ai rien trouvé dans nos manuscrits sur l'art du corroyeur, excepté une planche qu'on trouvera ci-après: j'ai été principalement aidé dans ma description, par M. Blanchard, l'un des jurés de sa communauté, & l'un des plus intelligens de son art. M. Barrois, directeur & intéressé de la manufacture royale de Saint-Hippolyte au fauxbourg Saint-Marceau, a bien voulu

revoir aussi le manuscrit, & me procurer les éclaircissemens dont j'ai eu besoin.

(1) Il en est de même en Suisse & en Allemagne.

(2) Voyez l'art du tanneur.

(3) Puisque le corroyeur & le tanneur ne sont pas proprement deux arts différens, j'ai pensé qu'il ne valait pas la peine de transposer l'article des cuirs de Russie.

en cuir ; & quoique cette étymologie soit fort générale , la signification du mot est déterminée par l'usage , & s'applique seulement à ceux qui travaillent le cuir déjà tanné , qui le mettent en huile , en suif , en couleur , qui lui donnent du lustre , de la souplesse & un beau grain. Quelques personnes ont aussi cru que le mot de *corroyeur* venait de *corrugare* , rider , parce que le corroyeur donne des rides & du grain à son cuir.

COMME le travail du corroyeur exige que l'on pétrisse & que l'on remanie très-souvent les peaux , l'usage du mot *corroyer* s'est étendu à beaucoup d'autres objets , tels que le fer & l'acier qu'on travaille à la forge , le bois que prépare un menuisier , le mortier que l'on fait en mêlant de la chaux & du sable , la glaise qu'on pétrit pour garnir les bassins de fontaines & les ouvertures des écluses ; tout cela s'appelle , quoique improprement , *corroyer*.

3. LE corroyeur reçoit les cuirs du tanneur , & il les livre ensuite aux ouvriers qui s'en servent , tels que les cordonniers , selliers-carroffiers , bourreliers , coffretiers , gainiers , relieurs ; tous ont besoin du corroyeur ; il leur fait des cuirs plus ou moins forts , plus ou moins apprêtés , & ces différens apprêts constituent l'art que nous avons à décrire.

LES corroyeurs travaillent des peaux de bœufs , vaches , veaux , moutons , & chevres ; & quelquefois ils donnent à celles-ci le nom de *maroquins* ; mais on peut voir ce qui concerne le maroquin dans la description particulière que nous en avons donnée. A l'égard des cuirs de cheval & de mulet , ils servent principalement aux hongroyeurs , qui les mettent en alun & en suif pour former ce qu'on appelle *le cuir d'Allemagne* , dont le travail a été décrit séparément avec le cuir de Hongrie (4). Les corroyeurs travaillent aussi des cuirs de chevaux ; mais cela est assez rare.

4. J'AI oui dire qu'en certains endroits on travaille même les cuirs forts à la manière des corroyeurs , avec la pomelle & l'étire , lorsqu'ils sont encore mouillés : cela les raffermir & les rend plus beaux ; mais ce travail est extrêmement pénible. Il me semble qu'on peut produire le même effet en battant bien les cuirs forts. Voyez *l'art du tanneur* , art. 107. Quelques corroyeurs mettent aussi des cuirs forts en suif , & cela les empêche de prendre l'eau ; mais la plupart des corroyeurs ne travaillent point le cuir fort , ils n'exercent leur art que sur les vaches , veaux , moutons & chevres.

5. LES corroyeurs appellent *vaches* en général les peaux de vaches ou celles de petits bœufs qui ne sont pas propres à faire du cuir fort ; mais ils les distinguent en *vaches mâles* & *vaches femelles*. Les femelles sont plus estimées que les mâles ; car elles sont plus fermes & plus ferrées que les jeunes bœufs. En général , dans les peaux apprêtées à œuvre , celles de vaches réussissent mieux que celles de bœufs ; au lieu que dans le cuir fort , la peau de bœuf est la première ;

(4) L'art du hongroyeur fait aussi partie de ce III^e volume.

le nom de *cuir* reste consacré pour les bœufs : ainsi l'on distingue le *cuir étiré* de la *vache étirée*, quoique le travail soit absolument le même, suivant qu'on y a employé un cuir de bœuf ou de vache.

6. LE travail des bœufs ou des vaches chez les corroyeurs est de plusieurs fortes différentes. On y distingue les *cuirs étirés* [30], les *vaches en huile*, les *cuirs en suif*, les *cuirs lissés*, les *cuirs en cire*, les *cuirs façon d'Angleterre*, & les *cuirs de Russie* [125]. Nous parlerons d'abord des opérations générales du corroyeur, & nous passerons ensuite au détail des différentes fortes de cuirs qu'il ont coutume de façonner à Paris.

7. ON appelle *vaches en croûte* celles qui sortent de la tannerie pour venir recevoir chez le corroyeur leurs différens apprêts ; dans les *vaches en croûte*, on commence par *échantillonner* les peaux, c'est-à-dire, couper les queues, les châteignes ou le front, les brogues ou mamelles. Ces parties sont dures & racornies ; elles ne serviraient qu'à fatiguer le couteau & lui gâter le fil, sans pouvoir être utiles dans l'usage qu'on fait de la peau ; d'ailleurs elles absorberaient du suif en pure perte. On coupe des *onglets* vers les pattes de derrière aux endroits qui goderaient, c'est-à-dire, qui feraient de faux plis. Les rognures & les ongles ne sont pas inutiles ; les cordonniers s'en servent pour faire des *chiquets*, ou épaisseurs de talons, des *patons* ou doublures aux pointes des fouliers, & des *cambrures* pour relever ou cambrer une forme qui n'a pas assez de hauteur.

Défoncer les cuirs.

8. LE premier travail commun aux différentes préparations du corroyeur, est de ramollir les cuirs avec de l'eau, & de les *défoncer* avec le talon ou avec la bigorne, comme nous le dirons bientôt. Il faut en excepter les cuirs étirés, qui ne se foulent point.

COMME le corroyeur reçoit du tanneur une peau dure & sèche, il commence à la mettre en humeur, en trempant un balai dans de l'eau nette pour arroser la peau, & lui donner autant d'eau qu'elle en a besoin. On doit distinguer dans ce travail les peaux fermes & les peaux creuses ; celles-ci se mouillent moins que les premières : on doit aussi mouiller de préférence les endroits les plus secs. Après avoir mouillé une peau, l'ouvrier la foule aux pieds jusqu'à ce qu'il juge que l'eau a par tout également pénétré, & que la peau est assez maniable pour être travaillée. On foule donc & on pétrit la peau, en la mettant à terre, ou sur une claie, si l'on veut la travailler avec beaucoup de propreté & de soin.

9. LE travail de la claie est représenté en A, *planche I*, où l'on voit un ouvrier appuyé des mains sur une table : il doit avoir à côté de lui un seau où il y ait de l'eau, & un balai pour humecter les peaux.

LA claie est représentée séparément en T, au bas de la planche ; elle est composée de six piéces de bois , équarries , de trois pouces environ d'équarrissage : les plus longues ont cinq piéds ; les traverses en ont trois : elles sont assemblées à tenons & à mortaises sur les deux grandes piéces , quarrément & à distances égales. Les quatre traverses sont entrelacées de grosses verges de bois souple , qui couvrent tout le chassis : cet entrelas des verges est fort grossier & à claires-voies ; d'ailleurs cette claie ressemble à celles dont les maçons se servent pour passer le sable.

10. LE cuir étant jeté sur cette claie , on le fait plier & replier en tout sens sous les piéds , & à coups de talons , pendant un quart-d'heure , ou plus longtemps ; on le foule jusqu'à ce qu'il soit assez ramolli : le pied gauche le tient assujéti pendant que le talon droit le chasse en arriere avec force. C'est le premier travail des apprentifs , parce qu'on ne court aucun risque d'ignorance dans ce travail.

L'OUVRIER a , pour défoncer ou fouler les peaux , de gros fouliers qu'on appelle *escarpins de boutique* , faits avec trois semelles du meilleur cuir , & des renforts autour de l'empeigne.

11. LA *bigorne* sert aussi quelquefois à soulager les piéds : on la voit en I , *planche I* , & en K , *planche II*. C'est une masse de bois de cinq pouces d'équarrissage & de quatre pouces & demi de hauteur. Elle a quatre petits piéds de 18 lignes de long , dont on frappe le cuir , & un manche de deux piéds & demi. On bigorne toujours les vaches qu'on veut mettre en noir , sur-tout quand les peaux sont bien dures ; il y a des boutiques où l'on ne bigorne pas. Il est à craindre que l'ouvrier se fiant à la bigorne , ne néglige de fouler avec les piéds , & que la peau ne soit mal défoncée. On voit en C , dans la *planche II* , l'action de celui qui bigorne.

12. LES peaux défoncées se travaillent sur le chevalet de différentes manieres , suivant l'usage qu'on en veut faire , & avec différentes especes de couteaux. Il y a , chez les corroyeurs , trois fortes de couteaux , le butoir sourd , le butoir tranchant , le couteau à revers , & la lunette , dont nous parlerons plus bas.

LE *butoir sourd* est un couteau à deux manches , droit , large de trois doigts , & qui ne coupe point ; il sert à buter , c'est-à-dire , nettoyer les endroits faibles d'une peau , que le butoir tranchant & le couteau à revers pourraient trop affaiblir : il n'enleve que les *boutures* , c'est-à-dire , des parties filamenteuses , & chargées de tan , qui ne tiennent que légèrement à la peau. Ce sont les vieux couteaux , dont on se sert pour faire des butoirs sourds.

LE *butoir tranchant* sert à écharner les peaux que l'on veut rendre propres , sans ôter beaucoup de chair ; les écharnures qu'il enleve , sont beaucoup plus minces que les drayures qu'enleve le couteau à revers , & dont nous allons parler. Ce couteau tranchant est ordinairement fait d'une lame de vieux sabre , &

ne coûte que trois livres, quelquefois même 24 sols: il est représenté en D *planche I.*

13. LE *couteau à revers*, représenté en E, est plus large; sa lame a quinze ou seize pouces de long sur cinq à six pouces de large. Il a le fil extrêmement rabattu; on le promène sur la peau, la lame droite ou perpendiculaire à la peau, le fil en en-bas; en sorte que le fil seul enlève les *drayures*, qui sont des lames ou couches légères de la peau, jusqu'à ce qu'elle soit par-tout égale au collet. On ôte quelquefois jusqu'à deux ou trois lames, quand on veut baïffer la peau, c'est-à-dire, la rendre fort mince, pour l'usage des selliers.

LE *couteau à revers* a une de ses poignées placée en croix ou perpendiculairement à la lame, pour pouvoir plus facilement le conduire droit sur la peau. C'est avec un fusil d'acier, tel qu'on le voit marqué d'un astérisque * au dessous des couteaux, que l'on rabat le fil du couteau à revers, l'un en dessus, l'autre en dessous, afin qu'il serve des deux tranchans. Ce couteau se paie 15 à 18 livres, parce qu'il est très-important pour le corroyeur de l'avoir bon.

14. C'EST avec le couteau à revers que se fait la seconde opération du corroyeur, qui consiste à *drayer*, c'est-à-dire, enlever du côté de chair toute la superficie de la peau. On draye les vaches que l'on veut mettre en suif & en huile, pour les égaliser & les rendre plus minces. Souvent dans les peaux qui sont drayées, il y a des endroits plus minces, qui ne doivent être que butés; c'est-à-dire, qu'il ne faut rien couper de la chair, mais seulement la nettoyer avec force [12].

15. LE *chevalet* qui sert à buter se voit dans la première planche en V. Le *chevalet* qui sert à drayer, à déborder, est représenté dans la seconde planche; il a quatre pieds de long, il est plus mince: la planche supérieure n'a que sept pouces de large; elle est convexe, quelquefois assez mince pour faire ressort; mais il est encore meilleur que cette douve ou planche du *chevalet* soit ferme.

ON charge quelquefois le *chevalet* d'une grosse pierre, quand il est trop léger, afin de lui donner plus de solidité, ainsi qu'il est représenté dans la seconde planche en P.

LES *bourriers*, c'est-à-dire, les bontures, les écharnures, les *drayures* qui tombent au pied du *chevalet*, servent à essuyer le cuir noir [44. 63.]; après quoi on les brûle.

LE travail de celui qui bute, est représenté en B dans la *planche I.* Ce travail diffère assez peu de ceux où l'on écharne, où l'on débordé, où l'on draye, [quant à l'attitude de l'ouvrier] pour ne les devoir pas représenter séparément (6).

(5) Voy. le bas de la planche I.

(6) Si l'on avait toujours suivi ce principe, les descriptions des arts de l'édition

de Paris seraient bien moins chères, & par-là même à la portée d'un plus grand nombre d'acheteurs.

ON bute tous les veaux, moutons ou chevres ; on bute aussi les croupions qu'on veut mettre en huile ; on bute les extrémités des vaches en huile, pour les rendre égales & pour ne point les abaisser, c'est-à-dire, diminuer leur épaisseur.

ON draye les vaches noires, les vaches d'Angleterre, les vaches rouges ; on ne draye point les cuirs lissés ni les veaux.

ON déborde les peaux qui doivent être parées à la lunette [25]. Ce sont là toutes les opérations qui se font avec le chevalot & les couteaux.

16. POUR les veaux & les moutons qu'on veut mettre en suif, on se sert de la pierre-ponce. Lorsqu'avec le couteau à revers on les a dégorgés, c'est-à-dire, baissé les têtes, on les bute avec le butoir sourd. C'est après ce travail que l'on se sert de la pierre-ponce : mais on ne l'emploie que pour les veaux que l'on met en suif ou en rouge : elle enlève la fine chair sans affamer la peau.

Tirer à la pomelle.

17. LE travail de la pomelle est encore un travail général ; il a lieu dans toutes les peaux des corroyeurs, sans exception.

La *pomelle* ou *paumelle* est ainsi appelée, parce qu'elle garnit la paume de la main, & qu'elle en fait les fonctions. C'est un outil quarré, d'un bois dur tel que le cormier ou le cornouiller, le sauvageon de pommier ou de poirier ; on en fait même avec le poirier ordinaire. La pomelle a environ un pied de long, cinq pouces de large. Les grosses ont deux pouces d'épaisseur au milieu, & un pouce aux extrémités ; les pomelles fines n'ont qu'un pouce d'épaisseur au milieu. Le dessus de la pomelle est plat & uni ; mais le dessous est arqué ou bombé, enforte que le milieu est plus épais que les deux bouts ; le dessous de la pomelle est sillonné sur sa largeur, c'est-à-dire, couvert de cannelures droites & parallèles, ou de sillons creux, dont les entre-deux sont aigus comme des triangles isosceles, à peu près comme ces outils que les sculpteurs & les arquebuziers nomment des *écoines*. Dans les grosses pomelles, ces sillons ont une ou deux lignes de profondeur & trois lignes de largeur : on voit plusieurs pomelles en K, L, M, P, *planche I* : on voit que la partie supérieure est garnie d'une petite bande de cuir attachée vers le milieu des côtés avec des clous, & qui traverse la largeur de la pomelle. L'ouvrier passe la main entre le cuir & le bois, & étend le plat de la main sur la pomelle pour la passer fortement sur la peau, la corrompre, la froncer, la rebrousser & y former le grain ; car c'est principalement la pomelle qui donne cet agrément si recherché dans les peaux, c'est-à-dire, le grain [20].

18. ON a des pomelles de différentes grandeurs, dont les sillons sont plus ou moins profonds, suivant la qualité des peaux : il y a aussi des pomelles de liège pour adoucir la peau, relever le grain & coucher la chair, parce que les
pomelles

Les pomelles de bois marquent trop des dents. Les pomelles fortes de pas, c'est-à-dire, les plus grosses, qui servent pour la vache étirée & le cuir lissé, opérations qui sont les plus dures du corroyeur, n'ont qu'environ quarante dents sur la longueur d'un pied : les pomelles fines, pour finir les chevres, en ont jusqu'à cent. Les pomelles moyennes servent pour la vache à grain. Les pomelles coûtent environ trente fois ; & quand elles sont usées, on les fait retailler.

19. POUR *corrompre à la pomelle*, on étend la peau sur table à double, fleur contre fleur ; on avance la pomelle sur la chair, & on la retire fortement en ramenant le quartier de la peau qui frotte inégalement sur le milieu de la peau : c'est ce frottement inégal qui lui donne la souplesse & le grain. On continue de même successivement sur les trois autres coins de la peau, ce qui s'appelle *corrompre des quatre quartiers*.

20. QUAND ON passe la pomelle sur la fleur, ce qui s'appelle *rebrousser*, on abat le grain & on rend la peau plus lisse, plus douce, plus égale ; quand on la passe sur la chair, ce qui s'appelle *corrompre*, *crépir*, quelquefois *redresser*, on fait revenir le grain. Car alors la fleur étant ridée dans les plis que l'on fait au cuir, la pomelle presse ces rides ; elles engrenent dans les dents de la pomelle, & par-là deviennent plus formées & plus durables. On crépit de cul en tête & de travers les vaches qu'on veut mettre en noir ; les veaux se rebroussent de cul en tête & se crépissent de travers seulement. Pour abrégier le travail, on mouille, avant de mettre en noir, les vaches noires & les peaux de chevres, & on les corrompt des quatre quartiers lorsqu'elles sont en noir.

NOUS verrons bientôt que les vaches en suif doivent être *crépies par le travers* [66] avec la pomelle ; pour cela l'ouvrier étend sa peau sur table en travers, ayant en face la tête de la peau, en sorte que la culée & la plus grande partie de la peau pend devant lui. Il replie cette partie pendante, sur celle qui est sur l'établi, & appuyant fortement sur ce plis, il la ramène vers lui avec la pomelle, pour former ainsi le grain ; & c'est ce qu'on appelle *crépir par le travers*. On ne passe par les quartiers qu'après avoir crépi par le travers : par-là le grain se croise & s'arrondit, au lieu d'être disposé sur des lignes droites, comme cela arriverait si l'on travaillait toujours du même sens.

Étirer les cuirs.

21. LE travail de l'*étire* est aussi un travail commun à toutes les parties de la corroierie. Il prend différens noms, *étendre* [44], *retenir* [47], *abattre* [50]. L'*étire* est une plaque de fer ou de cuivre, plate, de trois à quatre lignes d'épaisseur dans le haut, c'est-à-dire, dans la partie qui tient lieu de manche, & finissant par une espèce de tranchant moufle. On en voit trois dans la

planche I, en A, B, C, & une autre en H, dans la *planche II*, dont la forme est plus usitée aujourd'hui. Il y a des étires de différentes grandeurs par le bas, depuis cinq à six pouces jusqu'à un pied ; le tranchant a la forme d'un arc de cercle ; la poignée beaucoup plus étroite.

LES étires de fer coûtent quarante ou cinquante sols, les étires de cuivre huit à neuf livres ; on emploie celles-ci pour les vaches étirées, pour les vaches rouges, les peaux façon d'Angleterre, & généralement toutes peaux dont on craint de noircir la fleur, parce que l'étire de fer, quand on n'y prend pas garde, noircit facilement les peaux.

22. ON voit au haut de la *planche I*, en C, le travail de celui qui étend ou qui étire. L'ouvrier tient son étire presque à plomb sur le cuir, & des deux mains il ratifse avec force les endroits trop épais, ceux où il est resté de la chair ou du tan, ceux où il y a des creux ou enfoncemens : il rejette les parties les plus épaisses du côté des plus minces ; enfin il rend la peau plus dense, plus compacte, plus égale. Pour que l'étire n'entre pas dans les mains, on la borde quelquefois avec une manique, ou bande de cuir, qui garnit toute la partie que les mains doivent toucher. Cependant cette pratique n'est pas d'usage à Paris.

23. ON étire les vaches en suif, les veaux en suif, les moutons, les vaches noires & rouges, les vaches étirées ; l'étire sert à étendre la peau & abattre le grain ; elle fait la principale partie du travail des vaches étirées, dont nous allons parler [30]. Les veaux en huile, les chevres ne s'étirent point ; il suffit de les buter.

Parer à la lunette.

24. *Parer à la lunette* est aussi un travail particulier au corroyeur, & dont nous devons parler ici. La *lunette* est un couteau circulaire que l'on voit en *G planche I*, qui est tranchant tout autour. Il a dix ou douze pouces de diamètre & une ouverture ronde de quatre à cinq pouces de diamètre, dans le milieu, pour passer les mains. La lunette n'est pas une simple plaque, c'est-à-dire, formée d'un seul plan ; mais elle est concave ainsi qu'une sebille ou une calotte ; c'est le dos ou la partie convexe qu'on appuie sur la peau ; elle n'est pas d'un tranchant parfaitement affilé : mais elle doit avoir le fil un peu rabattu du côté de l'ouvrier ou du côté opposé à la peau. On rabat ainsi le fil avec le fusil [13] pour que le tranchant n'entre pas trop dans la peau. Une lunette coûte six à huit livres.

25. AVANT de parer une peau, il faut la *déborder*, c'est-à-dire, enlever avec le couteau à revers, sur les bords de la peau, ce que la lunette doit enlever ensuite sur le milieu ; cela soulage la lunette, & rend beaucoup plus facile l'opération du pareur. Pour déborder, on étend la peau sur le chevalet qui

est représenté en P, *planche II*. On enleve une couche de deux pouces de large sur l'épaisseur des bords de la peau, & l'on se sert du couteau à revers [13]. Toutes les peaux en huile qui se parent à la lunette, doivent être débordées auparavant; on pourrait cependant y suppléer avec la lunette, qui n'affame pas tant la peau que le couteau à revers; mais cela ferait beaucoup plus long: car il faudrait parer sur la main tous les bords de la peau.

26. POUR parer une peau, on l'étend sur un bâton soutenu horizontalement à cinq pieds de terre, & qu'on appelle *le paroir*. On le voit en E, dans le haut de la première planche, & en O dans le bas de la même planche. Le long de ce paroir est tendue une grosse corde en dessus; on commence par la ramener en avant du paroir, on plie le bord de la peau dans toute sa largeur sur cette corde, la fleur en dedans; & faisant passer la peau sous le paroir, on la ramène par-dessus la corde, & par-dessus la traverse, en lui faisant faire le tour du paroir; la peau serre ainsi la corde contre la traverse du paroir, & le bout de la peau est pris entre l'une & l'autre, ce qui la tient avec plus de force à mesure qu'on la tire davantage en appuyant la lunette.

27. LA peau ainsi tendue sur le paroir, l'ouvrier saisit la partie inférieure avec une pince qui est attachée à sa ceinture; prenant sa lunette des deux mains, il appuie sur la peau la partie convexe, & la ramenant de haut en bas, il enlève la partie charnue & grossière de la peau, ce qui s'appelle *parer*; c'est l'opération la plus délicate du corroyeur. La pince dont on se sert pour saisir l'extrémité de la peau, se voit en F, *planche I*. Ordinairement on pare de cul en tête, quelquefois de travers [113].

28. Il faut environ une heure pour une vache; on peut parer six à huit douzaines de chevres dans un jour. Toutes les peaux en huile se parent à la lunette, vaches, veaux, chevres, moutons [98. 105].

29. ON est obligé de repasser de tems en tems la lunette sur une pierre à l'huile que l'on voit en N, *pl. II*, & d'en rabattre le fil avec une lame de couteau, pour qu'elle n'entre pas trop brusquement & trop vivement dans la peau.

APRÈS avoir parlé des opérations générales de la corroierie, nous passerons au détail des différentes espèces de préparation, en commençant par les plus simples. Nous observerons d'abord que tantôt on travaille les vaches entières [55], tantôt on les coupe en deux bandes [32]; quelquefois même on coupe la pointe & les ventres, pour rendre la peau quarrée, & cela forme des *croupons*. On en voit un représenté en E, *planche II*. On fait des croupons étirés, des croupons lissés, des croupons bordés en suif & à grains: c'est la partie la plus forte du cuir; la dépouille qui est plus mince, c'est-à-dire la pointe, ou tête, & les ventres se vendent aux cordonniers pour faire des premières semelles. On ne coupe rien à la culée, elle reste sur le croupon, comme étant la partie la plus forte du cuir.

Des cuirs étirés.

30. LE cuir étiré est un cuir de petit veau ou de vache, tanné, corroyé avec la pomelle & durci avec l'étire, propre à faire des semelles minces. Les veaux étirés servent à faire des baudriers, espece de ceinturons pour les armes : aussi le cuir étiré s'appellait autrefois simplement *baudrier*, & de là le nom des baudroyeurs qui formaient une communauté différente de celle des corroyeurs : elles furent réunies en 1567, comme nous le dirons en parlant de la communauté des corroyeurs [176].

31. LE cuir étiré est la plus simple des préparations du corroyeur. Ses principales qualités sont d'être ferme & lisse, enforte qu'il n'a besoin ni d'huile ni de suif. Nous avons expliqué dans l'art du tanneur la manière de tanner le cuir à œuvre [260 & suiv.]. C'est le nom général qu'on donne à tout ce qui n'est pas cuir fort, & que l'on destine à être corroyé.

IL y a des endroits où on le prépare au sippage, méthode que nous avons aussi décrite dans l'art du tanneur [255]. Quand il a été sippé & séché, le corroyeur le mouille, l'écharne sur le chevalet, le remouille, le passe à l'étire [21], le fait sécher une seconde fois, l'étire encore, & quand il est tout-à-fait sec, il le passe à la lisse de verre pour en abattre le grain : c'est là ce qu'on appelle *baudrier*. Nous allons décrire ce travail du cuir étiré tel qu'il se fait à Paris.

32. POUR étirer une vache en croûte, on ôte la châteigne, c'est-à-dire, la tête, qui est trop épaisse ; on coupe le cuir en deux, afin de travailler séparément chaque moitié, c'est-à-dire, chaque bande ; on la met dans un baquet pour la mouiller un peu, & on la retire tout de suite, pour la travailler en humeur.

On la rebrouffe d'abord à la pomelle pour l'unir, ôter les fosses, l'abattre, l'ouvrir & la préparer au travail de l'étire. Pour rebrouffer, on étend le cuir qu'on veut étirer, sur une forte & grande table de chêne ou de noyer, fleur sur table ; on l'arrête avec un valet de fer qui se voit en Q, dans le bas de la planche I ; on passe la pomelle sur fleur, de queue en tête & de travers, pendant environ trois quarts d'heure.

33. ON l'écharne sur le chevalet [12], après quoi on la rebrouffe en second, de queue en tête & de travers, avec plus de force que la première fois, parce que la chair étant ôtée, la peau cede mieux à la pomelle. On la mouille sur chair avec un gipon trempé dans l'eau pour qu'elle se colle mieux sur table, & que les chairs soient bien couchées ; on l'étend sur table, on l'étire [22] du côté de fleur avec force & des deux mains, ce qui unit la peau & la rend égale par-tout, en rejetant les parties les plus épaisses du côté des endroits les plus minces. Cette opération dure une demi-heure ; on commence vers le milieu,

& l'on pousse l'étire vers la queue, ensuite vers la tête, quelquefois aussi obliquement & en travers. Il faut avoir soin de ne point trop mouiller au mettage au vent : cela évide la peau & la rend molle, au lieu que nous avons dit que la vache étirée demandait de la fermeté.

34. ON l'étend en l'air ; & quand il n'y a presque plus d'eau, on la *retient*, c'est-à-dire, on la passe encore à l'étire toujours sur fleur, après l'avoir un peu mouillée sur fleur avec un gipon trempé dans l'eau. On a soin de mouiller les parties qui se trouvent trop seches ; & comme la peau a plus de force dans le cœur & que les bordages sont les premiers secs, il faut les mouiller quand on les retient ; quand les peaux sont retenues, on y passe le gipon un peu humide : on doit encore essuyer bien la fleur ; car le plus beau de l'ouvrage est la propreté. Quand les cuirs ont été retenus, on les fait sécher encore au vent sept à huit heures en été ; on les met en presse pendant trois heures, on les étend de nouveau ; & quand ils sont presque secs, s'ils se courbent encore, on les remet en presse, & ils sont finis.

35. LA vache étirée ou le cuir étiré sert à faire les semelles d'escarpins, ou les premières semelles de soulier, c'est-à-dire, les semelles intérieures, les quartiers de selles, & différens autres ouvrages des selliers & des bourreliers. On ne met point en noir le cuir étiré, en sorte qu'il conserve la couleur fauve naturelle du cuir tanné.

On ne peut guere faire par jour que quatre cuirs étirés de tout point, encore faut-il qu'ils ne soient pas forts : car on n'en peut faire que deux, quelquefois même un seul, si ce sont des cuirs de bœufs.

Du cuir lissé.

36. ON appelle *cuir lissé* une vache forte, ou un cuir de bœuf, qu'on a passé en suif & mis en noir, dont on a abattu le grain avec l'étire, & qui est plus fort que la vache noire ou vache en suif, dont nous parlerons ci-après [54]. Il conserve sa force comme la vache étirée [30] ; mais il est plus doux & moins cassant, à cause du suif dont il est pénétré.

37. LE cuir lissé est ordinairement fait avec les peaux les plus fortes, qu'on réserve pour cette forte de cuir. Les bourreliers l'emploient pour les harnois qui ont besoin de force, au lieu que le cuir à grain ou vache en suif dont nous parlerons ci-après, s'emploie pour faire les bordures. On aime ce grain pour le coup-d'œil, & on l'emploie par-tout où l'on n'a pas besoin de beaucoup de force. Aussi les corroyeurs font beaucoup plus de vaches à grain [54] que de cuir lissé.

LA vache lissée & la vache à grain sont passées l'une & l'autre en suif, & mises en noir ; la différence de travail entre une vache en suif qu'on veut mettre à grain, & celle qu'on veut lisser, consiste à donner de la force à celle-ci, tandis que les vaches à grain ont besoin de souplesse.

38. ON prend un cuir en croûte, c'est-à-dire, un cuir tanné & sec sans préparation; on fend le cuir en deux; on le marque avec un chiffre romain; on ôte la châtaigne, c'est-à-dire, la tête; on le mouille dans un baquet, & on le défonce avec les escarpins, observant qu'il ne soit pas trop mouillé.

39. ON a soin de le bien défoncer, c'est-à-dire, de faire enforte qu'il ne reste aucune fosse; car rien n'est plus désagréable qu'un cuir lissé fini, où l'on voit des fosses; on le rebrouffe [17], & on l'écharne avec le couteau tranchant, légèrement & sans altérer la peau. On le met à l'air, on le refoule avec les pieds à demi-sec, on le remet à l'air, on le foule aux pieds avec les escarpins [8]; on le corrompt & on le rebrouffe [17]; on le remet à l'air, & on le laisse jusqu'à ce qu'il soit sec à cœur pour y mettre le suif, afin qu'il soit plus ferme.

40. POUR mettre le cuir en suif, on prend du suif ordinaire de bœuf ou de mouton; cela est assez indifférent pour la bonté du cuir. Le suif de mouton donne un plus beau lustre à la peau; mais il est plus cher, ce qui fait qu'on l'emploie rarement. On ne se sert à Paris que du suif brun, du creton qui reste après que le boucher a extrait de ses graisses le suif blanc dont se fait la chandelle. Ce creton coûte environ six ou huit sols la livre. Voyez l'art du chandelier & celui de l'hongroyeur (7). Il vient aussi des suifs de Moscovie. Il entre en général cinq à six livres de suif dans un cuir lissé, plus ou moins, suivant la force; le cuir lissé étant plus fort que la vache noire, exige plus de suif.

41. AVANT de mettre une peau en suif, on la flambe, c'est-à-dire, qu'on la passe légèrement au-dessus d'un feu clair de paille, pour faire enforte que ce suif pénètre mieux: mais la vache lissée ne doit pas être flambée de fleur, parce que le feu resserrerait le grain qui ne s'abatrait pas assez bien; on ne la flambe que de chair. On porte ensuite cette peau près de la chaudière où fond le suif, on l'étend sur une table. Le suif doit être chaud au point qu'une goutte d'eau jetée dans la chaudière s'évapore comme sur de la friture, sans cela le suif se figerait sur la peau, & n'y pénétrerait pas; il ne doit pas être trop chaud, sans quoi il brûlerait la peau.

ON se sert, pour appliquer le suif, d'un gipon fait avec des penes ou morceaux de laine qu'on prend chez les couverturiers; ils ont 15 à 18 pouces de long; on les lie, pour faire la poignée, sur une longueur de dix pouces ou d'un pied, & les six pouces restans font la houppes du gipon. On applique le suif de fleur & de chair, mais plus du côté de chair; & l'on commence par la chair, parce que la peau est plus ouverte de ce côté-là. Il faut avoir soin que les bordages & les aînes soient bien nourris, parce que ce sont les parties qui manquent de souplesse; une peau perd beaucoup de sa grace quand les extrémités sont mal nourries. Il faut environ cinq minutes pour mettre en suif une

(7) L'art de l'hongroyeur se trouve dans ce III^e volume.

bande, c'est-à-dire, la moitié d'une vache de grandeur moyenne.

42. APRÈS avoir mis le cuir en suif, on le ploie en quarré, la fleur en dedans; on le met tremper dans un tonneau pour une nuit, ou huit à dix heures de tems. Le lendemain on le foule à l'eau, à la bigorne & au pied, jusqu'à ce qu'on voie qu'il rende l'eau. On le ramollit, on lui donne un vent d'eau avec le balai seulement. Il faut le fouler beaucoup, mais le mouiller peu, parce que trop d'eau lui ôterait la fermeté dont il a besoin. On ne doit fouler qu'une bande à la fois, parce que si l'on en foulait deux, l'une aurait le tems de se raffermir & de se sécher, au lieu que lorsque l'on n'en foule qu'une, celle qui est travaillée a le tems de se resuyer & de se raffermir pendant que l'on foule l'autre.

43. ON crépit sur chair avec une pomelle forte de pas [18], c'est-à-dire, dont les dents soient un peu larges. Ce crépissage ne sert qu'à nettoyer & dégraisser la fleur. On le rebrousse sur fleur de cul en tête, & de travers, jusqu'à ce que le grain se trouve presque abattu: il faut avoir soin de bien rebrousser les bordages, pour que la peau colle mieux sur la table.

44. ON étend la peau sur fleur [22], chair sur table; c'est-à-dire, qu'on l'étire à force de bras, comme nous avons dit à l'occasion du cuir étiré; elle doit être bien abattue & unie avec l'étire: c'est ce qui constitue le cuir lissé. On esuie la fleur avec les drayures [15], pour ôter la graisse; & on la noircit sur-le-champ, avant même de la lever.

45. POUR composer le noir, on met debout un tonneau défoncé, on le remplit de vieilles ferrailles rouillées, on y verse de la biere aigre autant qu'il en faut pour couvrir ces ferrailles; on laisse ainsi travailler cette biere pendant trois mois, & l'on a un teint de biere qui n'est qu'une liqueur un peu rousse, mais qui noircit parfaitement la peau. On trempe dans ce teint un chiffon ou bouchon de laine, ou une brosse de crin de cheval, & l'on en frotte la peau du côté de la fleur, ce qui la fait devenir aussi-tôt d'un beau noir.

46. ON se sert à Paris du noir de chapelier, qui est composé avec la gomme, le bois d'Inde, la couperose & la noix de galle. Voyez l'art du chapelier. Il altere la peau, & n'est point si doux que le noir de biere; mais il coûte moins, on ne le paie qu'un ou deux sols le seau; on ajoute une livre de couperose dans un seau de noir. Voyez encore ci-après différentes manières de composer le noir des corroyeurs, avec du vin gâté, de l'eau de coudrement, & avec du levain aigre qu'on met tremper dans de la mauvaïse biere [68].

LE premier noir se donne sur la table après qu'on a étiré le cuir, au lieu que les vaches noires doivent être mises à l'air pour se resuyer avant d'être mises en noir [63].

47. APRÈS le premier noir, on met le cuir à l'air, on le laisse sécher aux

trois quarts ; on le *retient* [21]. Pour retenir , on prend l'étire , on abat le grain en la passant sur fleur ; mais on doit y aller d'abord avec douceur , de crainte d'érailler la fleur ; il faut toujours pousser l'étire devant soi , ne point l'appuyer d'un côté plus que de l'autre , parce que cela fait des nuances sur le cuir , au lieu de lui donner un oeil régulier & uniforme.

48. ON fait le bord , en coupant le dos de la bande avec une serpette & le frottant avec le fil de la serpette pour le faire paraître plus épais. On noircit ce bord ; on donne ensuite un second noir au cuir lissé , de la même façon que le premier [45]. On le remet à l'air ; & quand on voit que le cuir est presque sec sans être cependant sec à cœur , on le *retient* une seconde fois de la même façon ; il faut qu'il soit bien *abattu* , c'est-à-dire , bien uni , sans aucune marque ni coup d'étire.

QUAND il est sec , on lui donne quelquefois un troisième noir , si l'on voit encore des endroits rouges , c'est-à-dire , qui n'aient pas bien pris le noir ; mais ordinairement cela n'est pas nécessaire.

49. LE cuir lissé étant sec , on le met en presse à plusieurs fois pour le dresser. On peut le laisser huit à quinze jours en presse , quand il est presque sec : avant d'être sec à cœur , il repousse son suif , mais cela ne sert qu'à le raffermir.

ON voit dans la *planche* II , derrière l'ouvrier qui travaille en A , des cuirs en presse , chargés de deux planches avec de grosses pierres par-dessus.

50. POUR finir le cuir lissé , on essuie la *chancissure* , c'est-à-dire , le suif & la moisissure qui ont pu s'amasser sur la fleur ; on le lustre avec de la bière aigre qui coûte 5 à 6 liv. le muid , puis on l'*abat* au lustre , ce qui se fait avec l'étire , & l'on tâche de réparer alors ce qu'on peut avoir omis au premier & au second retenage , c'est-à-dire , d'effacer encore mieux le grain pour rendre le cuir bien lissé. Quand il est abattu , on le met à l'air pour sécher la bière de l'abattage. Une heure suffit pour le sécher : mais on doit éviter le soleil.

51. ON éclaircit le cuir avec de la vinette , c'est-à-dire , du jus d'épine-vinette. L'arbrisseau appelé *berberis dumetorum* , l'épine-vinette de nos buissons , porte des baies ou petites graines acidules , en grappes ; elles mûrissent dans l'automne ; on en exprime le jus comme celui du raisin , & on le garde dans des tonneaux pour éclaircir le cuir. Voyez à l'occasion des autres lustres ce que nous dirons ci-après [69].

52. DANS le cas où il se trouverait quelque bas de fleur , quelque endroit de cuir où la fleur serait usée ou quelque tache de graisse , il faudrait prendre la pièce au lustre , c'est-à-dire , mouiller & frotter légèrement les endroits défectueux avec un morceau d'étoffe trempé dans le lustre , jusqu'à ce qu'ils deviennent aussi clairs que le reste du cuir.

53. Un cuir lissé d'une moyenne grandeur vaut quinze francs le côté , c'est-à-dire , trente livres le cuir entier. Nous avons parlé de ses usages [37].

Des vaches en suif.

54. Les vaches noires ou vaches en suif & à grain sont celles dont on a formé le grain , au lieu de l'abattre, comme dans le cuir lissé que nous venons de décrire. Elles ont encore plus de souplesse & de douceur que les cuirs lissés ; mais elles ont plus de corps que les vaches en huile , dont nous parlerons ci-après [72]. Elles sont moins sujettes à ponger , c'est-à-dire , à être pénétrées par la pluie , que ne le sont les vaches en huile.

55. Les vaches en suif & en grain servent principalement aux selliers , bourrelliers , coffretiers ; elles sont , pour ainsi dire , destinées aux harnois , & servent aux parties les plus apparentes & les plus propres. Pour les impériales de carrosses on choisit les plus grandes & les plus saines , & on les travaille entières , sans les partager en deux bandes. Une belle peau de pavillon ou une belle impériale de carrosse , est le chef-d'œuvre ou le superfin de la corroierie , quand elle est bien grenée & sans défaut.

56. POUR faire une vache en suif , on prend une vache en croûte , sans la couper en deux : on commence par la défoncer avec les pieds pour ouvrir la peau & l'adoucir ; il faut la défoncer jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de fosses. Il faut ensuite la drayer [14] , la rendre égale & uniforme , avec le couteau à revers , & avoir soin que le couteau à revers ne rate point , c'est-à-dire , que le fil soit doux & uni. On la met à l'air ; quand elle est à moitié sèche , on la foule : c'est un second foulage qu'on donne à demi humeur ; cela s'appelle *retenir*. Cette opération ouvre la peau & la prépare à être mise en suif ; on la foule ensuite jusqu'à ce qu'il n'y ait plus aucune fosse ou impression de tannée.

57. ON remet la peau à l'air ; & quand elle est presque sèche , on donne un troisième foulage qu'on appelle *appointage*. Pour appointer , on foule la peau , on la roule ensuite sur chair , quelquefois aussi de chair & de fleur : cela en en ôte les plis ; si elle est trop dure , on l'arrose avec un balai pour qu'elle puisse se fouler mieux. On la rebrousse avec le liege de cul en tête , pour la rendre plus unie , cela fait que le suif s'étend plus également.

58. LORSQU'ELLE est bien foulée , on la met à l'air , mais on n'attend pas que la peau soit tout-à-fait sèche à cœur (8) pour la mettre en suif. Cette humidité empêche que le suif ne saisisse la peau & ne la durcisse : la peau en est plus molle ; il ferait même bon de donner un vent d'eau sur fleur & sur chair , ou d'arroser un peu la peau avec un balai avant de la mettre en suif ; ce qu'on ne doit faire que quand la peau est sèche ; autrement le suif chaud la brûlerait.

(8) Seche à cœur , c'est-à-dire , parfaitement sèche , sèche jusqu'au cœur.

POUR faire des vaches noires, on met en suif de la même manière que pour faire le cuir lissé [41]; mais on flambe de fleur & de chair, au lieu que le cuir lissé ne doit pas être flambé de fleur.

59. ON met du suif à proportion de la force d'une peau; trois à quatre livres de suif pour une vache ordinaire, plus ou moins, suivant son poids. Une peau de veau qui pèse deux livres quand elle est sèche, prend environ une demi-livre de suif; une de trois livres prend une livre de suif [109].

60. APRÈS qu'on a mis le suif sur la peau une seule fois, on la roule, on la ploie la fleur en dedans, pour que le suif pénètre mieux dans toutes ses parties; on la laisse ainsi au moins quelques heures; il serait utile qu'elle y restât quelques jours, parce que le suif ferait mieux son effet. On la ploie en quarré, on la met tremper huit à dix heures dans un grand tonneau que l'on remplit d'eau, comme nous l'avons dit pour le cuir lissé [42].

61. ON la foule à l'eau, c'est-à-dire, tandis qu'elle est encore mouillée; on la trempe deux ou trois fois dans le tonneau à l'eau jusqu'à ce qu'on voie la fleur bien blanche, sans aucune crasse de suif; cependant il ne faut pas la tremper outre mesure, cela l'éviderait trop & ferait sortir la nourriture; mais il est bon de la tremper jusqu'à un certain point: cela rend la peau plus douce, cela l'évide, & la dégraisse en enlevant ce qui n'a point pénétré dans le tissu de la peau.

62. ON la *crépit* [19] avec la pomelle chair sur table, & la fleur devant soi, pour ouvrir le grain & couper les veines. On la *rebrouffe* fleur sur table, pour nettoyer la chair & ouvrir la peau, ce qui donne plus d'aïssance pour la pouvoir faire coller & étendre sur la table. Avant de l'étendre, il faut avoir soin de bien essuyer la fleur & la chair avec un balai de crin; on se sert ordinairement d'un vieux balai sans manche: cela ôte la crasse que le crépissage & le rebroussage ont enlevée de la peau. Il faut avoir soin de bien nettoyer sa table; après quoi on étend la peau [21], de fleur, avec l'étire; on a soin fut-tout de ne point laisser de fraïses ou plis dans le tournant des aïnes. On se sert d'une étire qui ne soit point trop tranchante, pour ne pas nuire à la fleur.

63. APRÈS avoir ainsi étendu la peau avec l'étire, on lui donne un vent d'eau, on l'essuie avec des bourriers ou drayures, c'est-à-dire, des pellicules enlevées de dessus la peau par le drayage [15], pour ôter le reste de la crasse. On double ensuite la peau (car les vaches en suif se font entières sans être partagées); on la met à l'air pour essorer. Si l'air avait saisi les bordages qui sont plus aïssés à sécher, l'ouvrier prendrait un gipon & les remouillerait, sans quoi ils ne pourraient prendre le noir.

AVANT de donner le noir à la peau, on l'étend une seconde fois, c'est-à-dire, qu'on donne un coup d'étire pour la redresser; car en séchant, elle

se froisse inégalement. Après avoir été étendue, elle est en état d'être mise en noir.

64. POUR appliquer le noir, il faut que la peau soit en humeur, afin que le noir pénètre mieux. Il ne serait pas aussi beau, si on l'appliquait sur une peau tout-à-fait sèche. On se sert du noir de chapetier ou du noir de fer, comme pour le cuir lissé [45]; aussi-tôt qu'on a mis le noir; on met la peau à l'air jusqu'à ce qu'elle soit plus qu'à moitié sèche, ensuite on la renoircit; quand elle a bu son noir, on la retient à l'étire sur fleur, on la rend la plus unie qu'il est possible, parce qu'elle se finit mieux, c'est-à-dire, que le grain se fait plus égal. Pour faire boire le premier noir, à mesure que l'on noircit les peaux, on les ploie la fleur en dedans; & s'il y en a plusieurs, on les met en pile les unes sur les autres; quand elles sont retenues, on leur donne le troisième noir, on les remet à l'air, & on les laisse sécher à cœur. Quand la vache est sèche, on lui donne une couche de bière, & on la corrompt des quatre quartiers avec la pomelle. On la rebrouse de travers, puis on essuie la fleur avec un morceau de vieille couverture, qu'on appelle *un bluteau*, pour dégraisser la peau: on lui donne aussi une couche de bière, pour achever de dégraisser la fleur.

65. QUAND la peau est ainsi dégraissée, on l'abat au lustre, c'est à-dire, qu'on donne une façon avec l'étire [21]; on l'essuie avec le *bluteau*. On prend ensuite du lustre ou de l'épine-vinette [51]; on *éclaircit sur l'abattage*, c'est-à-dire, qu'on trempe une pièce de laine dans le jus d'épine-vinette, & l'on en frotte la fleur. Il serait à propos de laisser la peau une heure ou deux dans cet état, pour qu'elle se raffermît, parce que la fleur étant ferme, le grain serait plus beau & plus égal; cependant on ne le fait pas communément.

66. APRÈS avoir éclairci sur l'abattage, on prend une pomelle plus fine que celle avec laquelle on a corrompu la peau; on la redresse des quatre faux quartiers, c'est-à-dire, obliquement d'une patte à la gorge, en tirant toujours beaucoup sur le travers; on la reprend de *travers droit*, c'est-à-dire, directement sur sa largeur; ensuite on la reprend de queue en tête, en arrondissant le grain le plus qu'il est possible. On a soin de bien ménager les aines, tant en corrompant qu'en arrondissant, parce que ces parties sont plus faibles & deviendraient trop flasques.

67. ON donne une seconde couche de bière aigre, elle sert à sécher & à raffermir le grain; on remet la peau à l'air une heure ou deux, jusqu'à ce que la fleur soit sèche, ensuite on prend de l'épine-vinette pour l'éclaircir encore, & c'est la dernière façon. Il faut environ douze jours à un ouvrier pour faire une douzaine de vaches noires de tout point.

68. POUR bien éclaircir, il faut avoir un bluteau ou morceau de panne, d'étoffe bien unie, parce que la fleur étant molle elle serait bientôt rayée; il

faut éclaircir légèrement. Nous en parlerons plus au long à l'occasion des chevres [119]. L'action de celui qui éclaircit se voit en A, *planche II*. Au lieu du noir qui est un teint de biere, on emploie quelquefois de la petite eau-de-vie, du vin gâté, du sumac, ou de l'eau de coudrement. Voyez l'art du tanneur & l'art de faire du maroquin.

DANS des cas pressans, on peut faire une levure avec de la farine d'orge; on met le levain tremper vingt-quatre heures dans la biere, en faisant bouillir de la couperose dans deux ou trois pintes de vinaigre, à raison de cinq livres pour un muid, qu'on verse dans la biere, & l'on a un noir aussi-tôt prêt; mais il est sujet à graisser la fleur.

69. Au défaut de vinette, on emploie, pour lustrer les peaux, un lustre qui se fait avec de la biere aigre, de la gomme arabique & du sucre; on en peut faire aussi en mettant du sirop de sucre ou de la melasse dans la biere. Voyez l'art de raffiner le sucre. Une livre de melasse peut faire quinze pintes de lustre, & suffit pour dix douzaines de vaches.

ON en fait aussi avec la gomme de nos arbres ordinaires; mais l'épine-vinette est le meilleur de tous les lustres; & il n'est pas cher, puisqu'une pinte de ce sucre ne revient qu'à douze ou quatorze sols.

70. LES vaches noires en grain, que nous venons de décrire, servent aux selliers, bourreliers, coffretiers, comme nous l'avons dit; elles servent à faire des quartiers de felles, à couvrir des voitures. Quand il s'en trouve une très-grande sans défaut, on la réserve pour faire l'impériale d'un carrosse [55].

71. LES bourreliers qui coupent & subdivisent leurs cuirs, n'ont pas besoin qu'ils soient aussi entiers & aussi parfaits que les selliers, qui pour faire un dossier ou une impériale, ont besoin d'une peau sans défaut; ainsi les bourreliers prennent celles qui sont les moins parfaites.

Des vaches en huile.

72. ON fait actuellement peu de vaches en huile, parce que les cordonniers n'emploient presque à Paris que du veau tourné, c'est-à-dire, du veau passé en huile, qu'ils mettent la fleur en dehors; & que les bourreliers sont jusqu'ici dans l'usage de se servir des cuirs lissés par préférence. Il est vrai que les vaches en huile ne durent pas autant, mais elles ont plus d'agrément, plus de propreté; & comme dans nos cabriolets & autres petites voitures élégantes on n'a pas besoin d'une extrême force, il y a des selliers qui commencent à s'en servir: elles coûtent à peu près autant que les vaches en suif.

LE cordonnier préfère souvent les vaches en huile, pour faire des empeignes de souliers, parce qu'elles sont plus douces & plus légères que les vaches en suif; mais elles sont plus aisées à pénétrer par l'eau.

73. ON choisit les peaux les plus franches, c'est-à-dire, qui sont les mieux

tannées, parce qu'elles doivent avoir plus de moëlleux que les vaches en suif. Le premier travail consiste à défoncer (9), comme pour les cuirs lissés [38]: après quoi l'on doit faire une différence entre les vaches en huile que le corroyeur veut mettre en noir, & celles qu'il veut mettre en blanc.

74. EN effet, les vaches en huile sont de deux fortes: les unes servent pour les cordonniers, & les autres pour les felliers. Celles qui servent pour les cordonniers ne se mettent point en noir, parce que les cordonniers se réservent de les noircir sur chair avec leur cire qui est formée de suif de mouton & de noir de fumée. Nous en parlerons séparément sous le nom de *vaches blanches en huile* [98]; il ne s'agira ici que des vaches noires en huile à l'usage des bourreliers. Les vaches en huile ne sont jamais lissées; elles se mettent à grain, comme les vaches en suif [54].

75. LES vaches en huile, qui sont destinées pour les felliers, c'est-à-dire, que l'on veut mettre en noir du côté de fleur, n'ont besoin que d'être butées [12], parce que la lunette fait le reste à la fin de l'opération [28]. Elles se commencent d'ailleurs comme les vaches en suif: on les défonce, on les bute quand on a intention de les parer à la lunette; mais on les draye [14], quand on ne doit pas ensuite les parer. On les foule à l'eau, & en les foulant on a soin de les bien évider, c'est-à-dire, de les bien adoucir, en les mouillant plusieurs fois en pleine eau, dans un tonneau, & les foulant à chaque fois. On recommence quelquefois à sept ou huit reprises différentes.

76. ON les étend avec une étire de cuivre [21]. On les met essorer (10), parce qu'elles seraient trop mouillées pour être mises en huile. Une heure suffit en été; quelquefois même on ne les met point au grand air, de peur qu'il ne les surprenne trop: quand elles sont resuyées, on les met en huile.

77. POUR mettre en huile, les corroyeurs emploient depuis une soixantaine d'années, le dégras du chamoiseur, c'est-à-dire, un mélange d'huile de poisson & de potasse, qui a servi à dégraisser les peaux qui se passent en chamois. Voyez l'art du chamoiseur, *art.* 32, 43 & 50. Le dégras est plus épais que l'huile, & nourrit mieux la peau; il lui donne plus de douceur, parce que c'est une matière un peu savonneuse, & les peaux s'en trouvent fort bien. A Paris, la plus grande quantité de dégras vient de Niort; on en tire aussi de Strasbourg, de Grenoble, &c. On se servait autrefois de l'huile de poisson: mais elle ne rendait pas le cuir si moëlleux; le dégras nourrit mieux la peau, c'est-à-dire, lui donne plus de corps, & s'y unit mieux que l'huile de poisson; mais aussi il en faut davantage. Quand le dégras est épais, il porte plus d'huile & donne plus de corps à la peau; quand il n'a pas été bien cuit & qu'il contient de l'eau, la peau en souffre, il pénètre mal.

(9) C'est-à-dire, fouler la peau pour la rendre souple. (10) C'est-à-dire, sécher au grand air.

M. Blondeau, médecin à la Chauxneuve en Franche-Comté, oncle de M. Bourgeois de Château-Blanc, qui a donné à l'académie un mémoire sur les matieres combustibles les plus propres à éclairer, tirait de l'huile des abattis de bœufs, moutons, chevres, &c. & il trouvait qu'elle donnait aux cuirs une très-bonne qualité : voici son procédé.

Les abattis étant cuits dans une chaudiere pleine d'eau, à peu près au degré où ils pourraient être mangés, on puise l'huile, & toutes les graïsses qui surnagent, & on les jette dans une autre chaudiere où il y a de l'eau prête à bouillir ; on tient cette seconde chaudiere dans le même degré de chaleur pendant 24 heures, & quelquefois plus. L'huile la plus pure surnage ; on soutire cette huile par un robinet adapté à la chaudiere, & on la verse dans la troisieme chaudiere, où il y a de l'eau assez chaude pour que les graïsses mêlées avec l'huile ne puissent pas s'y figer. On tient l'eau de cette chaudiere dans le même degré de chaleur pendant 24 heures, on la laisse ensuite refroidir.

Les graïsses qui tiennent toujours le dessous, se figent entièrement, & l'on tire trois especes d'huile par trois robinets adaptés les uns au-dessus des autres ; la plus pesante ou troisieme étant appliquée sur du cuir, il devient impénétrable par l'eau, même après que l'eau a séjourné plusieurs jours sur le cuir.

On fait à Paris, dans l'isle des Cignes, des huiles d'abattis, qui pourraient bien être employées à cet usage, si l'expérience prouve qu'elles soient bonnes & à bon marché.

78. LE dégras pour l'ordinaire ne peut pas s'employer sans huile. Il y a des corroyeurs qui mêlent ensemble un quart d'huile & trois quarts de dégras ; d'autres en mettent parties égales, sur-tout quand le dégras est épais. En premiere nourriture on met plus d'huile que dans la seconde fois ; lorsqu'on a des peaux maigres, ingrates, des peaux qui ont eu trop de plein, qui se pénètrent aisément, on emploie moins d'huile, parce qu'elle perce trop ; on augmente alors la dose du dégras.

LE dégras coûtait quarante-six livres en 1763, il coûtait soixante francs en tems de guerre, & l'huile quarante-huit livres. Il y a des tems où l'huile & le dégras ne valent que trente livres ; mais le dégras a été jusqu'à soixante-dix livres, & l'huile n'a jamais passé cinquante-cinq livres le quintal. Nous en avons parlé assez au long dans l'art du chamoiseur.

79. Si le dégras est trop épais, on y met plus d'huile ; si c'est un bon dégras, il portera bien l'huile, & l'on pourra en mettre plus de moitié. On met plus de dégras sur la tête & sur la culée des peaux de vaches, que sur les ventres, parce que les ventres sont plus aisés à pénétrer : au contraire, le veau en veut plus sur les ventres ; la culée se perce plus aisément. Il y en a qui le font chauffer, sur-tout en hiver ; mais ce n'est point une regle.

80. UNE peau de vache boit ordinairement du dégras jusqu'au quart de son poids ; c'est-à-dire ; qu'il faut quatre livres de dégras pour une vache de quinze à seize livres, deux ou trois pour une vache de dix livres. Les veaux en exigent davantage à proportion de leur poids ; une douzaine de veaux, qui pèse vingt-huit livres, prend environ dix livres en huile & dégras [102].

81. IL faut que la peau soit encore humide, & même qu'on puisse en exprimer l'eau, pour pouvoir être mise en huile ou dégras, afin que l'huile ne pénètre que peu à peu, à mesure que le cuir séchera : ainsi l'on mouille les endroits qui sont un peu trop secs, pour leur rendre l'humidité nécessaire à cette opération ; car l'huile ne donne pas assez de corps à la peau, ne la pénètre & ne la nourrit pas assez quand elle trouve une partie trop sèche. Il ne faut pas cependant que le dégras soit mêlé d'eau ; car cette eau empêcherait le dégras de pénétrer dans la peau.

82. QUAND on a étendu l'huile de chair & de fleur avec le gipon & avec la main, on pend les peaux par les pattes de derrière, & on les laisse boire leur huile plus ou moins de tems, selon le vent ou la saison : il ne leur faut qu'un ou deux jours pour sécher quand il fait bon vent ; il y a des tems où il faut un mois. Le soleil & le grand hâle sont dangereux, parce qu'ils pressent trop les peaux ; l'huile n'a pas assez de tems pour les détremper, les abreuver, les pénétrer, & s'y unir.

83. POUR mettre en huile, les uns emploient huile & dégras sur chair, & de l'huile simple sur fleur ; les autres mettent également l'huile & le dégras sur fleur & sur chair ; enfin il y a des corroyeurs à Paris, qui mettent du dégras sur fleur, mais un peu moins que sur chair, parce que le dégras empêche la fleur de s'éclaircir.

ON ne nourrit pas tant les peaux destinées aux felliers, que celles qui sont destinées aux cordonniers ; cela peut aller à la différence d'un tiers.

84. LORSQUE les peaux sont seches, on les dégrasse en les foulant, puis on les recharge avec plus d'huile que de dégras : on les refoule ensuite une seconde fois ; puis pour dégraisser entièrement la fleur, on frotte la peau avec une brosse trempée dans une légère eau de potasse, & on la met en noir tout de suite, observant de tenir les bordages propres. Le noir est le même que pour les cuirs lissés [46, 68], & s'applique de même avec une brosse ou avec une poignée d'étoffe.

85. APRÈS le premier noir, on crépit de travers ; ensuite on donne un second noir qui suffit ordinairement, puis on met les peaux à l'air pour sécher à fond. Quand elles sont seches, on les foule, on les corrompt, on les déborde, on les pare à la lunette [24], on les tire au liege, & enfin on les recharge légèrement sur fleur avec de l'huile, & elles sont finies.

86. UN ouvrier peut faire une douzaine de vaches en huile de tout point

dans l'espace de douze jours ; elles valent ordinairement dix-huit à vingt livres la pièce : elles servent principalement pour les cabriolets , parce qu'on les baisse extrêmement , c'est-à-dire , qu'on les rend fort minces.

87. ON fait des croupons en huile pour les bourreliers , c'est-à-dire , des cuirs de bœufs ou vaches , dont on ôte la tête & les ventres , enforte que le croupon a trois pieds & demi de large sur quatre pieds & demi de long : ce n'est que la partie la plus forte du cuir ; on s'en sert pour les harnois & autres usages. On en voit la forme en E, *planche II.*

Des vaches en cire.

88. LES *vaches en cire* sont fort rares actuellement. Autrefois on frottait certaines peaux avec de la cire fondue , assez chaude pour pénétrer la peau ; mais la cire coûte cinq à six fois plus que le suif : cela rend les peaux beaucoup plus chères , & on ne les prépare ainsi que dans le cas où les bourreliers les demandent pour des ouvrages d'une très-grande propreté. Cela n'empêche pas que par extension du terme , on n'appelle *vaches en cire* les vaches en suif qui ont été travaillées avec grand soin , & qui ont de la fermeté.

89. Il s'en fait pourtant où l'on met un quart ou un huitième de cire dans le suif , pour donner un peu plus de fermeté ; mais on vend aussi sous le nom de *vaches en cire* , des cuirs lissés tels que nous les avons décrits ci-dessus [36] , dans lesquels il y a seulement un peu moins de suif , ce qui leur conserve un peu plus de fermeté.

Des vaches d'Angleterre.

90. Les cuirs appelés *vaches d'Angleterre* , ou *façon d'Angleterre en huile ou en suif* , sont des cuirs de vaches ou de bœufs lissés ou à grains , auxquels on conserve la couleur naturelle fauve ou jaunâtre , malgré le suif qu'on y met pour leur donner de la souplesse. On fait du cuir lissé , & de la vache à grains , façon d'Angleterre.

IL faut choisir une peau nette , blanche de fleur & d'une bonne qualité , telles que les peaux de Nemours , de Louviers , &c. où la tannerie est blanche ; il faut que la peau soit *franche* , c'est-à-dire , qu'elle soit bien tannée , qu'elle ne soit pas verte : on la défonce avec la bigorne & les talons , comme celles qui doivent être lissées [38] .

ON doit la conduire avec grande propreté , car la moindre tache empêcherait l'usage auquel on la destine. On la met à l'air , & on la foule avec les pieds ; on la draye [13] .

91. QUAND elle est presque sèche , on la retient au pied comme le cuir lissé & la vache noire ; on la redresse au talon pour ôter les plis , & à la
pomelle

pomelle de chair & de fleur, ce qui s'appelle *corrompre* & *rebrousser*. Quand elle est sèche à fond, & avant de la mettre en suif, on la mouille sur fleur avec un gipon à l'eau qui soit blanc & net, pour que les coutelures ou les endroits plus faibles ne soient pas percés par le suif.

92. ON met le suif de chair; mais il ne faut pas qu'il soit si chaud que pour la vache en suif ou pour le cuir lissé [41]: il en faut très-peu, de peur qu'il ne perce jusqu'à la fleur, dont on veut conserver la propreté & la couleur. Après l'avoir mis en suif, on met tremper la peau en eau claire dans un tonneau, pendant une demi-heure.

93. ON la foule à l'eau, on l'étend, on lui donne une couche d'huile de lin sur fleur, légèrement & également: c'est quelquefois de l'huile de poisson [78]; mais l'huile de lin est préférable. On l'étend avec une piece ou un petit gipon de laine, bien net: on laisse sécher la peau. On la finit comme le cuir lissé, du moins pour les retenages, le mettage au vent, excepté qu'on se sert d'une étire de cuivre; car l'étire de fer est sujette à tacher ou noircir la peau.

94. QUAND la peau est sèche à cœur, on fait une couleur avec de la graine d'Avignon, ou avec du safran: d'autres n'y mettent point de couleur, & se contentent de la liser. Pour mettre en couleur six cuirs, il faut environ un demi-gros, c'est-à-dire, pour deux ou trois sols de safran (à 30 liv. la livre), dans une pinte de bière; il faut que cette couleur soit étendue très-vite & très-également, sans quoi la peau se tacherait, c'est-à-dire, serait colorée inégalement ou par placards.

95. ON la remet à l'air, on l'esuie avec un morceau de panne, ou un linge blanc, ce qui l'éclaircit & la lustre. On ne doit pas la mettre au soleil: cela ferait pénétrer sur fleur la nourriture qu'on a mise sur chair, ce qui tacherait la peau. On évite aussi l'usage de la vinette, qui pourrait faire des taches; on l'éclaircit suffisamment, en l'esuyant jusqu'à ce qu'elle soit sèche.

96. CES vaches d'Angleterre servent aux bourreliers pour faire des harnois. Elles coûtent environ un quart de plus que les vaches en suif.

Des vaches grises.

97. LES *vaches grises*, qu'on appelle aussi *vaches grasses*, sont différentes des vaches façon d'Angleterre, en ce qu'elles n'exigent ni la propreté ni la couleur de celles que nous venons de décrire. On leur donne du suif autant qu'elles en peuvent porter, on n'a égard qu'à la souplesse, dont elles ont besoin. Ces vaches s'apprenent comme les vaches noires [54], jusqu'au mettage en suif [59]. On observe de les mettre au vent après qu'elles ont été en suif; & pour leur donner encore plus de douceur, il est bon de leur donner une couche d'huile

& de dégras, de chair & de fleur, lorsqu'elles sont à demi humeur (11); une livre & demie, tant huile que dégras, suffit pour chaque peau. Elles servent à faire des mailles, des soufflets, des cuirs de pompes, & autres ouvrages qui n'ont besoin que de force & de souplesse.

Des vaches blanches en huile.

98. LA *vache blanche en huile*, que nous avons annoncée ci-dessus [74], sert à faire des fouliers, au lieu que la vache d'Angleterre sert aux harnois. La vache blanchée n'a pas besoin d'être au vent, comme la vache façon d'Angleterre, parce que le mettage au vent n'est fait que pour donner une propreté. On la défonce, on la bute avec le butoir sourd [12]; mais on ne la draye point, on la réserve pour être parée à la lunette à la fin de l'opération, on la met en huile & en dégras de chair & de fleur. Il faut environ trois livres de nourriture (12) en tout pour chaque peau; car il faut qu'elle soit bien nourrie. On la fait sécher, on la foule aux pieds, on la déborde [25], on la pare à la lunette [26], on la rebrouse [20], pour ôter les plis; mais ensuite on la tire au liege, pour coucher la chair, & relever le grain. Elle ne sert qu'aux cordonniers, qui l'emploient à des fouliers, la fleur en dedans, & la mettent en noir sur chair, avec leur ciré composée de suif & de noir de fumée à chaud. Il y a encore d'autres arts où on l'emploie.

Comparaison des prix de ces différentes peaux.

99. LE prix des peaux n'a jamais été fixé; car il varie considérablement à raison de leur grandeur, de leur force, de leur qualité. Les vaches noires, les cuirs lissés, les vaches d'Angleterre les plus ordinaires vont à dix-huit livres en raié, c'est-à-dire, l'une portant l'autre; on en a en province pour douze à treize livres; mais elles ne pèsent que onze à douze livres poids de marc.

LES vaches étirées vont depuis dix jusqu'à quarante livres; les vaches en suif, depuis quinze jusqu'à quatre-vingt livres, & même au-delà, parce que l'on paie fort cher des peaux de pavillon, qui ont six pieds de long à la fainée, c'est-à-dire, vers le collet, & environ cinq pieds de gorge ou de largeur dans la partie la plus étroite, & qui servent à faire les impériales de carrosse [88]. Les vaches en huile valent quinze à trente livres. Enfin les vaches façon d'Angleterre coûtent depuis seize jusqu'à vingt-huit livres à Paris. Il y a toujours quelque chose de moins dans les provinces.

Des peaux de veaux.

100. LES peaux de veaux se travaillent en général comme les peaux de vaches, & s'emploient aux mêmes usages; on fait des veaux étirés [30], des veaux en suif [36], des veaux façon d'Angleterre [90], des veaux façon de

(11) C'est-à-dire, à demi sèches.

(12) Trois livres d'huile ou de dégras.

Ruffie [124]. Le travail est le même que celui des peaux de vaches ; mais comme elles sont plus faibles , on les ménage plus , on leur donne moins de nourriture. La préparation la plus ordinaire des veaux est celle des veaux en huile : ainsi nous commencerons par celle-là.

101. Pour faire des veaux en huile , on prend des meilleures peaux , celles dont la fleur est bien entière ; on passe en blanc celles qui sont un peu effleurées. Voyez l'art du mégissier (13). Le corroyeur les prend au sortir de la fosse , il les laisse esorer à l'air , & les bûte [12] ; il leur donne un tour de pied ou deux , c'est-à-dire , qu'il les foule pendant quelques minutes , après quoi on les met en huile de chair & de fleur , à froid. Il y en a qui font tédier l'huile en hiver , mais cela n'est pas général.

102. Des veaux de treize à trente-six livres la douzaine , prennent douze à quinze livres de nourriture ; chaque peau prenant deux livres ou deux livres & demie , une d'huile & une de dégras. Un veau plamé , c'est-à-dire , qui a trop de plein , exige moins de nourriture que celui qui est bien tanné , parce que devenu sec & mince par l'effet de la chaux , il ne peut plus s'imbiber de dégras. Il faut éviter l'excès de l'huile ou du dégras , qui rendrait les peaux trop souples & trop mollasses.

103. Les veaux étant mis en huile , on les fait sécher , on les dégrasse. Cette opération consiste à fouler avec les pieds , pour amollir & emporter le tan & les parties étrangères qui y étoient attachées ; cela adoucit les peaux , & relève le grain.

AVANT de les mettre en noir , on se sert d'abord de potasse pour dégraisser la fleur , l'attendrir & la préparer à prendre le noir. Pour cela on fait fondre une livre de potasse dans un seau d'eau , on y trempe une brosse & on la passe sur les peaux que l'on veut mettre en noir.

104. APRÈS les avoir dégraissées , on y met sur-le-champ le noir , qui est le même que pour les vaches [45]. On ne doit pas en trop mettre , parce qu'il percerait la peau. Après avoir mis en noir , on crépit. Quand il se trouve des veaux qui ont de fortes crinières , il est bon de les rebrousser avec une pomelle d'un pas plus fort que celles qui servent à crépiter ; mais pour l'ordinaire on crépité avec une pomelle moyenne , ou du moyen pas. Ce crépillage se fait de travers : il sert à couper les veines de la peau , c'est-à-dire , à interrompre ces longs sillons qu'on y aperçoit souvent en différens sens. Ensuite on redonne un second noir à la peau , on la met à l'air sécher à cœur. On la foule , pour l'adoucir & couper les nerfs , faire fortir le grain , ouvrir le grain : c'est à quoi on s'attache principalement pour les veaux en huile.

(13) Dans ce IIIe volume.

105. On les corrompt sur chair, on les rebrouffe avec la pomelle sur fleur, pour adoucir la peau, pour effacer les plis de la foulée. On les débordé avec le couteau à revers, tout autour de la peau, pour faciliter le parage qui se fait ensuite à la lunette [25].

DANS le cas où l'on n'aurait point de couteau à revers, on s'en passerait; mais il faudrait plus de tems pour parer. La lunette n'affame pas tant que le couteau, ainsi il n'y aurait point d'inconvénient à se servir de la lunette sur la main même vers les bords de la peau. Lorsqu'après avoir débordé, on pare à la lunette, on en peut parer six ou huit dans une heure.

106. APRÈS avoir paré les veaux, on les tire au liege, chair sur table, on leur donne une petite couche d'huile sur fleur, pour foncer le noir dont le travail a affaibli la teinte; c'est toujours de l'huile de poisson [77].

Ces veaux noirs se vendent de trente-deux à trente-six sols la livre: la douzaine peut peser depuis vingt-deux jusqu'à quatre-vingt livres. Moins ils pesent, plus la livre se vend, parce qu'il y a plus de façon & de peine dans une douzaine de trente livres, que dans une demi-douzaine qui pèserait aussi trente livres.

107. LES veaux en suif se font beaucoup plus rarement que les veaux en huile. Les bourreliers s'en servent cependant pour la bordure, parce qu'il est plus clair & moins sujet à l'eau que le veau en huile, que nous venons de décrire. Pour travailler des veaux en suif, on achete les veaux secs en croûte chez le tanneur: on leur donne un vent d'eau avec le balai, & on les bute avec le butoir fourd [12].

108. ON les égorge, c'est-à-dire, qu'on abaisse les têtes ou qu'on les amincit avec le couteau à revers jusqu'à la saignée, c'est-à-dire, à la gorge. Comme la tête est plus forte que le reste, elle a besoin d'être abaissée par ce travail; on les mouille pour que le couteau morde mieux sur la peau. On fait sécher les têtes, on ponce (14) les peaux sur chair pour enlever les inégalités de la chair.

109. ON les corrompt sur chair avec une pomelle fine, & on les rebrouffe avec le liege. Mais avant ces deux opérations, on donne un vent d'eau léger sur fleur, pour amollir la fleur & la rendre moins cassante. Quand les veaux sont secs, on les met en suif comme les vaches [41, 58]. Des veaux qui pesent trente-huit à quarante livres la douzaine, prennent environ douze ou quinze livres de suif. Après le suif on les met au vent, & on les finit comme les vaches noires [60]. On les foule à l'eau, on les crépit, on les dégraisse, on les met en noir deux fois, on les corrompt, on les rebrouffe, on les redresse, & on les éclaircit.

110. LE veau en suif sert aux selliers, bourreliers, coffretiers, & même
(14) C'est passer la pierre sur chair.

aux tapissiers , pour des chaïses & des tables , quoique plus ordinairement on y emploie le maroquin , c'est-à-dire , la peau de chevre [117]. Un veau en suif vaut environ cinq livres.

111. LE veau d'Angleterre se fait comme la vache d'Angleterre [90] : on choisit ceux qui sont de la meilleure qualité.

LES premières façons jusqu'au mettage en suif se donnent comme pour les veaux en suif [101]. On met le suif sur chair : on en met peu , parce que cela tacherait la peau.

112. LE veau du petit poids se passe en blanc pour en faire des passe-talons. Voyez l'art du mégissier (15). Ou bien on le passe en huile pour les fouliers , comme nous l'avons expliqué [101 & suiv.]

LES veaux forts se passent en blanc ; ils servent pour les empeignes des gros fouliers , comme les vaches blanches en huile [98].

113. LE premier travail d'un veau blanc est le même que celui du veau noir : après l'avoir mis en huile & decraisé à fond , on le déborde & on le pare de cul en tête , on le foule jusqu'à ce qu'il soit bien doux ; on foule deux veaux à la fois chair contre chair pour en maintenir la propreté ; on les rebrousse , on les traverse à la lunette , parce que la chair doit être unie ; le parage de travers répare les défauts du parage de cul en tête. Enfin on les tire au liege , & c'est la dernière opération des veaux blancs.

114. Parmi les cordonniers , on distingue *le veau tourné* & *le veau à cirer*. Le veau tourné est le veau en huile , celui dont la fleur ou le côté du poil est tourné en dehors , comme l'on fait depuis soixante ou quatre-vingts ans. Le veau à cirer est le veau blanc en huile , que les cordonniers emploient pour des fouliers plus communs : il a la chair en dehors & la fleur en dedans : il n'a pas un si bel oeil ; les cordonniers le mettent en noir eux-mêmes [98].

115. LES veaux se vendent à la livre , & non à la douzaine , comme les chevres [120]. Plus ils sont petits & fins , plus ils se vendent ; ils pesent depuis deux livres jusqu'à huit livres , quand ils sont préparés , & reviennent souvent à trente & trente-deux sols la livre. Les profits ne sauraient être aussi grands sur le veau que sur les cuirs forts , de même que les avances sont beaucoup moindres : aussi trouve-t-on dans les provinces ce proverbe rimé : *tanneur de veau , buveur d'eau*.

116. COMME les veaux sont tendres & délicats , il est fort aisé en pelant les veaux , & en les travaillant de riviere , d'en gâter la fleur , de la couteler , de la déchirer : alors ces veaux ne peuvent plus servir qu'à graïsser [14] , ou bien à être mis en chamois. Voyez l'art du chamoiseur.

IL y a de petits veaux mort-nés , que l'on met dans le coudrement & ensuite

dans la fosse pendant trois ou quatre mois sans avoir la peine de les peler ; on les paise comme les autres.

Des peaux de chevres.

117. LES peaux de chevres demandent plus de travail que les veaux ; mais elles exigent plus de douceur & de ménagement, parce qu'elles ne sont pas si fortes. Le veau ne demande que des coups de talon, c'est-à-dire, qu'il a besoin d'être bien foulé. On trouve, il est vrai, des chevres plus fortes que les veaux ; mais cela est rare.

LES chevres qu'on travaille à Paris se tirent principalement du Limosin, de l'Auvergne, de la Franche-Comté, de la Suisse (16), & de la Provence, où on les tanne avec le redon. Nous avons parlé de cette plante dans l'art du tanneur (17). Quand les peaux de chevres sont dans cet état, les corroyeurs de Paris les appellent *maroquin en basanne*. On les met tremper pendant vingt-quatre heures dans un tonneau, on les foule au pied, trois à trois. On les recoule sur le chevalet avec un butoir sourd, sur chair seulement : quand elles sont presque seches, on les met en huile & en dégras [77]. Une douzaine de chevres prendra six à huit livres d'huile, quand elle pese dix-huit à vingt livres. Après avoir mis les chevres en huile, on les foule avec les pieds, on les travaille avec des pomelles moins fortes que les veaux, on les dégrasse en les foulant.

118. ON dégraisse les peaux de chevres avec une eau de potasse & une brosse ; un quarteron de potasse bouillie dans deux seaux d'eau sert à dégraisser six douzaines de chevres. Le sel alkalin dissout l'huile superflue, & enleve la crasse que l'huile avait laissée sur la fleur de la peau ; cela éclaircit & adoucit la fleur : on crépit ensuite de cul en tête & de travers, la fleur en dessus, la pomelle sur chair, ce qui donne le grain à la peau.

AVANT de mettre en noir les peaux de chevres, on les *espare*, c'est-à-dire, qu'on les étend sur la table, & qu'on les frotte avec du jonc pour adoucir la fleur qui naturellement est dure & rude. L'espare se voit sur la table A, pl. II. C'est la plante appelée *spartum* dans Plin, avec laquelle sont faites les balles qui contiennent la soude d'Espagne. On en roule une poignée, on en frotte la peau : ce qui l'étend, la dresse & l'adoucit.

119. APRÈS avoir esparé, on donne aux chevres une couche de noir [45], on les met sécher, on leur redonne un second noir, on laisse boire ce noir quelques heures, on met une couche de biere ou de vinaigre pour sécher &

(16) Les peaux de chevres se travaillent aussi en divers endroits de la Suisse. On en fait en particulier du faux chagrin, qui a le même œil & le même grain que le chagrin véritable. La manufacture en est établie à Cloten, dans le canton de Zurich.

(17) Inféré dans ce III^e volume.

éclaircir la fleur : on espare une seconde fois , on remet à l'air. Quand les peaux sont seches , on les foule , on les corrompt des quatre quartiers sur chair , on les rebrousse sur fleur , on les esuie & on les éclaircit avec du lustre.

POUR lustrer les chevres , on les frotte d'abord avec une lifiere trempée dans le pot de lustre ; on secoue ce morceau de lifiere de drap en trois ou quatre endroits de la peau , & ensuite on en frotte toute la surface. On abat sur le lustre , c'est-à-dire , qu'on frotte avec une espare , des deux mains à force de bras , en tout sens & long-tems , pour que le lustre soit plus vif. Enfin on éclaircit la peau , en la frottant avec la même lifiere sans la tremper dans le lustre.

APRÈS avoir lustré les chevres , on les déborde & on les pare à la lunette. Il y a des provinces où l'on ne pare point la chair ; mais on la ponce avec une pierre-ponce emmanchée comme une pomelle , & on se sert aussi de la pierre-ponce pour couper le grain , à la place de la pomelle.

APRÈS avoir paré les chevres , on les redresse avec la pomelle de cul en tête , & de travers , pour faire le grain , mais très-légèrement , afin de ne point les ternir ; on les esuie , on les recharge avec de l'huile de lin qui fonce le noir & conserve la clarté. Il faut bien observer que , si l'on manque le premier noir , faute d'avoir bien dégraissé la peau , ou par quelque autre inattention , la peau ne peut jamais être belle.

120. ON ne peut guere mettre en noir & dégraisser que 18 ou 20 chevres par jour : nous ne parlons que du premier noir. Quant au second noir , on peut le donner en moins d'une heure de tems à deux douzaines de chevres.

LES chevres en huile pesent environ dix-huit livres la douzaine poids de marc , & se vendent au poids depuis un écu la livre jusqu'à 3 liv. 15 sols. Il y en a qui pesent quarante livres la douzaine. Il y a même des chevres de six livres chacune ; mais elles sont rares : ce sont plutôt des peaux de boucs.

121. CELLES qu'on veut mettre en suif n'ont pas besoin de l'huile & du dégras ; mais on n'en met point en suif à Paris. Le maroquin de Rouen n'est qu'une chevre en suif ou en sain-doux ; & les corroyeurs de Paris appellent volontiers *maroquins* les chevres en huile ; ce sont leurs plus belles peaux : il y en a qui comptent jusqu'à quarante façons différentes dans le travail de ces chevres. Au reste , le travail du maroquin proprement dit , a été décrit comme un art distinct & séparé de celui du corroyeur (18) , & l'on y voit combien il exige de manipulations différentes.

Des peaux de moutons.

122. ON met quelquefois en suif les peaux de moutons , mais plus ordinairement en huile , quoiqu'elles soient plus belles en suif : c'est que celles-ci coûtent plus & prennent plus de tems.

(18) Je l'ai réuni dans ce IIIe volume aux autres arts qui s'exercent sur les peaux.

ON fait à Paris & du mouton blanc & du mouton noir : on choisit toujours le mouton qui est bas de fleur, ou un peu effleuré, pour le mettre en blanc. On tire de la province du mouton blanc, c'est-à-dire, paré, ou après le premier travail, & on le met en noir chez les corroyeurs de Paris.

ON prend aussi du mouton en croûte, on le mouille, on le bute, & on l'étend. On le met légèrement en huile de chair & de fleur : une livre d'huile suffit pour une douzaine de moutons qui pèserait dix-huit livres. Quand l'huile est sèche, on met le noir. Pour cet effet on se sert d'abord de potasse pour dégraisser un peu la peau; quand elle est bien potassée, on y met le noir ordinaire [45]; mais on le ménage, parce que l'huile ne donnant pas tant de corps que le suif, le noir y percerait plus facilement & rendrait la chair mal-propre. C'est une attention que les bons ouvriers ont toujours dans toute sorte de peaux, que de tenir propre le côté de la chair. C'est la grace de la peau; & ceux qui la négligent, ne sont pas ordinairement les plus adroits dans le fond essentiel de l'ouvrage.

123. QUAND le mouton est noirci, on le redresse des quatre quartiers de cul en tête avec une pomelle fine. Il faut le redresser pendant qu'il est mouillé, parce que si la chair était sèche, la pomelle ne prendrait pas, & le grain ne se ferait point également. Après l'avoir redressé, on le met à l'air; quand il est sec, on lui donne le second noir, on le remet à l'air, on le laisse sécher à cœur, & on lui donne un troisième noir. Si l'on en travaille plusieurs douzaines à la fois, on n'en noircira qu'une à chaque fois, pour les parer tout de suite, pendant que le noir humectant encore la chair, donne une facilité de plus pour parer; car si la chair était trop sèche, elle s'écaillerait, c'est-à-dire, qu'elle ne serait point unie, & le mouton serait exposé à se déchirer.

ON ne pare point le mouton comme les veaux & la chèvre; mais on y emploie des lunettes d'Allemagne, qui sont plus minces & moins pesantes que celles de Paris; il ne faut pas que la lunette soit aiguillée sur la pierre à l'huile, mais seulement sur un grès qui lui donne un morfil : aussi emploie-t-on plus communément pour cette opération le mot de *grater* que celui de *parer*. Quand elles sont parées, on les met à l'air pour sécher : on passe ensuite une pièce à l'huile sur fleur pour fonder le noir, & on les éclairecit.

124. LORSQU'ON veut mettre du mouton en suif, on le bute, on le frotte avec la pierre-ponce; quand il est poncé, on arrose le côté de la chair, c'est-à-dire, qu'on donne un vent d'eau, avec un balai; on le rebrousse avec le liege, on le met en suif; on le foule à l'eau, de manière qu'il soit bien évidé; après ce foulage on le crépit, on l'étend, on le noircit & on le met à l'air.

LORSQU'IL est à demi-sec, on le retient sur chair [34] avec l'étre; on met un second noir, puis on le met à l'air jusqu'à ce qu'il soit sec à cœur : on le corrompt des quatre quartiers, on le rebrousse de cul en tête avec le liege,

on le redresse de travers & de cul en tête, on redresse les bordages, ce qui donne de la grace à la peau, & l'on met une couche de biere pour dégraisser la fleur. Quand la biere est sèche, on éclaircit [51]. Une peau qui a un beau noir, & qui est bien claire, a toujours la préférence à mérite égal; ainsi le corroyeur ne doit pas négliger cette partie. Enfin on le met à l'air pour sécher; mais on évite le soleil, qui desseche trop les peaux & mange leur humeur; il ne faut pas même les laisser trop à l'air, de peur qu'elles ne durcissent.

ON ne saurait fixer un prix aux moutons qui se travaillent chez les corroyeurs; il y en a qui coûtent huit livres la douzaine, d'autres qui vont à 48 livres, lorsqu'elles sont d'une grandeur extraordinaire. Quoiqu'on ne les vende point au poids, on estime qu'elles reviennent ordinairement à vingt fois la livre poids de marc.

Du cuir de Russie.

125. LE cuir de Russie, appelé quelquefois, mais par corruption, *vache de roussi*, est un cuir de vache ou de veau, teint en rouge, cylindré, durci, & imprégné d'une huile presqu'empyreumatique, dont l'odeur est très-forte, mais qui rend la fleur propre à résister à l'eau. Les selliers estiment beaucoup le cuir de Russie, & s'en servent pour faire les dedans de carrosse, les cartouches de soldats, & leurs autres ouvrages les plus propres & les plus apparens.

CE sont principalement les peaux de vaches, quelquefois celles de veaux, qu'on emploie pour faire le cuir de Russie. On prend une peau en croûte [7], la plus blanche, la plus nette, la moins défectueuse; on la trempe dans l'eau, on la bute sur le chevalet avec un couteau rond, on coupe toutes les extrémités & les peaux faibles du ventre qui ne prennent pas bien la couleur; on l'écharne sur le chevalet, on la foule, on la travaille avec la pomelle [17]; on passe de l'huile de poisson claire sur la fleur, & de l'huile avec du dégras sur la chair; lorsqu'elle est sèche, on la travaille encore avec la pomelle [17].

ON met ensuite une couche d'eau d'alun préparée sur la fleur, & pendant qu'elle est encore humide, on la passe au cylindre qui sera décrit ci-après [127], on lui donne alors une seconde couche d'eau d'alun. Lorsqu'elle est un peu sèche, on met sur la fleur l'huile appelée *huile de Russie* [129]; on y met ensuite la couleur rouge ou noire [130], on met la peau à un soleil vif pour faire pénétrer la couleur, on remet de la couleur à plusieurs reprises différentes, & à chaque fois on fait sécher la peau. On continue ainsi jusqu'à ce qu'elle soit bien colorée: pour lors on la foule encore, on la tire à la pomelle, on la pare au plus vif sur le chevalet & à la lunette. Enfin on l'éclaircit en la frottant sur la fleur avec une brosse très-rude.

126. C'EST à la manufacture de S. Germain-en-Laye, qu'on fait principalement le cuir façon de Russie. Il y a à Saint-Germain plusieurs tanneries où l'on

prépare des cuirs forts à l'orge ; mais la plus importante est celle qui est auprès de l'hôpital , & que le public appellait mal-à-propos *la tannerie des Juifs*. Elle est établie dans le fief des *Planches* , & appartient à douze intéressés qui habitent à Paris , & la font régir sur les lieux par des personnes de confiance , aidées de deux contre-maitres. La plupart des ouvriers sont Allemands , & l'établissement même fut formé sur les desseins d'un Allemand nommé Teybert , qui apporta le premier en France , il y a environ vingt ans , le secret des cuirs de Russie , & la méthode des cuirs de Valachie & de Tranfylvanie. Voyez l'art du tanneur (19). Il déposa son secret avec beaucoup de mystère , & comme une chose de la dernière importance , & il a administré long-tems cette manufacture.

Le cuir de Russie était la principale partie de son secret : il disait l'avoir appris au péril de ses jours dans la Moscovie même. La difficulté consiste, dit-on, dans cette huile de Russie qui le rend fort doux, l'empêche de s'égratigner, & d'être pénétré par la pluie aussi aisément que les autres, & lui donne une odeur particulière, à laquelle les ouvriers ont attaché la réputation de ces fortes de cuirs.

127. La machine avec laquelle on donne au cuir de Russie le grain ou l'impression d'une multitude de petits losanges, consiste en un cylindre d'acier d'environ un pied de long sur trois pouces de diamètre. Ce cylindre est garni d'une multitude de filets très-ferrés comme ceux de la vis, mais disposés en rond, & non en spirale ; il est chargé d'une masse de pierres qui pèse trois ou quatre cents livres : on le promène dans les deux sens, & sur un banc de bois, par le moyen d'une corde qui passe sur un cylindre de bois garni d'une manivelle. La corde passe aussi sur deux cylindres attachés au plancher, & sur un quatrième cylindre qui est à l'extrémité du banc. Le cylindre qui porte la manivelle a deux parties séparées, sur lesquelles passent les deux extrémités de la corde en sens contraire : par ce moyen une seule manivelle peut donner au cylindre les deux mouvemens, l'aller & le retour.

128. Le cylindre est soutenu & dirigé par des barres de fer placées le long du banc sur lequel il doit rouler ; on étend le cuir un peu humecté sur ce banc, & l'on fait passer le cylindre sur le cuir : la marque des filets qui sont sur le cylindre demeure imprimée sur le cuir dans sa longueur ; on le retourne, c'est-à-dire, qu'on l'étend sur sa largeur, au lieu qu'auparavant il était sur sa longueur, & l'on y fait de nouveaux traits qui coupent les premiers à angles droits ou à peu près. L'intersection de ces traits forme sur la fleur du cuir des losanges ou des quadrés que le public veut y voir, parce qu'il est accoutumé à les trouver sur le cuir de Russie. Cette opération si simple est pourtant une chose à laquelle on attache beaucoup d'importance : & cela prouve bien l'uti-

(19) Voyez Cicellus, tom. III, page 48 & suiv.

lité qu'il y aurait à faire connaître les arts de manière à en bannir le mystère & la petitesse minutieuse qui en arrête les progrès. Une partie des choses qu'on tient cachées, n'a pas d'autre mérite que celui du secret.

129. APRÈS avoir imprimé le cuir de Russie, on y met cette huile de Russie qui doit fortifier la fleur & durcir la surface du cuir pour empêcher que l'eau ne la pénètre. Cette huile est une partie essentielle du secret, ainsi nous n'en pouvons dire précisément la composition. Nous savons seulement qu'il y entre une huile distillée de *sabine* & de *rue*, deux plantes assez connues. On met les feuilles & les tiges indistinctement, à la quantité d'environ trois à quatre livres, dans des matras de verre qui sont recouverts par des chapiteaux lutés avec du mastic; on allume le feu dessous, & dans l'espace de trente heures que dure la distillation, il passe une ou deux livres d'une huile empyreumatique dont on se sert pour imprégner le cuir de Russie. J'ai oui dire qu'on y employait aussi de l'écorce de bouleau réduite en poudre.

130. LA couleur rouge qu'on a aussi coutume de donner au cuir de Russie, est encore un secret. Elle est formée principalement avec le bois de Brésil, & sur-tout celui de Fernambouc. On fait que ce bois est fort usité dans la teinture; mais on l'emploie avec l'alun & le tartre, sans quoi sa couleur ne ferait point solide. On en tire une espèce de carmin par le moyen des acides: on en fait aussi de la lacque liquide pour la miniature. Voyez le dictionn. des drogues de Lémery. La manière de l'employer pour le cuir de Russie, est de le faire bouillir pendant cinq à six heures avec d'autres ingrédients que l'on cache sous le plus grand secret. Les propriétaires de la manufacture royale de Saint-Germain-en-Laye n'ont qu'une seule personne qui en ait connaissance, & le procédé s'y conserve en dépôt sous plusieurs clefs, comme étant le bien le plus précieux de cette compagnie. Cependant il n'y a rien de si aisé que de trouver des procédés par lesquels on aura une teinture aussi solide & aussi belle que la leur.*

131. LE bois de Fernambouc, dont on fait usage pour le cuir de Russie, est de faux teint, comme presque tous les bois colorés. La couleur qu'il donne ne résiste pas à l'épreuve du tartre ou du débouilli, mais il résiste assez bien à l'air & à la pluie; quelquefois même il acquiert du fond: ainsi l'on fait bien de l'employer pour le cuir de Russie. Les teintures rouges plus solides sont d'un trop grand prix pour être employées dans cette branche de commerce. Quelquefois trois couches de couleur suffisent, quelquefois on sera obligé d'en mettre dix à douze, encore ne réussit-elle pas toujours; il y a

* On pourrait croire que ce secret n'est pas si merveilleux, puisque cette manufacture ne fait que très-peu de cuir de Russie, & qu'on a renvoyé le sieur Teybert, il y a

au moins douze ans, avec une pension qui n'est que de 600 liv. On assure qu'il a offert plusieurs fois la vente de son secret pour 600 liv. & qu'il n'a pas trouvé d'acquéreur.

de ces cuirs de Russie qui ont toujours un œil noir, fans qu'on en fache la cause.

132. La France tire encore de la Russie beaucoup de cette sorte de cuir. Ce que la manufacture de Saint-Germain en fournit, ne va pas à vingt mille francs par an, & sert principalement à l'usage des troupes. Le prix du cuir de Russie est d'environ trente-six sols la livre; ce n'est qu'un cinquième de plus que le prix des vaches noires, mais il est en général plus lourd que les autres sortes de cuirs.

133. LE cuir de Russie noir se fait avec la même huile, & se passe de même au cylindre; on lui donne deux ou trois couches de noir comme aux autres vaches noires [45]: il en diffère seulement par le grain, la dureté de la fleur, & l'odeur que lui communique l'huile de Russie.

Vaches rouges.

134. LES corroyeurs de Paris, quoiqu'ils ne fassent pas du cuir de Russie, préparent des *vaches rouges*, qui n'ont point d'odeur, dont la couleur est plus belle, mais moins solide que celle du cuir de Russie. La couleur se donne avec du bois de Brésil bouilli dans de l'eau de chaux, & un peu de cochenille. Les selliers, bourreliers, coffretiers, emploient ces vaches ou veaux teints en rouge pour les équipages.

135. LES vaches qu'on veut mettre en couleur, ne doivent point avoir de suif, mais seulement un peu d'huile claire appliquée très-légèrement & sans dégras, seulement pour adoucir la peau. On choisit tant qu'on peut, des peaux qui soient sans défaut, qui n'aient point de coutelures, de coups de cornes, d'égratignures, comme on les rencontre si souvent, & qui aient la fleur vive, c'est-à-dire, belle, ferme, & bien conservée.

136. ON prend une vache en croûte dont la fleur soit *vive*, on la défonce, on la draye, on la foule à l'eau, & on la met au vent comme les cuirs façon d'Angleterre; on lui donne une couche d'huile sur fleur & une couche d'huile & de dégras sur chair, environ une demi-livre en tout, & on la met sécher.

137. QUAND elle est sèche, on lui donne une couche d'alun avec une brosse, de cul en tête, & de travers: cet alun sert à faire manger le reste de la verdure de la peau, & à passer la peau, comme disent les corroyeurs. Enfin il prépare la peau à recevoir la couleur.

ON la foule sur son alun, jusqu'à ce qu'elle soit douce; on la foule à petits plis, on la corrompt des quatre quartiers, on la met à l'air pour faire évaporer l'humidité de l'alun; quand elle est sèche, on la rebrousse avec le liege.

138. POUR faire le rouge, on tire huit seaux d'eau de puits dans un

tonneau très-propre, on y met environ dix livres de chaux vive pour s'éteindre. Deux jours après, on prend cette eau sans troubler le marc qui s'est déposé; on la met dans une chaudière de cuivre; on prend du bois de Brésil le plus frais haché, celui qui a le moins d'aubier, & on le fait bouillir à grand feu: huit livres de bois font deux seaux de rouge, & suffisent pour dix-huit à vingt vaches. Un seau contient 18 à 20 pintes de 48 pouces cubes chacune.

IL serait plus à propos de l'acheter en masse, & de le hacher ou raper quand on veut s'en servir. Il en faudrait moins que quand on l'achète en copeaux, & il aurait moins perdu de sa force.

139. IL faut faire bouillir ces deux seaux de rouge jusqu'à ce qu'ils soient réduits à moitié; on retire le premier rouge, & l'on remplit la chaudière avec de l'eau de chaux du même tonneau, qu'on fait de même diminuer de moitié sur le même bois; on mêle ce second seau sur le premier; on y ajoute environ une demi-once de cochenille bien pilée; on la fait bouillir un moment; on la retire de dessus le feu; & lorsqu'elle est encore bouillante, on y jette gros comme un œuf de chaux vive (cette condition est essentielle), on la laisse refroidir, & elle est prête à employer.

140. ON donne à la peau la première couche de rouge de cul en tête & de travers; on la remet à l'air, on lui donne le second rouge de la même façon, on la laisse sécher à fond, on la corrompt avec la pomelle de cul en tête & de travers, après quoi on lui donne le troisième rouge, dans lequel on ajoute un blanc d'œuf.

141. QUAND on a donné le troisième rouge, on met la peau à l'air pour la faire éssorer, après quoi on la lisse. Pour que la lisse puisse glisser, on prend un morceau de couverture de laine légèrement huilée, on le passe dessus la peau.

ON lisse de cul en tête & de travers, du côté de fleur, & la vache rouge est finie.

142. IL y a des corroyeurs qui préparent la teinture rouge d'une manière un peu différente, que nous allons rapporter.

ON commence par faire une eau d'alun, en mettant sur le feu dans un chauderon environ trois demi-septiers d'eau avec une livre d'alun; si le feu est un feu médiocre, suffisant pour faire fondre l'alun; après cela on met la dissolution dans une grande terrine, & l'on verse par dessus six pintes d'eau commune bien nette, ce qui suffit pour aluner trois douzaines de peaux de vaches.

ON prend ensuite trois livres de bois de Brésil, avec un morceau de chaux vive, gros comme un œuf; on les fait bouillir à gros bouillons avec environ quinze pintes d'eau pendant cinq à six heures: c'est cette décoction que les corroyeurs appellent du *brésil*.

La peau étant prise au même état qu'elle doit être pour le noir, on la frotte avec un morceau de frise ou de laine trempé dans l'eau d'alun; l'ayant laissé bien sécher, on la frotte avec le brésil, on la laisse sécher encore, on la frotte avec un autre bouchon de frise, on y met une nouvelle couche de brésil, on la laisse pareillement sécher: enfin on répète tout cela une troisième fois.

143. LA LISSE dont quelques corroyeurs se servent pour les vaches rouges, est faite comme celles dont se servent ordinairement les marchands de linge pour donner du lustre à leurs toiles, & cacher la grosseur du fil en l'applatissant. Cette lisse est comme un oignon de verre de trois à quatre pouces de large sur un pouce d'épaisseur, convexe par-dessous, & surmonté d'une espèce de tige ou cylindre de verre qui sert de manche. On la voit en I, *pl. II.* On fait aussi des lisses d'une autre forme, où il y a deux poignées, & ce sont les meilleures. Après avoir frotté la peau avec un peu de jus d'épine-vinette, il faut laisser sécher la peau, ensuite on la lisse fortement, & c'est la dernière façon qu'on donne à ces veaux ou moutons passés en rouge.

144. IL y a des vaches rouges depuis seize francs jusqu'à vingt-quatre, pesant dix à douze livres poids de marc; mais on ne les vend point à la livre, c'est la taille & la qualité qui décident du prix.

Des veaux d'alun à l'usage des relieurs.

145. LES veaux & moutons qui servent aux relieurs, & qui coûtent trente-huit livres la douzaine en 1765, sont des veaux dont la fleur est bien entière, travaillés dans le plein, dans le confit & dans le coudrement, parés à fond & lissés avec un fer chaud. On fait un assez grand mystère de leur préparation. Ce n'est qu'à Verneuil dans le Perche, à vingt-trois lieues à l'occident de Paris, & à l'Aigle en Normandie, qui est à quelques lieues plus loin, qu'on prépare les veaux des relieurs de Paris. M. Desmarets, inspecteur des manufactures, qui alla sur les lieux, demanda inutilement quelques instructions à ce sujet aux subdélégués, qui parurent attacher aussi à ce secret la plus grande importance. Il semble que de pareilles petites usines ne devraient se trouver que dans la basse mercantille.

MAIS M. Drouin l'aîné, l'un des plus forts marchands de Verneuil, actuellement maire & change du roi dans cette ville, & M. Moffiatre, autrefois engagé dans le même commerce, m'ont donné des éclaircissemens qui ne sont point suspects.

VERNEUIL est une ville d'environ 3500 habitans, dont la richesse & le commerce principal sont fondés sur les veaux d'alun. M. Drouin & M. Loche en fournissent à Paris chaque année près de 300 grosses ou 43200. Un bras de l'Iton, qu'on a détourné pour le faire passer à Verneuil, fournit toute l'eau

nécessaire à ce travail ; & la qualité de cette eau (20) passe pour être une condition essentielle dans le travail des veaux d'alun.

146. ON choisit des veaux mort-nés, & autres petits veaux, qui ne coûtent guère aux environs de Paris que dix-huit livres la douzaine. On ne prend les grandes peaux que lorsqu'elles sont fort minces ; on réserve les peaux qui sont fortes & épaisses, pour être tannées & corroyées ; & les marchands de basse Normandie & de Bretagne, qui fournissent la plus grande partie de ces peaux aux tanneurs en veau d'alun, vendent les plus fortes pour le pays étranger. Les provisions se font à Verneuil depuis le mois de mars jusqu'au mois de septembre.

ON reçoit ces veaux secs ; ils n'en sont dans la suite que mieux travaillés de riviere, plus abattus & plus souples. On a soin d'examiner d'abord s'ils ne sont point rongés par les insectes qu'on appelle *calandres*, qui font des filloins sur la fleur, & endommagent considérablement ces peaux. On met à part celles qui en sont attaquées, pour les employer les premières.

EN les ouvrant, on a soin de les battre fortement avec une baguette, pour faire tomber la poussière & les insectes ; on les met ensuite dans un lieu où il n'y ait ni trop de chaleur ni trop d'humidité. En été, on bat ces peaux toutes les semaines, plus rarement en hiver.

147. ON travaille à la fois treize douzaines de peaux qui font un cent & demi, avec les quatre pour cent qu'on a coutume de mettre par-dessus : cela fait une cuvée & deux chippées, & s'appelle à Verneuil *une auvergnée*, parce que le coudrement dans lequel on les passe, s'appelle *l'auvergne*.

POUR faire revenir ces peaux seches, on les met dans une *échange* : c'est une fosse ovale creusée dans la terre, qui a dix à douze pieds de long sur trois ou quatre de large, & six de profondeur, qui reçoit l'eau par une ouverture ovale d'environ un pied & demi de hauteur, mais assez étroite pour empêcher les peaux de sortir de l'échange. L'eau s'écoule par une autre ouverture semblable. Les peaux restent dans l'échange deux ou trois jours en été, & six à sept en hiver.

QUAND on les retire, on les met en tas, & le lendemain on les *casse*, c'est-à-dire, qu'on les ouvre sur le chevalet du côté de chair avec un couteau qui ne coupe point. On a soin de meurtrir, c'est-à-dire, de donner de la souplesse aux têtes, qui sont plus épaisses que les corps.

148. APRÈS ce premier travail, on les remet à l'eau pendant deux jours, & on les retire pour faire encore une semblable opération. S'il s'en trouve qui ne soient pas encore assez ramollies, on les remet dans l'échange une troisième fois pour un jour, & on les casse de nouveau. Toutes ces opérations se

(20) Voyez ce que j'ai dit, d'après M. Schreber, sur les qualités de l'eau, dans l'art du mégissier, tome III, pag. 206 & 207.

font pour les rendre aussi molles que si elles venaient d'être levées de dessus le corps de la bête, après quoi on les met au plein: c'est un trou creusé en terre, de la profondeur de quatre à cinq pieds suivant le besoin, & large à proportion. On y met 40 à 50 seaux d'eau; on verse un tonneau de chaux, qu'on laisse éteindre; douze à quinze heures après, on la remue avec un bœuloir, qui n'est autre chose qu'un maillet emmanché d'une perche; on y remet encore de l'eau, on la remue encore pour y renverser les peaux qui sont en état d'être mises en plein neuf, c'est-à-dire, qui sont les plus avancées. On les prend les unes après les autres; un ouvrier les enfonce avec une perche à mesure que l'autre les tire de la pile. On les laisse dans le plein un jour entier, & quelquefois plus, suivant le besoin; à mesure qu'on les retire, on les met en retraite, c'est-à-dire en pile, bien déployées, & de façon que les têtes se trouvent toujours sur les queues. Les peaux dont nous avons parlé [147], & qui viennent d'être cassées, se mettent dans un plein le plus usé; le jour suivant on les met en retraite, puis on les fait passer dans d'autres pleins moins usés, ainsi de suite jusqu'à ce qu'elles se pelent facilement. Voyez l'art du tanneur (21).

149. LORSQU'É le tems est venu de les peler, on les met dans le bon plein, sans remuer la chaux, pour les y laver, pour en ôter la chaux dont elles sont chargées; ensuite on les transporte à la rivière pour les laver en grande eau & les peler tout de suite, en observant de séparer la bourre blanche d'avec la rouge, parce que la première est bien plus chère. On les met dans une échange pendant la nuit, on met une grande perche en long, grosse comme la jambe. Aux deux bouts de cette perche, sont deux chaînes qui sont attachées à deux gonds, & qu'on hausse & baisse pour poser & retirer les peaux qui ont été pelées, & qu'on y laisse tremper la nuit.

150. QUAND les peaux ont pris l'eau, on les retire à mesure que l'égorgeur en a besoin pour les mettre sur le cheval, la tête en bas, & les égorger. On se sert pour cela d'un couteau fort tranchant, on écharne jusqu'au vif, & de façon que le côté de la chair se distingue à peine de celui de la fleur. On ronge beaucoup plus que dans tous les autres travaux de rivière; on amincit la gorge & la tête de manière qu'elles soient aussi minces que le reste de la peau, en coupant aussi les oreilles, les queues & autres extrémités. Ces parties superflues servent à faire de la colle pour coller les chaînes des étoffes de laine. On fait sécher cette colle sur des carreaux de chambres en l'étendant bien mince; & lorsqu'elle est bien sèche, elle se leve comme une toison: on la vend 30 à 35 livres le quintal. Après cette première opération, on remet les peaux le soir à l'eau dans l'échange, & le lendemain on les écharne sur un cheval avec un fer beaucoup moins tranchant que celui dont on vient de parler, afin d'en

faire tomber toutes les chairs : après quoi on les remet encore le soir à l'échange. Le lendemain matin, trois ouvriers les mettent une troisième fois sur ces chevalets, pour leur donner une façon sur la fleur & en faire sortir la chaux. Dès les huit heures du matin cet ouvrage est fini ; & pendant qu'on y travaille, un quatrième ouvrier fait du feu avec des mottes, sous une chaudière de cuivre, pour faire chauffer de l'eau, & aluner les peaux.

151. POUR aluner, on met dans une grande cuve trois ou quatre seaux de merde de chien ; lesquels trois à quatre seaux ne font guère que deux seaux de porteurs d'eau de Paris. Cette merde de chien se nomme *alun*. Si l'on en manque, on y mêle de la fiente de poule : elle est trop vive, & on s'en sert avec précaution. Sur cette merde de chien on jette un grand seau d'eau pour la détrempier, après quoi l'ouvrier entre dans la cuve, & avec ses fabots il la délaye, & y verse de l'eau jusqu'à moitié de la cuve. L'aluneur de son côté verse l'eau de sa chaudière dans cette cuve, la mêle avec l'eau froide ; après quoi ils jettent les peaux, les remuent, & les tournent pendant quelques momens avec de grands bâtons ; cela fait, on reprend l'eau de la cuve pour la faire chauffer dans la chaudière, & on laisse les peaux une heure dans la cuve. On les range ensuite dans un coin de la cuve, où on les retient par le moyen de deux bâtons en croix ; on tire l'eau de la chaudière seau à seau, on la met dans le vuide de la cuve en la remuant bien pour la mêler avec la froide & empêcher qu'elle ne brûle les peaux. Quand l'eau a acquis le degré de chaleur convenable dans la cuve, on leve les croix de quartier pour remuer & tourner les peaux avec force, jusqu'à trois reprises.

APRÈS avoir tourné les peaux dans cette espèce de coudrement, on reprend une seconde fois l'eau de la cuve pour la faire chauffer dans la chaudière, & après une pose d'environ une demi-heure, l'aluneur les tire de son côté & remet la croix de quartier derrière les peaux, afin de les jeter dans le vuide à mesure qu'il les manie & les fait bouffer. Il examine celles qui sont les plus minces, il voit le progrès qu'elles ont fait, & donne l'eau chaude à proportion qu'il en voit d'avancées. On met l'eau chaude avec beaucoup de circonspection ; on enfonce le bras au fond de la cuve pour connaître le degré de chaleur, on remet encore un seau ou deux d'eau chaude, & levant la croix de quartier, on les tourne vivement ; on remplit toujours la chaudière, & l'on met le bras dans la cuve de tems en tems, pour savoir si l'eau refroidit. En été, on a plus de mesures à prendre qu'en hiver.

152. UN quart d'heure après, l'ouvrier ramasse les peaux à son bord, met la croix de quartier, & les examine avec attention en les faisant bouffer, en les développant en long & en large ; & quand il trouve qu'elles se prêtent & s'allongent bien, & sont comme prêtes à fondre, il juge alors qu'il est tems de les retirer. Il en tire pour cette première fois, une ou deux douzaines,

qu'il met dans des seaux : après quoi il vide l'eau chaude comme ci-dessus, & les tourne trois à quatre fois ; il remplit la chaudiere ; un quart d'heure après, il les attire vers lui, met la croix, & il en retire du coudrement un plus grand nombre. S'il en avait laissé de celles qu'il a retirées la première fois, ou qu'il en laissât de celles qui sont prêtes, elles seraient en danger de fondre & de faire fondre celles qui sont avancées, sans être même à leur dernière perfection. C'est ici que toute l'attention de l'ouvrier est nécessaire : comme les peaux sont plus difficiles à passer les unes que les autres, il arrive que les unes sont prêtes, tandis que les autres sont encore bien éloignées de l'être ; il faut quelquefois six ou sept heures pour que les plus fortes soient alunées, ce qui oblige de répéter les mêmes opérations en augmentant toujours la chaleur jusqu'à la fin. A mesure qu'il s'en trouve de prêtes, on les met sur le chevalet, & on les foule avec le fer par-dessus la chair, pour les allonger & les nettoyer ; s'il s'en trouve sept à huit de trop fermes, on les laisse dans la cuve, tandis qu'on coule les autres.

153. Lorsque tout a été tiré de la cuve, on en fait fortir l'eau par la bonde, & après l'avoir bien lavée, on la remplit d'eau de rivière jusqu'à moitié ; on y lave les mêmes peaux les unes après les autres, & on les tourne par trois reprises avec les bâtons, toujours dans la même eau, où l'on met une corbeille de tan, après quoi on les tourne encore trois fois. Cela fait, l'aluneur les attire à lui, les repasse en les maniant & les faisant bouffer pour ôter les taches de tan ; il les tourne trois fois dans la cuve, où il les laisse.

154. Le lendemain, la couturiere vient lever ces peaux, & les met égoutter sur des planches ; après quoi elle les transporte à son laboratoire, où elle les prend les unes après les autres pour examiner & recoudre avec une aiguille ordinaire les petits trous qui se sont formés dans les peaux par les coutures du boucher, ou par le fer de l'égorgeteur, qui en enlevant les deux tiers de leur épaisseur, est souvent exposé à entamer la peau. Elle coud ensuite le corps de chaque peau en forme d'outre, excepté la culée, de manière que la chair est en dehors ; elle prend pour cela un petit carret fait exprès & plat par la pointe ; & avec un gros fil double, elle prend un côté de la peau à deux lignes du bord, & l'autre à près de six lignes. Elle rabat celui-ci sur le premier, en forme d'ourlet roulé sur lui-même, mais sans le ferrer, pour laisser à l'eau la liberté de se retirer doucement ; car en ferrant trop la couture, il se formerait tout autour une manière de corne noire. L'auvergneur les retourne, & met dans chaque peau une quantité de tan proportionnée à sa grandeur ; après quoi la couturiere ferme la culée jusques auprès des pattes, afin de donner entrée à la douille de cuivre d'un entonnoir de bois. Cela fait, l'auvergneur transporte les peaux remplies de tan auprès de sa cuve, & jette les peaux qui ont été précédemment dans la cuve, sur un ratelier, pour les découdre.

La cuve doit être à moitié pleine d'auvergne , qui n'est autre chose qu'une eau que l'on tire d'une autre cuve dans laquelle on a vidé les peaux , ou jeté le tan dont on les avait remplies auparavant. Pour tirer au clair l'eau de cette cuve qui est ovale ainsi que le deux autres , on met une porte à un bout pour former un vide , pendant que le reste de la cuve est plein de tan , & l'on tire l'eau qui se filtre à travers ce tan , & que l'on fait chauffer dans une chaudière avant de la verser dans la cuve où l'on doit chipper , ou auvergnier , comme l'on dit à Verneuil.*

155. **LORSQUE** l'eau qu'on a vidée de la cuve au tan dans la chaudière , est suffisamment chaude, on la verse dans cette même cuve où l'on doit auvergnier : mêlée avec l'eau froide qui était dans la cuve , elle ne forme plus qu'une eau tiède. L'ouvrier prend une de ses peaux , & par le moyen de son entonnoir , il y met un petit seau d'eau , la lie avec un petit cordon de peau qu'on a laissé sur les queues à cet usage ; & quand il a fini de les remplir de la même quantité d'eau , il les laisse reposer pendant une heure. En attendant, il fait chauffer d'autre eau qu'il tire de la même cuve dont il avait tiré la première ; il met un ratelier à un bout de la cuve pour séparer & retenir les peaux , & les prend en les passant par-dessus le ratelier pour les remplir le plus qu'il peut par le moyen de son entonnoir & de son petit seau , & il les lie bien , pour que l'eau se filtre tout doucement à travers les coutures. Cette opération fait enfler les peaux comme des ballons , & elles forment une pyramide dans la cuve. On répète cette opération une troisième fois , en les laissant reposer une heure à chaque fois , & en donnant toujours un nouveau degré de chaleur. Il faut avoir égard au degré de plein que les peaux ont eu , c'est-à-dire , donner moins de chaleur à celles qui ont eu plus de plein , & beaucoup de chaleur à celles qui ont eu peu de plein ; mais cela demande beaucoup d'expérience dans l'auvergneur.

156. **LE** lendemain , on fait la même opération dans une troisième cuve , pendant qu'on laisse dans leur cuve les peaux de la veille , se nourrir du tan dont elles sont pleines. Le surlendemain , on leve toutes les peaux de la première cuve , que l'on fait égoutter sur un ratelier qui est soutenu par deux espèces de petits chevrons appuyés sur les bords de la cuve. Quand elles sont égouttées , on les jette sur le ratelier de la cuve , où l'on doit les découdre & les vider de leur tan ; & à mesure qu'on les découd , on les pleie la chair en dedans , pour les porter ensuite au bord de la rivière , où on les lave par-dessus la fleur. Un autre ouvrier les prend & les pose en travers sur un treteau , où on les laisse égoutter , après quoi on les porte dans des hangars faits exprès ; on les ouvre par les deux pattes de derrière , & on les pend la tête en bas à des clous éloignés de six pouces l'un de l'autre.

* Le supplément du dictionnaire de Trévoux explique mal le mot *chipper*.

157. Lorsqu'elles sont bien seches , on en fait des piles ; & on les y laisse jusqu'au tems où on les envoie à Paris. Quand le moment de l'envoi est venu , si c'est en été , on les jette tout au travers des halles , pour leur faire prendre la rosée , & dès le grand matin les ouvriers les prennent pour les dresser , c'est-à-dire les passer sous le sabot , afin d'abattre les coutures , de les tirer de tous sens , & les rendre souples comme des gants. Pour les mettre en sixains , on fait douze ou quinze fortes de différentes grandeurs , qu'on réduit à six , afin que les plus grandes soient dessus & dessous le sixain , qui est attaché par la tête avec de la ficelle , & deux attaches pour les retenir. Pour finir les peaux seches en poil , au moyen de toutes les opérations précédentes jusqu'au point de les mettre en sixains , il faut six semaines en été ; mais en hiver , il en faut au moins huit.

158. ON a dû être surpris de voir le nom d'*alun* donné à un confit de chien : sans doute qu'autrefois on les passoit en alun , & que l'on aura conservé le nom d'un travail oublié.

NOUS avons dit qu'au défaut de crottes de chiens , on s'est servi quelquefois de fiente de poules , qui produit presque le même effet. Cette matiere abat la peau , la corrode , l'amincit , empêche que le grain ne se forme ensuite à la fleur. Les peaux ainsi alunées sont six minces qu'on les prendrait pour une toile légère , & qu'on voit le jour au travers. Pour peu qu'un ouvrier se néglige , que l'eau soit trop chaude , ou qu'on y laisse les peaux trop long-tems , elles sont tellement altérées que les parties minces se déchirent ensuite , ou dans l'auvergne [155] , ou chez le relieur.

159. LE tonnerre & les brouillards nuisent à ces sortes de peaux , & on tâche de travailler , autant qu'il est possible , dans le printems & dans l'automne.

160. ON passe de la même maniere les peaux de porcs , pour couvrir de grands livres d'églises ; ce sont les plus dures de toutes.

161. LES basanes ou moutons tannés qui servent aux relieurs , ne sont point alunés comme les veaux [151]. Ils n'ont besoin que du plein & de l'auvergne : le travail est à peu près le même que celui des veaux. Il y a des basanes chippées & des basanes de couche. Les premières sont cousues tout autour , ainsi que les veaux ; les autres ne se cousent point , comme dans le chippage ou coudrement que nous avons expliqué. Nous avons déjà parlé du cuir sippé ou chippé dans l'art du tanneur [255]. (22)

Les tanneurs de Verneuil & de l'Aigle sont persuadés que la qualité de leurs veaux d'alun ne vient que de la qualité de l'eau de leur pays , qui est molle & battue , & qu'en vain on tenterait ailleurs de les imiter. Cependant les petites villes des environs en font quelques-uns ; mais leur béné-

ſice eſt peu conſidérable. Il eſt vrai qu'on a fait à Paris des eſſais qui n'ont pas bien réuſſi ; mais je crois qu'avec des tentatives & des expériences , on parviendrait à faire mieux. M. Barrois , directeur & intéreſſé de la manufacture de Saint-Hippolyte , ſe propoſe de l'entreprendre. Il y a été invité par M. le lieutenant de police , dans le tems où les tanneurs de Verneuil ſe ſont accordés à augmenter de ſix livres par douzaine le prix de leurs veaux , & n'en pas donner à moins de trente-huit livres. Une petite peau d'une livre ; & demie ſe vend à raiſon de vingt ſols la livre , une peau de deux livres ou deux livres & demie ſe vend ſur le pied de vingt-un à vingt-deux ſols la livre.

162. LES raiſons que l'on donne de cette augmentation de prix , ſe réduiſent à trois : 1^o. Les étrangers enlèvent nos meilleures peaux , & répandent ſur l'autre une extrême cherté. 2^o. Les Bretons ſont dans l'uſage de tuer leurs veaux au bout de huit à dix jours. S'ils les gardaient ſeulement un mois , cela produirait une abondance de peaux. Actuellement qu'ils veulent les vendre à la livre , une peau qui pèſe une livre & demie , pèſerait deux livres ou deux livres & demie. 3^o. Les tanneurs ſont des crédits de deux à trois ans aux relieurs de Paris , avec qui ils courent des riſques : il n'y a que des marchands fort riches qui puiſſent faire ce commerce. Si l'on achetait les peaux argent comptant , les petits tanneurs pourraient aſpirer à la concurrence , & il ſ'en formerait peut-être une multitude avec un bénéfice modique. Cela ferait d'autant plus utile , que les gros marchands étant en petit nombre & faiſant des fortunes rapides , ſont à portée de convenir entre eux , de fixer des prix , & de faire manquer de reliures la ville de Paris comme cela eſt arrivé il y a quelques années.

163. MM. Drouin , & M. Loche , de Verneuil , fournifſent à Paris chaque année près de trois cents groſſes de veaux d'alun [c'eſt quarante-trois mille deux cents] , & les apportent chacun tous les trois mois. Ceux de l'Aigle en font beaucoup moins , & ils n'ont pas de tems fixés pour leur vente.

164. QUAND un marchand eſt arrivé , le clerc de la communauté des relieurs va chez les maîtres , pour les avertir qu'un tel jour on doit lotir les veaux d'un tel marchand. On forme des lots , tantôt de deux ſixains , tantôt de ſix , à proportion de l'abondance des marchandifſes ; chaque relieur a un jeton marqué du poinçon de la communauté & du nom de celui à qui il appartient. On met tous les jetons dans le bonnet d'un enfant , à qui on les fait tirer : le premier tiré à le premier lot ; & ainſi des autres.

LES peuffiers ont droit ſur la moitié de ces cuirs ; mais communément ils les revendent aux relieurs.

165. QUAND le relieur veut employer ces veaux d'alun à couvrir des livres,

il les trempe dans l'eau, les tord, les ratise sur une douve ou planche convexe, en forme de cheyalet, avec une *dague*, qui n'est qu'une lame de fabre à deux manches. La dague ne coupe point; mais elle étend la peau, l'amincit, la nettoye, & en ôte le tan qui pourrait y rester attaché, comme le butoir des corroyeurs [12].

166. ON taille la peau par morceaux de grandeur convenable, on étend ces morceaux sur une pierre bien polie pour les parer, c'est-à-dire, enlever une couche du côté de chair sur les bords & dans les endroits qui sont trop épais. Le couteau à parer est fait & emmanché à peu près comme le ciseau d'un menuisier; mais il est fort tranchant, fort mince, & on le promene obliquement sur la peau: les têtes ou les parties les plus épaisses ont sur-tout besoin d'être parées.

167. APRÈS que la peau est parée, on la colle sur le livre, on bat le plat du livre, on le met en presse, on y applique une ou deux couches de blancs d'œufs qu'on laisse sécher, & on le polit avec un fer à polir un peu convexe, lisse & chaud.

Je passe légèrement sur cette espèce de corroierie qui se fait chez le relieur, parce qu'elle sera traitée plus au long dans l'*art du relieur*, que l'académie se propose de décrire.

Du chagrin.

168. Le *chagrin* est une des plus belles préparations du cuir; ainsi nous ne la separerons pas de l'art du corroyeur: mais on fait très-peu de chose à ce sujet. Un auteur fort connu, nommé Borel, a cru qu'il se faisait avec la peau d'un poisson qu'il nomme *chat-marin*; en sorte que du mot *grain de chat*, on avait fait celui de *chagrin*. D'autres auteurs assurent que le chagrin est fait avec une peau de cheval, d'âne ou de mulet. Pomey, dans son histoire générale des drogues, liv. I, page 40, édit. de 1694, dit que c'est un animal d'une espèce particulière, fort commun en Turquie & en Pologne, duquel les Turcs & les Polonais se servent pour porter leurs bagages, comme nous faisons ici des mulets.

169. ON ne prend que la croupe de la peau, on y sème & on y écrase de la semence de moutarde, on la laisse exposée aux injures de l'air pendant quelques jours; ensuite on la tanne, suivant Pomey copié par Savary dans son *dictionnaire du commerce*: mais ce tannage est bien différent du nôtre; car le chagrin ressemble plus à du parchemin qu'à toute autre chose.

170. Les marchands tirent les peaux de chagrin de Constantinople, de Tauris, d'Alger, de Tripoli, & même de Pologne; mais celui de Pologne est plus sec, & prend moins la teinture. Le chagrin gris de Constantinople est le meilleur de tous, le blanc est le moindre.

171. LE chagrin est très-dur quand il est sec; mais il se ramollit dans l'eau

somme le parchemin, ce qui le rend propre à couvrir différens ouvrages. Voyez *Pomey*, l'*encyclopédie*, le *dictionnaire du commerce*.

172. ON contrefait le chagrin avec du maroquin; mais le faux chagrin (23) s'écorche sous l'ongle, & c'est à quoi on le distingue: les peaux tannées n'ont pas la fleur assez dure; mais le chagrin de Turquie n'est point tanné, & a naturellement la fleur bien plus dure qu'une peau de chèvre, dont on fait le maroquin. Voyez *l'art de faire le maroquin*.

173. LE chien de mer ou la rousette, est une peau de poisson encore plus dure que le chagrin de Turquie, mais naturelle & qui sert en forme de lime ou de rape pour adoucir le bois.

174. LE cuir bouilli est un cuir de bœuf ou de vache bouilli dans de la cire mêlée de quelques gommés, résines ou colles, dont les gainiers font un secret. L'article 13 des statuts des gainiers de Paris, qui sont du 21 septembre 1560, porte que nul maître ne pourra faire des bouteilles de cuir, que le cuir ne soit de vache ou de bœuf, parce que autre cuir n'y est pas propre, & que lesdites bouteilles soient bouluës de cire neuve & non d'autre, & cousues de deux suture à doubles chefs, bien & duement. *Dictionnaire du commerce*, tome 2, col. 796, édit. de 1748.

De la communauté des corroyeurs de Paris.

175. LES statuts des tanneurs, corroyeurs, baudroyeurs, cordonniers & sueurs de Paris, donnés le 6 août 1345, par Philippe de Valois, prouvent que les corroyeurs faisaient alors avec les tanneurs un seul & même corps. Nous ne savons pas en quel tems ils'ont été séparés, & si l'on donna pour lors aux corroyeurs des statuts particuliers: nous avons cherché à en avoir connaissance; mais les jurés & anciens de la communauté assemblés au nombre de trente, ont certifié par écrit à M. le lieutenant de police le 8 mai 1765, qu'ils n'avaient point d'autres statuts que ceux de 1345: ainsi nous renverrons à ceux-là, que nous avons inférés dans l'art du tanneur, page 130 & suiv.

176. NON-SEULEMENT on sépara les tanneurs, des corroyeurs, on fit même de ceux-ci deux communautés différentes; car on voit par un arrêt du 6 septembre 1567, que les corroyeurs & les baudroyeurs formaient deux corps distincts & séparés. Les baudroyeurs seuls devaient faire le cuir en baudroi pour faire ceintures à ceindre, harnois de chevaux, traits de harnois, & selles, & ce de cuirs de bœufs & de vaches baudroyés de bon suif & sèchement; comme aussi des cuirs de veaux baudroyés, lissés, servant à doubler harnois de chevaux, & cuirs de vaches de Barbarie, lesquels ouvrages étaient défendus aux corroyeurs. Mais la sentence qui l'avait ainsi ordonné fut révo-

(23.) Le faux chagrin de la manufacture de Suisse, dont j'ai parlé plus haut, ne s'écorche point sous l'ongle, & n'est pas fait avec du maroquin.

mée par l'arrêt du 6 septembre 1567, qui ordonne que les deux métiers de corroyeurs & baudroyeurs seront unis & incorporés en un seul & même métier portant le nom de *corroyeurs & baudroyeurs de cuirs*, pour être régis & gouvernés sous les mêmes statuts, privilèges & ordonnances; & par memes jurés; auquel métier de corroyeurs-baudroyeurs de cuirs, nul ne sera dorénavant reçu qu'il n'ait fait chef-d'œuvre en corroy & baudroy; & seront tenus les apprentifs dudit métier, servir continuellement & sans aucune discontinuation un seul & même maître par le tems & espace de cinq ans continuels & consécutifs; & où ils auraient discontinué, leur sera rabattu le chaumage qu'ils auront fait, si ce n'est en cas de maladie ou autre légitime excuse: lesquels apprentifs, auparavant qu'ils puissent être reçus à demander aucun chef-d'œuvre, seront tenus de faire apparoir du brevet de leur apprentissage, passé pardevant notaires, aux jurés dudit métier de corroyeur & baudroyeur, avec certification de leur maître de l'avoir bien & fidèlement servi; & ce fait, seront tenus lesdits jurés leur bailler chef-d'œuvre, lequel chef-d'œuvre sera tenu, celui qui voudra être maître, faire en la maison de l'un des quatre maîtres jurés, sans qu'aucun autre puisse aider ou mettre la main audit chef-d'œuvre: lequel chef-d'œuvre fait & accompli, sera vu & visité par les quatre jurés deldits métiers, avec six bacheliers d'icelui qui seront nommés par le prévôt de Paris; & où ledit chef-d'œuvre se trouvera bien & dument fait, & tel rapporté, sera reçu à la maîtrise sans qu'on lui puisse demander qu'il soit tenu faire aucuns banquets ou festins pour parvenir audit degré de maîtrise, sinon pour le regard desdits jurés la somme de 16 sols parisis pour chacun, seulement: sans y comprendre, dit le roi, notre droit qui a accoutumé de se payer, & lequel droit sera tenu de payer auparavant qu'il puisse lever ni tenir sa boutique.

Ne pourront néanmoins les maîtres dudit métier de corroyeur & baudroyeur, outre leurs enfans, avoir plus d'un apprentif à la fois, hormis au commencement de la cinquieme année de leurs apprentifs, qu'ils en pourront prendre un autre pour pendant la cinquieme année qui restera à parachever lui être montré la manufacture dudit métier. Lesquels maîtres dudit métier ne pourront contraindre leurs apprentifs & valets de besongner auparavant cinq heures du matin, & outre les huit heures du soir.

Et seront pour la conduite, regle & gouvernement dudit métier, pris quatre bons & notables personages, pour être jurés selon leur degré de réception, & sans qu'ils puissent faire aucune élection; lesquels seront tenus faire & prêter le serment pardevant notredit prévôt ou son lieutenant, bien & fidèlement gouverner ledit métier, faire les visitations bien & dument, faire bons & loyaux rapports d'icelles, dedans les vingt-quatre heures de la capture des ouvrages qu'ils auroient trouvé être défectueux; sur peine de dix livres parisis,

en

en leurs propres & privés noms. Et où par l'issue de leurs rapports les ouvrages se trouveront être vicieux , l'amende ou confiscation , si il échet , qui sera par justice ordonnée, sera applicable un tiers aux jurés du métier, un tiers aux pauvres de la ville de Paris, & un tiers à nous.

FAIT notredite cour inhibitions & défenses auxdits corroyeurs baudroyeurs de mettre & employer à la manufacture dudit métier aucune graisse de cheval ni autres : ains leur enjoint de mettre bon suif loyal & marchand , & à cette fin seront tenus les jurés de faire diligente perquisition des contraventions , & ce sur peine d'amende arbitraire : si par la visitation & rapport qui se fera desdits cuirs tant de corroy que baudroy , lefdits cuirs se trouvent brûlés & en conséquence méchans , seront iceux cuirs, ars & brûlés par les jurés dudit métier, sans aucune dissimulation, devant l'hôtel de celui de la possession duquel ils auront été trouvés , & outre seront condamnés en dix livres parisis d'amende , applicable comme dessus.

“ FAIT notredite cour inhibitions & défenses aux maîtres & à toutes autres personnes d'aller au-devant des denrées & marchandises qui viendront en cette ville de Paris , sur peine de confiscation desdites marchandises & d'amende arbitraire , applicable comme dessus „ Et néanmoins où il se trouverait qu'aucun achat eût été fait de cuirs ès halles destinées pour ledit cuir en cette dite ville de Paris , soit par les pauvres ou par les riches dudit métier, sera loisible aux autres dudit métier de demander leur lot de ladite marchandise , en payant comptant ce que vaudra leur lot & part & portion , ayant égard à l'achat qui aura été fait.

Et a notredite cour ordonné que le présent arrêt sera lu & publié au parquet du châtelet de Paris , ensemble à la rue de la Baudroyerie ; en témoin de ce nous avons fait mettre notre scel à ces présentes. Donné à Paris en notre parlement le 6^e jour de septembre, l'an de grace 1567 , & de notre regne le septieme.

Etat actuel de cette communauté.

177. LA communauté ainsi réunie des *maîtres corroyeurs baudroyeurs en suif, graisse, huile & couleurs*, est régie par deux doyens, quatre jurés de la visitation royale, ou grands jurés, & deux jurés conservateurs. Les jurés de la visitation royale sont tenus de poursuivre les affaires de la communauté, suivant le pouvoir qui leur en est donné par les doyens & autres, & de fournir aux frais chacun leur part & portion, lesquels ils couchent dans les comptes qu'ils rendent en sortant de la jurande, pour en être remboursés par ladite communauté. Et en cas de refus par aucun desdits jurés de contribuer & payer sa part desdits frais, il demeure déchu de la jurande, & il entre en sa place un autre juré, suivant l'ordre du tableau. Il est fait défenses auxdits jurés de recevoir aucuns maîtres, & intenter aucun procès, sans en donner avis aux deux

doyens & six anciens de la communauté. Les doyens anciens & jurés, peuvent faire des assemblées pour les affaires de la communauté, sans qu'ils soient tenus d'y mander ceux qui n'ont point passé par les charges. (Arrêt du 13 mars 1666.)

178. Le 21 août 1658, il y eut arrêt au parlement, sur l'appel d'une sentence du châtelet du 20 juillet 1658, entre les anciens bacheliers corroyeurs baudroyeurs de la ville de Paris avec les autres maîtres dudit métier, & François Denise, corroyeur, demeurant hors de Paris : par lequel il est ordonné que par ci-après tous les maîtres dudit métier qui ne tiendront boutique ouverte six mois auparavant, ne pourront prétendre à la charge de conservateur & autre jurande ; que ceux qui auront passé leur rang à ordre du tableau n'y pourront rentrer, & seront déchus, comme aussi ceux qui ne demeureront point dans la ville.

179. Le 23 février 1660, il y eut arrêt confirmatif d'une sentence du lieutenant civil, du 9 juillet 1659, par lequel il fut ordonné que Franquenaï, comme plus ancien reçu en la charge de conservateur, serait reçu juré de la visitation royale, quoiqu'il ne fût pas le plus ancien maître. Il y avait déjà eu une sentence du 23 juillet 1649, qui avait ordonné qu'au sur & à mesure que les jurés de la visitation royale sortiraient de leur charge de jurande, les plus anciens des conservateurs, quoiqu'ils n'eussent achevé les deux années, entreraient en ladite jurande, le tout selon l'ordre du tableau. M. Brigallier, avocat du roi, dit à ce sujet que, quand une fois l'avantage d'une première commission a donné le pas & la préférence à un homme dans les charges du métier, il est raisonnable de le lui conserver dans la suite, tant parce que la bienfaisance semble blessée en faisant le contraire, qu'en ce que les premières charges, qui sont plus onéreuses feraient souvent refusées, si elles n'étaient le degré des secondes, lesquelles sont plus profitables, & ne doivent partant appartenir qu'à ceux dont les services passés ont mérité quelque récompense.

DANS la déclaration du 17 juin 1692, il est dit qu'aucun maître ne pourra être élu juré de la visitation royale qu'il n'ait exercé la charge de juré de la conservation, c'est-à-dire, de petit juré dans la communauté des corroyeurs.

Des visites.

180. DE tout tems, les corroyeurs & les cordonniers ont fait ensemble la visite générale chez les maîtres des deux communautés. Dans la déclaration du 17 juin 1692, il est dit que les visites seront faites par les jurés corroyeurs avec les jurés cordonniers, suivant l'usage observé de tout tems entre lesdites communautés. Suivant la sentence du 21 mars 1771, les jurés cordonniers tenus de faire leurs visites, conjointement avec les jurés

Corroyeurs, devaient s'assembler au parvis Notre-Dame aux jours & heures qui leur seraient indiqués par lesdits corroyeurs. Par les arrêts du parlement du 16 juin 1733, & 17 avril 1765, il est ordonné que les huit jurés, savoir, quatre de chacune des deux communautés des cordonniers & des corroyeurs, feront ensemble tous les deux mois la visite ordonnée par la déclaration du roi, qui fut enregistrée le 4 septembre 1725, chez tous les maîtres des deux communautés; que ces visites seront faites par ces huit jurés assistés de l'huissier de la communauté des cordonniers seulement, à la première sommation qui en sera faite à la diligence de l'une ou l'autre desdites deux communautés, à leur bureau, parlant à leur clerc, dans les premiers jours du mois où la visite devra être faite, à peine de dix liv. d'amende contre les refusans de satisfaire à ladite sommation, applicable à la confrairie de celle des communautés qui aura fait la sommation; & feront lesdits huit jurés & ledit huissier tenus de se rendre & se trouver au jour convenu entre les deux communautés au devant de la grande porte de l'église des grands augustins, pour aller ensemble & sans se séparer, chez les maîtres de l'une & l'autre communauté, & sans que l'ordre de leur marche soit annoncé. Les trois visites des mois de novembre, janvier & mars durent depuis huit heures jusques à midi, & depuis deux heures jusqu'à quatre; les trois autres visites des mois de mai, juillet & septembre commencent à six heures du matin, & durent jusqu'à midi; le soir c'est depuis deux heures de relevée jusqu'à sept: lesquelles visites se feront sans interruption jusqu'à l'entière perfection d'icelles, à l'exception des mercredis, samedis, dimanches ou fêtes. Et en cas que lesdits jurés, dans le cours de leurs visites, trouvent les maîtres en contravention, ils feront dresser leur procès-verbal par l'huissier qui les assistera, à l'effet d'être pourvu auxdites contraventions par le lieutenant général de police au châtelet de Paris. Les frais desquelles visites seront supportés, savoir, les deux tiers par la communauté des cordonniers comme plus nombreuse, & l'autre tiers par celle des corroyeurs. Les cordonniers voulurent, en 1757, se dispenser de ces visites ou les faire séparément; mais il y eut arrêt le 17 avril 1765, qui ordonna de plus fort l'exécution de tous les réglemens précédens.

Réglemens pour le commerce des cuirs.

181. LA déclaration du roi, du 20 juillet 1662, enregistrée le 21 août, renferme seize articles qui rappellent & confirment les anciens réglemens pour le commerce des cuirs à Paris, & les droits attribués aux vendeurs de cuirs de cette ville, qui avaient été créés par l'édit de juin 1627. Suivant cette déclaration de 1662, tous les cuirs qui viennent à Paris, ou qui s'y fabriquent, doivent être portés aux halles, pour être visités, marqués & lotis.

Si l'on se sert du ministère des vendeurs de cuirs, on leur paie un sol par livre, sinon quatre derniers seulement. Les corroyeurs, cordonniers & autres artisans employant cuirs, ne peuvent acheter des cuirs pour la fourniture de leur boutique, que par-delà vingt lieues, suivant le règlement de 1614, & ils en paient les droits à Paris. Les vendeurs de cuirs doivent faire la distribution des lots, qui seront lotis & mis dans un sac ou bourse, pour, après avoir été un long-tems remués, être tirés au sort & distribués également sans aucune préférence, à ceux auxquels ils seraient échus. Il est défendu de prêter son lot à d'autres, & d'y mettre pour d'autres que pour soi. Il est ordonné aux bouchers de faire leurs déclarations au bureau des vendeurs, de tous les cuirs provenant de leurs abattis qu'ils vendront aux marchands forains, & à ceux-ci de faire leur déclaration des cuirs qu'ils auront achetés, avec leur soumission d'en rapporter au moins les deux tiers tannés, suivant les ordonnances, & de donner caution.

DÉFENDU à tous tanneurs, ou trafiquans en cuirs, de faire vendre leurs cuirs par commission, ou par autres que leurs enfans & serviteurs, ni de vendre des cuirs en plein, mais ils doivent les ouvrir & façonner dans leurs maisons, suivant les ordonnances.

LE lieutenant civil est chargé de tenir la main à ce que la halle de Paris soit toujours fournie de cuirs pour la facilité & commodité du commerce, & à cette fin de se transporter par-tout où besoin sera, dans la ville & fauxbourgs, de Paris.

182. IL était important qu'une denrée de première nécessité, comme le cuir, ne fût pas exposée à passer par beaucoup de mains, de peur que le monopole n'y établît la cherté : aussi l'on a toujours défendu de faire la revente des cuirs par commission, d'avoir des entrepôts de cuirs, de le commercer pour autres, & de l'acheter en-deçà des vingt lieues de distance à Paris. Le commerce des cuirs en regrat ou par commission d'autrui a été pros crit récemment par des sentences de police des 3 & 23 septembre 1745, & du 13 août 1749, avec dommages & intérêts, amende & dépens. Il y eut une sentence du 12 janvier 1748, qui ordonna la confiscation des vaches en croûtes non travaillées du métier de corroyeur, que le nommé Lavertu, corroyeur de Mouy près Beaumont-sur-Oise, à onze lieues de Paris, avoit fait venir à la halle pour y être vendues.

LA défense d'acheter des cuirs en-deçà des vingt lieues a été renouvelée par une sentence du 27 juin 1747, qui a confirmé la saisie faite à la halle aux cuirs, de 148 cuirs de vaches amenés d'en-deçà des vingt lieues ; afin que chaque tanneur vende son propre cuir, & que personne ne fasse le regrat & la revente des peaux, pour en augmenter le prix.

183. LES cuirs qu'on achete sur les ports ou ailleurs, doivent être conduits directement à la halle sans aucun entrepôt, pour y être vus, visités, contrô-

lés, marqués, vendus & lotis. (Sentence du 18 mars 1712.) Les jurés du cuir tanné, qui marquent les cuirs à la halle chaqun pendant un mois alternativement, reçoivent cinq sols pour leur droit.

184. LES corroyeurs ne peuvent corroyer ni perfectionner aucun veau ni autres marchandises, qu'elles n'aient été d'abord conduites à la halle aux cuirs, pour y être vues & visitées par les jurés préposés, & ensuite marquées tant du marteau du contrôleur de la halle que par les jurés vendeurs de cuirs, & par ceux des deux communautés des maîtres cordonniers & corroyeurs, à peine de 500 livres d'amende. Les privilégiés du fauxbourg S. Antoine & du fauxbourg S. Marcel, n'ont à cet égard aucun privilège. (Sentence de police du 24 novembre 1745.)

185. DES cuirs forts, coupés & entamés sans aucune façon du métier de corroyeur, sont sujets à être saisis chez un corroyeur. (Sentence du 10 novembre 1711.) On suppose qu'il les revend comme simple regratier, ce qui est défendu.

186. IL est défendu aux corroyeurs d'avoir plusieurs ouvrois ou boutiques, & les cuirs seraient saisissables dans une maison où le maître corroyeur n'habiterait pas lui-même, quoiqu'il déclarât que c'est pour lui qu'on les travaille. (Sentence du 8 mars 1748.)

187. LES lotissages des peaux, suivant un arrêt du conseil du 19 juin 1745, doivent se faire à la halle par égalité, & à proportion du nombre des privilégiés & de celui des maîtres; à peine contre les contrevenans qui prêteront leurs noms, & ceux des maîtres qui s'en serviront, du triple droit & de 100 livres d'amende applicable au profit de la communauté.

188. LES chambrelans & autres ouvriers sans qualité, sous prétexte des lieux privilégiés dans lesquels ils résident, ne peuvent se présenter à la halle pour y lotir & acheter, concurremment avec les maîtres, les cuirs qui y sont apportés par les marchands forains & les tanneurs: ils doivent se fournir dans les boutiques, & défendu aux maîtres de prêter leurs noms, à peine d'amende, même de déchéance de la maîtrise, en cas de récidive. (Arrêt du parlement du 16 juin 1756.)

189. CHACUN doit lotir pour lui seul, & en personne. Il y a une sentence du lieutenant général de police du 27 février 1699, qui ordonne que l'arrêt de 1662, & la sentence du 22 juin 1698, seront exécutés: ce faisant, que les cuirs seront lotis en conformité des arrêts & réglemens entre ceux des communautés employant cuirs qui seront préfens; défenses de les enlever qu'ils n'aient été exposés, publiés & lotis; enjoint à ceux auxquels les lots seront échus, de les enlever en personne, sans pouvoir se servir du ministère d'autrui, pour quelque cause que ce soit.

190. IL est même défendu par un arrêt du conseil du 30 juillet 1737, aux

corroyeurs & aux cordonniers d'envoyer leurs femmes à la halle aux cuirs pour y travailler avec les maîtres, & aux femmes d'y aller, sinon quand leurs maris seront malades, ou absens hors de la ville & banlieue de Paris; desquelles maladies ou absences elles sont tenues de rapporter des certificats en bonne forme. Il leur est de même défendu de donner le denier-à-Dieu, ni de faire aucunes déclarations, hors des cas de maladie ou d'absence. Dans le vu de l'arrêt, il est mention de la sentence du châtelet du 16 septembre 1643, confirmée par arrêt du parlement du 4 août 1645, & par l'arrêt du conseil du 14 mai 1697, qui portaient la même défense; & d'une sentence de la prévôté de l'hôtel du 30 septembre 1656, entre les doyens & jurés de la communauté des corroyeurs, & les privilégiés corroyeurs suivant la cour, qui fait défenses à ces derniers, & à tous autres corroyeurs, d'envoyer leurs femmes à la halle aux cuirs. Il est fait mention aussi de sentences de police du 9 juin 1671, 3 octobre 1698, 26 mars 1700, 11 mars 1724, & 17 août 1736, qui toutes ordonnaient la même chose.

Nous avons parlé ci-dessus du lotisage des veaux d'alun qui se fait entre les relieurs [164] ; ainsi nous n'en dirons rien ici.

De l'administration des deniers de la communauté des corroyeurs.

191. LE RECEVEUR en charge de la communauté des corroyeurs ne doit se désaisir d'aucuns deniers appartenans à la communauté, qu'en vertu d'un pouvoir & d'une délibération écrite sur le registre de la communauté, & faite en l'assemblée générale. (Sentence du 26 janvier 1725.)

192. LES SAÏSIES sont aux risques des jurés, & le bénéfice est pour eux: cela se pratiquait déjà pour les saïsses faites par les petits jurés ou jurés conservateurs. Par une délibération du 3 février 1739, homologuée par sentence du lieutenant de police du 18 mars suivant, il est dit que la même chose aura lieu à l'égard des jurés de la visitation royale: le bénéfice des saïsses qu'ils font, est appliqué à leur profit personnel; & lorsqu'ils succombent dans leurs saïsses, ils en supportent personnellement les condamnations, sans que dans l'un & l'autre cas la communauté profite des saïsses ou soit tenue des condamnations. Voyez cependant l'article IV du règlement qui suit.

193. L'ADMINISTRATION des deniers de la communauté a été fixée par un arrêt du conseil du 12 juin 1749, à la suite d'un arrêt du 24 juin 1747, par lequel on avait demandé aux syndics de toutes les communautés l'état de leurs revenus, dettes & dépenses, pour en faire faire la révision par les commissaires établis pour la liquidation des dettes & révisions des comptes de la communauté. Cét arrêt du 12 juin 1749, contient les XIX articles suivans :

I. LA communauté des corroyeurs sera tenue de nommer chaque année l'un des jurés en charge, ou le syndic en charge, à son choix, pour être spé-

cialement chargé de faire pendant l'année entière de son exercice toute la recette & la dépense des deniers de la communauté, donner & recevoir les quittances nécessaires, sans que sous aucun prétexte les jurés ses collègues, ni aucun autre, puissent recevoir aucune portion desdits deniers, ni faire aucun paiement qu'en son nom & de son consentement; dérogeant à cet effet & pour cet égard seulement, à tous réglemens & usages à ce contraires. Veut au surplus sa majesté que les affaires de ladite communauté continuent d'être régies par les jurés & anciens, en la manière accoutumée, sans que le comptable puisse s'attribuer aucune prééminence ni prerogatives sur lesdits collègues, autres que d'être chargé de la recette & de la dépense, & sans que cela puisse d'ailleurs préjudicier à la solidité établie entre lesdits jurés; ni aux autres précautions qui pourraient avoir été prises pour la sûreté des deniers de ladite communauté; & en cas de maladie, absence ou autres empêchemens légitimes, l'un des autres jurés en charge suppléera aux fonctions du comptable, à qui il fournira des bordereaux de la recette & dépense, pour être employés dans le compte qui sera rendu à la communauté; sans que ceux qui pourraient avoir ainsi géré, soient tenus ni même puissent être admis à rendre un compte particulier à la communauté.

II. LE juré ou syndic comptable entrant en charge, sera tenu d'avoir un registre journal qui sera coté & paraphé par le sieur lieutenant général de police à Paris, dans lequel il écrira de suite & sans aucun blanc ni interligne, les recettes & dépenses qu'il fera, au fur & à mesure qu'elles seront faites, sans aucun délai ni remise; mettant d'abord la somme reçue ou dépensée en toutes lettres, & la tirant ensuite à la colonne des chiffres, & aura soin à la fin de chaque page, de faire l'addition de tous les articles de chaque colonne, dont il rapportera le montant à la page suivante.

III. DANS le cas où le juré, syndic ou receveur comptable sortant d'exercice se trouverait reliquataire envers la communauté par l'arrêté de son compte, le juré ou receveur comptable, son successeur, sera tenu de poursuivre le paiement dudit débet par toutes voies dues & raisonnables, & de justifier desdites poursuites par pièces & procédures, supposé qu'il ne puisse en faire le recouvrement, à peine d'en répondre en son propre & privé nom, & d'être forcé du montant dudit débet dans la recette de son compte.

IV. LE produit des confiscations & amendes prononcées au profit de la communauté sera employé dans la recette des comptes & justifié par le rapport des sentences & arrêts qui les auront prononcées; & au cas que le recouvrement desdites amendes ne puisse être fait par l'insolvabilité de ceux qui y seront condamnés, ledit comptable en fera reprise, & elle lui sera allouée en justifiant de ses diligences. N'entendant sa majesté interdire les voies d'accommodemens à l'amiable entre les parties, pourvu toutefois que lesdits accommo-

demens soient autorisés par le sieur lieutenant général de police : auquel cas le comptable fera tenu d'en rapporter la preuve par écrit.

V. Il ne pourra être employé aucuns deniers de la communauté pour les dépenses de la confrairie, de quelque nature qu'elles puissent être : au moyen de quoi la recette & la dépense concernant ladite confrairie ne pourra entrer dans les comptes de la communauté, sauf aux maîtres de confrairie ou à ceux à qui l'administration en est confiée, à rendre un compte particulier à la communauté, de ce qu'ils auront reçu & dépensé pour raison de leur exercice, sans que ledit compte puisse être cumulé avec celui des deniers de la communauté, ni en faire partie.

VI. Ne pourront les jurés délivrer aucunes lettres ou certificats d'apprentissage ou de réception à la maîtrise, qu'au préalable ils n'aient perçu en deniers comptans les droits attribués à la communauté, pour raison desdits brevets ou réceptions, sans qu'il leur soit permis de faire aucune modération, remise ni crédit desdits droits, à peine d'en répondre en leur propre & privé nom.

VII. Ne pourront pareillement lesdits syndic, jurés ou receveurs, se charger en recette dans leurs comptes des droits qui leur sont personnellement attribués, ainsi qu'aux anciens, sur les réceptions des maîtres ou confections de chefs-d'œuvres, & les cumuler avec les droits appartenans à la communauté, pour les porter ensuite en dépense ou reprise ; mais ils se chargeront seulement en recette des deniers de la communauté.

VIII. Il sera fait tous les ans par les jurés & anciens de la communauté un rôle de tous les maîtres & veuves, divisé en trois classes, la première contenant les maîtres & veuves qui tiendront boutique lors de la confection dudit rôle, & qui seront en état de payer les droits de visite ; la seconde contenant les fils de maîtres reçus à la maîtrise, & qui demeureront chez leur pere ou chez d'autres maîtres en qualité de garçons de boutique ou compagnons ; & la troisième contenant les noms de ceux qui seront réputés hors d'état de payer lesdits droits, ou à qui il conviendra d'en faire remise d'une partie : lequel rôle sera remis tous les ans entre les mains du juré comptable qui entrera en charge, après avoir été affirmé par tous les autres jurés & anciens. Et sera tenu ledit juré comptable de tenir compte à la communauté du montant de la première classe, à moins qu'il ne justifie du décès des maîtres arrivé pendant son année de comptabilité, par un état signé de tous les jurés & de quatre anciens, & de compter pareillement des sommes qu'il aura pu recouvrer sur les maîtres de la troisième classe : le montant desquelles sera alloué dans la recette de son compte, sur le certificat des jurés en charge.

XI. Ne pourront les jurés faire aucun emprunt, même par voie de réconstitution, sans l'approbation par écrit du sieur lieutenant général de police.

X. LES frais de saisies ne seront alloués dans la dépense des comptes qu'en représentant les procès-verbaux dressés à l'occasion desdites saisies, les quittances des sommes qui auront été payées aux officiers de justice pour leurs vacations & droits d'assistance, & en justifiant par les comptables de l'événement desdites saisies, à peine de radiation; & dans le cas où lesdits procès-verbaux seraient produits dans quelques instances, en sorte que le comptable ne pût les représenter, il sera tenu d'y suppléer par des copies certifiées de l'avocat ou du procureur chargé de l'instance.

XI. Ne pourront les jurés interjetter appel des sentences du châtelet, soit pour fait de saisie ou autres cas tels qu'ils puissent être, sans s'être fait préalablement autoriser par une délibération expresse de la communauté convoquée à cet effet, à peine de radiation de tous les frais qu'auraient occasionnés lesdits appels.

XII. LES à-comptes qui pourront être payés aux procureurs ou autres officiers de justice sur les frais de procès existans, ne seront alloués que sur le vu de mémoires & quittances détaillées, qui fassent connaître la nature des affaires & les tribunaux où elles sont pendantes; & lorsque lesdits procès seront terminés, le juré comptable qui fera le dernier paiement aux procureurs ou autres officiers de justice, sera tenu de faire énoncer dans la quittance finale qui lui sera délivrée, les sommes qui auront été payées à compte sur lesdits frais, avec la date des paiemens, & les noms de ceux par qui ils ont été faits, & de rapporter toutes les pièces dudit procès. Quant aux frais de consultations, aux honoraires d'avocats, à ceux des secrétaires des rapporteurs, & autres de cette nature, qui ne peuvent être justifiés par les quittances, il y sera suppléé par des mandemens ou certificats signés de tous les jurés, & de six anciens au moins, à peine de radiation.

XIII. LES frais de bureau, consistans dans le loyer du bureau d'assemblée, les gages du clerc, la fourniture de bois, chandelle, papier, plumes, cire, encre, impression, & autres menues dépenses, seront détaillés & justifiés par des quittances ou par des mandemens signés des jurés & de six anciens, & ne pourront, sous quelque prétexte que ce soit, excéder la somme de 770 liv.

XIV. Ne pourront les jurés, conformément à l'article V du présent règlement, porter dans la dépense de leurs comptes aucuns droits ni attributions sur les réceptions des maîtres.

XV. LES frais de carrosses & sollicitations ne seront alloués dans la dépense des comptes que lorsqu'ils auront été faits dans des cas urgens & indispensables, & qu'ils se trouveront détaillés & justifiés par des mandemens ou certificats signés de tous les jurés & de six anciens au moins, & ne pourront excéder la somme de 48 liv.

XVI. LES étrennes & autres faux-frais ne seront pareillement alloués qu'au-

tant qu'ils seront détaillés & justifiés par des mandemens ou certificats tels que ceux énoncés dans l'article ci-dessus, & ne pourront excéder la somme de 48 liv.

XVII. LES jurés fortant de charge seront tenus de présenter leurs comptes à la fin de leur exercice, aux jurés en charge, & aux anciens auditeurs & examinateurs nommés suivant l'usage, à l'effet d'être lesdits comptes par eux vus, examinés, & contredits si le cas y échet, & arrêtés en la manière accoutumée au plus tard trois mois après l'exercice du comptable fini, & ce nonobstant tous usages, dispositions de statuts ou autres réglemens à ce contraires, auxquels sa majesté a dérogé & déroge expressement par le présent arrêt : & seront lesdits comptes, ensemble les pièces justificatives, remis aux jurés en charge, qui seront tenus de leur part de les remettre dans un mois au plus tard au greffe du bureau de la révision, pour être procédé à ladite révision, après laquelle desdits comptes & pièces seront rendus auxdits jurés en charge pour les déposer dans leurs archives.

XVIII. DANS le cas où le comptable serait réputé en avance par l'arrêté de la communauté, il ne pourra cependant être remboursé par son successeur qu'après la révision de son compte, & après que lesdites avances auront été constatées & arrêtées par les sieurs commissaires du conseil à ce députés ; à peine contre le syndic, juré ou receveur, qui aurait fait ledit remboursement, d'en répondre en son propre & privé nom.

XIX. Et d'autant qu'il pourrait se trouver des syndics ou jurés qui ne seraient pas en état de dresser & transcrire eux-mêmes leurs comptes en la forme & manière qu'ils doivent être, sans le secours de personnes capables, à qui il est juste d'accorder un salaire raisonnable, permet sa majesté à chacun desdits comptables d'employer chaque année dans la dépense de son compte la somme de 100 livres pour la façon & expédition d'icelui.

Privilege des corroyeurs contre les tanneurs, merciers, & peaussiers.

194. LES jurés tanneurs avaient prétendu que les corroyeurs ne pouvaient vendre dans leurs boutiques des cuirs corroyés aux cordonniers qui demeurent hors de Paris ; mais par une sentence du 25 novembre 1723, ils furent maintenus dans ce droit.

195. LES corroyeurs ont encore à Paris le droit exclusif de vendre en détail toutes sortes de cuirs. Les tanneurs ne pouvaient pas vendre leurs cuirs aux gens de la campagne, avant un réglement qui vient d'être fait à ce sujet, & qui le leur permet : ils ne peuvent pas détailler leurs cuirs, mais seulement vendre à la halle par sixains. Cet usage nous paraît injuste à l'égard du tanneur, sur-tout par rapport au cuir fort ; celui qui fabrique devrait avoir pour lui toute la faveur des loix, & jouir de toute sorte de liberté. Ce sont des loix

burfales qui ont réglé les droits des différentes communautés d'une manière si peu favorable au bien des arts ; c'est ainsi que les bijoutiers & les merciers vendent tous les ouvrages d'horlogerie qu'ils ne peuvent ni fabriquer ni même connaître.

196. PAR un arrêt de règlement rendu le 27 janvier 1662, en faveur des marchands merciers, il est permis non-seulement aux merciers, mais à toutes personnes, d'acheter où bon leur semble, de gros cuirs tannés, pour les faire apporter à la halle & non ailleurs : là ils sont tenus d'en faire vente & débit à tous ceux qui en voudront acheter, sans qu'ils puissent les sortir de ladite halle pour les rapporter en leurs maisons, & fait défenses de regrater, c'est-à-dire, de revendre.

MAIS les merciers ne peuvent point acheter des cuirs & peaux à la halle ni même à Paris, & à vingt lieues de distance, suivant l'arrêt du 30 juin 1700. Il y a à Paris, rue du Bouloy, un petit bureau où les cuirs arrivent tout préparés & façonnés de dehors, enforte qu'ils n'ont besoin d'aucune main-d'œuvre ; c'est dans ce seul bureau que les merciers achètent des cuirs & des peaux pour les vendre dans leurs boutiques. Ils peuvent faire venir de province des peaux en gros, & les vendre à la halle, mais non pas y acheter ; les seuls artisans qui emploient le cuir, ont ce droit-là. Arrêt de règlement du 21 août 1662, & arrêt du conseil du 25 mars 1766.

Ils ne peuvent même avoir dans leurs boutiques & magasins aucunes peaux, si elles ne sont entièrement parées & perfectionnées : ainsi jugé, après un long procès, par l'arrêt du conseil du 25 mars 1766.

197. PAR une sentence du 12 décembre 1698, confirmée par arrêt du 30 juin 1730, rendu au profit des maîtres peaussiers teinturiers en cuir & des corroyeurs de Paris, contre deux merciers, il est ordonné que les cuirs tannés seront apportés à la halle aux cuirs, & les autres cuirs perfectionnés apportés au bureau des cuirs, conformément aux arrêts & réglemens : défense aux merciers d'acheter à la halle aucunes marchandises de cuirs tannés ; pourront néanmoins les merciers en faire venir pour leur compte, pourvu qu'ils les achètent au-delà des vingt lieues, & qu'ils les portent à la halle, pour être tous visités, vendus & lotis entre les ouvriers qui en emploient, suivant les anciens réglemens ; & dans ce cas, les merciers sont tenus d'apporter les marchés des cuirs qu'ils ont achetés au-delà des vingt lieues, faits pardevant les notaires des lieux, contenant le prix, la quantité & qualité d'iceux.

198. LES maîtres *peaussiers teinturiers en cuir* à Paris, peuvent parer & teindre les peaux chamoisées ou corroyées ; mais ils ne peuvent acheter & vendre ces peaux si elles n'ont été parées de leurs mains, ou vendre des peaux non parées si elles ne sont teintes suivant leur art. *Les merciers grossiers jouail-*

liers peuvent aussi vendre ces peaux ; mais ils sont obligés de se servir des maîtres peaussiers pour les faire teindre & parer. Sentence du 5 novembre 1700, qui rappelle des arrêts & réglemens des 21 novembre 1693 & 11 août 1699.

199. Les veaux d'alun [164] sont réservés aux relieurs & aux peaussiers, quoique les seuls relieurs en emploient : ils sont en usage d'en faire le lotifage à la halle au grand bureau avec les peaussiers, en présence de leurs gardes, & jurés.

200. Il est défendu aux peaussiers d'apprêter & corroyer en noir sur fleur aucune peau du corroy en huile, suif ou graisse. Il y a là-dessus une sentence de police du 17 mai 1697, confirmée par un arrêt du 11 août 1699, un arrêt du 27 juin 1742, & un du 11 mars 1747, par lequel il est dit que les corroyeurs pourront seuls apprêter, corroyer, baudroyer les peaux en suif, graisse & huile, & pourront mettre en couleur seulement les peaux qu'ils auront eux-mêmes corroyées : pourront aussi les peaussiers mettre en couleur toutes fortes de peaux, & employer l'huile, soit dans la teinture qu'ils donneront aux dites peaux, soit sur ladite teinture, après qu'elle aura été par eux appliquée sur lesdites peaux. Il est fait défenses auxdits peaussiers de corroyer aucunes peaux, soit en suif & graisse, soit en huile, & d'employer aucune desdites matières dans le travail & apprêt desdites peaux qui précèdent la mise en teinture ou en couleur : fait défenses tant auxdits corroyeurs qu'auxdits peaussiers d'acheter aucunes peaux & marchandises entièrement perfectionnées chacun de leur métier, & d'exposer en vente aucunes peaux qu'ils ne les aient travaillées de leur métier : il est ordonné aux peaussiers de présenter aux jurés corroyeurs les peaux corroyées qu'ils achèteront au petit bureau ou ailleurs, ou qu'ils retireront de chez le corroyeur auquel ils les auront données à corroyer, à l'effet de les venir marquer ; & en cas de refus, de faire faire une sommation ; & dans le cas où les jurés corroyeurs n'y satisferont pas dans les 24 heures, pourront lesdits peaussiers enlever lesdites peaux sans être marquées. Seront tenus en outre lesdits peaussiers, à l'égard des peaux qu'ils peuvent donner à corroyer à des corroyeurs, de mettre leur marque & paraphe sur lesdites peaux ; & le peaussier & le corroyeur qui donneront ou recevront lesdites peaux, tenus d'avoir chacun un registre, & d'inscrire lesdites peaux.

C'EST en conséquence de ces réglemens qu'il y eut sentence le 24 novembre 1747, qui ordonna la confiscation des peaux de chevres non perfectionnées du corroi des corroyeurs, saisies sur le sieur Bontemps, marchand mercier.

IL y eut aussi une sentence du 17 août 1759, qui ordonna la confiscation des peaux de veaux & de chevres corroyées en blanc & en noir, & non marquées du marteau des jurés de la visitation royale des maîtres corroyeurs, saisies chez un peaussier ; & une autre du 18 avril 1761, qui ordonna pareille confiscation.

201. IL y a eu entre la communauté des peaufiers & celle des merciers, un grand nombre de procès qui ont été terminés par un arrêt du conseil du 28 février 1764 : entr'autres dispositions de cet arrêt, il est permis aux marchands merciers de vendre & tenir dans leurs boutiques toutes especes de peaux parées & non parées, à l'exception de gros cuirs & vaches tannées ; il est défendu aux merciers d'en acheter au bureau des cuirs, si ce n'est 24 heures après leur arrivée dans le bureau, pour que les peaufiers & autres employant cuirs, puissent s'en pourvoir ; il a été permis aux maîtres peaufiers dans l'espace d'une année, de devenir marchands merciers gratuitement & sans frais, aux conditions de renoncer au travail de la main-d'œuvre qui constitue l'état de maître peaufier : aussi ne reste-t-il presque plus à Paris de maîtres peaufiers. Plusieurs ont été admis dans le corps de la mercerie par l'arrêt du 28 février 1764.

Confratrie des corroyeurs.

202. PAR une transaction passée entre les maîtres & gouverneurs de l'église & hôpital de Saint-Julien-des-Ménétriers, rue Saint-Martin, & les maîtres gouverneurs de la confratrie des corroyeurs le 19 février 1531, la confratrie fut établie dans cette église sous le nom & invocation de l'assomption Notre-Dame. Par une autre transaction du 26 juin 1625, les baudroyeurs avaient établi la leur dans l'église Saint-Josse, sous le nom de Saint-Thibault, avec le droit d'y faire le service divin le premier juillet de chaque année, y ayant des legs faits pour cela par des baudroyeurs : & quelques baudroyeurs avaient aussi établi une confratrie à Saint-Médéric.

L'ARRÊT du 6 septembre 1657, ayant uni les deux communautés, il y eut une sentence de police du 17 mai 1675, qui ordonna qu'à l'avenir tout le service de la confratrie des maîtres corroyeurs-baudroyeurs sera fait dans l'église de Saint-Médéric ; où ils fêteront la fête de l'assomption le 15 août, & celle de Saint-Thibault le premier juillet (c'est aujourd'hui le premier dimanche du mois), où sera dit le service que l'on avait accoutumé de dire es églises de Saint-Josse & Saint-Julien, le tout à la diligence des jurés de la communauté : auquel service tous les maîtres sont tenus d'assister, & payer dix sols entrés les mains des jurés. Les maîtres à leur réception doivent payer 10 livres, à l'exception des fils de maîtres, qui paient seulement 3 livres ; les apprentifs 30 sols : le tout pour être employé à faire dire le service divin, ce dont les jurés rendent compte. Le jour de Saint-Thibault, les corroyeurs devaient fermer leurs boutiques ; & le 7 août 1722 il y eut sentence qui confirma la saisie faite sur un corroyeur qui avait fait forer de la halle 65 cuirs forts le jour de Saint-Thibault ; mais par une sentence du 13 juin 1730, cette célébration a été fixée au premier dimanche de juillet : ce qui prévient pour l'avenir de semblables contestations.

Il est dit par la même sentence, qu'elle n'apportera à aucun changement en la forme accoutumée d'élire les confrères porteurs de la chaise de Saint-Médéric, qui ont une relique de la mamelle de sainte Agathe, pour raison de laquelle les mauguilhiers leur paient huit sols parisis par chacun an; & il est réservé aux maîtres corroyeurs de se pourvoir, pour transférer, s'il y échet, en l'église de Saint-Médéric les fondations faites en faveur de leur confrairie à Saint-Jules & à Saint-Julien des Ménétriers.

Le service même qui se faisoit annuellement à la fête de S. Thibault en l'église des grands augustins, qui de la Vallée, a été transféré à l'église de S. Merry, suivant une délibération homologuée par sentence du 10 juillet 1750. Elle porte aussi que le service sera célébré aux frais des jurés, au moyen de l'abandon qui leur a été fait du droit de confrairie de 20 sols par chaque maître, & des droits des maîtres & apprentifs qui seront reçus dans chaque année; à la charge que le service se fera annuellement le premier dimanche du mois de juillet.

VOYEZ au sujet des dépenses de la confrairie, l'article V de l'arrêt du conseil du 12 juin 1749, page 302.

Bureau de la communauté.

203. PAR la sentence du 17 mai 1675, il est dit que les jurés pourront louer une chambre pour servir de bureau à la communauté, dans laquelle seront mis les coffres où sont les titres & papiers, & les ornemens, linge, & argenterie servant au service divin, desquels ornemens, linge & argenterie sera fait un inventaire dans un registre sur lequel lesdits jurés s'en chargeront & demeureront responsables en leur nom solidairement, & dans lequel sera écrite la recette qu'ils feront es jours de l'assomption & de Saint-Thibault, ou dans les réceptions. Voyez sur les frais de bureau, l'article XIII de l'arrêt du conseil du 12 juin 1749, page 305.

Privilege des hôpitaux, pour former des maîtres corroyeurs.

204. L'HÔPITAL de la Trinité, établi par lettres-patentes du mois de juin 1554, a un privilège pour former les enfans qu'on y élève dans différens métiers. Les ouvriers commis pour montrer leur art aux enfans de la Trinité, & qui leur auront bien montré pendant six ans, doivent être reçus maîtres dudit art sans faire chef-d'œuvre, ni payer de frais; & lesdits enfans apprentifs qui auront bien appris l'art, ayant 25 ans, & l'auront montré aux autres enfans leurs compagnons pendant six ans après leur apprentissage, seront reçus maîtres sans chef-d'œuvre.

205. LES enfans de l'hôpital de la Trinité, mis en apprentissage chez les maîtres corroyeurs, ainsi que chez les ouvriers des autres communautés,

jouissent des mêmes privilèges que les enfans des maîtres, & sont réputés comme fils de maîtres, suivant une déclaration du roi en forme de lettres patentes du 15 novembre 1652; & les enfans de ceux qui ont été reçus maîtres en vertu du privilège de la Trinité, quoique nés avant la réception de leur père, sont reçus comme fils de maîtres, en payant seulement les droits de fils de maîtres; mais ils sont tenus faire le chef-d'œuvre. Ce fut l'époque d'un grand procès jugé par arrêt du conseil du 18 février 1715.

206. L'HÔPITAL général de Paris, suivant l'édit du mois d'avril 1658, a aussi un semblable privilège: Les corps des métiers de Paris sont tenus, lorsqu'ils en sont requis, de donner des compagnons pour montrer leur métier aux enfans de l'hôpital général; & ces compagnons, après avoir servi pendant six ans audit hôpital général, ont pouvoir de tenir boutique dans Paris, comme les autres maîtres, sans aucune distinction.

Création de différens offices.

207. NOUS avons déjà parlé dans l'art du tanneur (320 *Et suiv.*) de différens offices créés, rachetés, & supprimés en différens tems, sous prétexte du commerce des cuirs; nous parlerons seulement ici de ce qui intéresse les corroyeurs. Au mois de juin 1585, il y eut un édit qui, pour remédier aux abus qui se commettaient dans le commerce des cuirs, créa en titre d'office un contrôleur - visiteur & marqueur de cuirs. Il fut enregistré le 16 juin 1586, & il y eut règlement au conseil pour l'exécution de cet édit le dernier de juin 1586. Cet établissement ne dura pas long-tems; mais il y eut des offices de visiteurs-marqueurs de cuirs rétablis par un édit du mois de janvier 1596, enregistré le 20 mai 1597. Le 8 août suivant, il y eut un règlement au conseil pour l'exécution de cet édit; & le 28 septembre 1597, sur les remontrances des jurés corroyeurs & cordonniers, il y eut un autre règlement pour les visites de la halle & les droits qui devaient s'y payer.

208. PAR un édit du mois de mars 1691, le roi créa & érigea en titre d'offices héréditaires les gardes des corps des marchands & les maîtres jurés des arts & métiers. Les corroyeurs de Paris ayant intérêt à ce que ces charges fussent exercées par des personnes instruites de leur art, & que les maîtres pussent y parvenir à leur tour, obtinrent une déclaration du roi, donnée au camp devant le château de Namur, le 17 juin 1692, registree en parlement le premier juillet 1692, par laquelle les offices de jurés de leur communauté furent unis & incorporés aux corps & communautés des maîtres corroyeurs & baudoyeurs, en payant la somme de 18000 livres qu'il leur fut permis d'emprunter à constitution de rentes; & pour acquitter lesdites rentes, il leur fut permis d'exiger les droits suivans, jusqu'à l'extinction desdites rentes: pour chaque brevet d'apprentissage, 30 livres, dont il y a 30 sols pour chacun des

deux doyens, 30 sols pour chacun des quatre jurés, & le surplus employé au paiement des rentes.

PAR chaque maître qui sera élu juré de la vifitation royale, 100 livres.

PAR celui qui sera élu juré de la confervation, 150 liv.

Pour la réception d'un maître de chef-d'œuvre, outre les droits ordinaires & accoutumés, 350 liv. dont il y aura 200 liv. pour les nouvelles rentes, & 150 liv. pour les anciennes, & pour les autres charges & affaires de ladite communauté.

POUR la réception d'un fils de maître, outre les droits ordinaires, 50 liv. & pour celle d'un fils de maître qui aura été juré, 25 liv.

PERMIS à la communauté de recevoir fix maîtres fans qualité & fans faire chef-d'œuvre, & de leur faire payer chacun, outre les droits ordinaires, 60 livres qui feront employées en entier à acquitter lefdites rentes.

CHAQUE maître corroyeur, ou veuve de maître, paiera fix deniers pour chaque lot de peaux de veaux, balanes, mouton pafé en redon, fommeque, ou galles, & peaux de pores; un fol pour chaque lot de marchandife qui n'excédera pas la quantité de deux peaux de vaches ou cuirs; fix sols pour chaque douzaine de vaches geniffes ou broutieres, & pour chaque douzaine de cuirs forts tannés, peaux de Guinée, d'Irlande, cerfs-volans, & tous autres cuirs tannés à fort : lefquels droits feront payés tant pour les marchandifes achetées en halle, que pour celles qui feront achetées en foire ou en province, hors la distance de vingt lieues.

209. PAR un arrêt du confeil du 7 mai 1743, il fut permis aux corroyeurs d'emprunter 6000 liv. du fleur Capet, fous pension viagere de 600 liv. pour être employées au paiement des dettes de la communauté, & de percevoir pour cet effet un fol par chaque peau, au lieu de fix deniers qui fe percevaient en vertu de la déclaration du 17 juin 1692, & ce jufqu'à la mort du fleur Capet & de fa femme. Les maîtres reçus en faveur de l'avénement du roi à la couronne, furent afsujettis à payer cette augmentation par un arrêt du confeil du 23 juillet 1743.

210. Par un édit du mois de février 1745, le roi créa des offices d'infpecteurs & contrôleurs des maîtres & gardes dans les corps des marchands, & des jurés dans les communautés : il fut permis aux corroyeurs de racheter pour 24 mille livres, les 24 offices créés dans leur communauté; & par un arrêt du confeil du 19 juin 1745, ils furent autorifés à emprunter ladite fomme, à recevoir douze maîtres à raifon de 500 liv. chacun, non compris les droits de préfence des jurés & anciens, les frais de chef-d'œuvre, de la lettre de maîtrife, droit du procureur du roi & de l'hôpital général, tels qu'ont coutume de les payer les maîtres qui ont qualité. Il eft auffi ordonné qu'à compter du premier juillet 1745, il fera payé par cha-
que

que maître 24 sols pour chacune des visites qui se font tous les mois, outre & par-dessus les 5 liv. ordonnées par l'édit du mois de février 1745, & que les apprentifs paieront dorénavant par chaque brevet 40 livres, non compris les droits ordinaires. Cet arrêt confirme le droit d'un sol par chaque peau perçu sur les maîtres corroyeurs, & six deniers sur les corroyeurs privilégiés. Veut sa majesté que les arrérages des rentes de ceux des maîtres qui auront prêté à leur communauté ne puissent être arrêtés, ni le remboursement suspendu lorsqu'il y aura des fonds, sous prétexte de la révision de leurs comptes; dérogeant en tant que besoin & pour ce regard seulement, à l'arrêt du conseil du 28 mars 1730. Les deniers provenans de la réception des maîtres sans qualité, & des autres droits exprimés dans l'arrêt, sont pareillement affectés au paiement des arrérages des rentes créées pour raison de l'emprunt des 24 mille livres, même au remboursement de portion des capitaux, à mesure qu'il y aura des fonds; à l'effet de quoi les jurés seront tenus d'en rendre compte tous les six mois, ainsi que du produit des gages & droits attribués auxdits offices réunis.

211. ENFIN, par un autre édit du mois d'août 1758, par le rôle du 18 octobre suivant, la communauté des corroyeurs ayant été taxée à une somme de 15500 livres, elle obtint par un arrêt du 25 décembre 1759, la permission d'emprunter, soit à constitution de rente ordinaire, soit à rente viagère au-denier dix, une somme de 12000 livres, & elle affecta ses biens & revenus au profit de ceux qui lui prêterent ladite somme. Voilà où en sont restées les choses quant à présent. Ces dettes qui s'augmentent continuellement, & dont les capitaux auraient déjà peine à s'éteindre, finiront probablement, comme tant d'autres, par une impossibilité totale de payer (24).

(24) Tous ces arrêts, édits & réglemens prouvent combien de charges on a entassées sur les arts de première nécessité. On sent avec douleur combien l'industrie &

le commerce doivent souffrir de toutes ces entraves; & l'on voit combien il reste de choses à faire pour mettre la France dans l'état de splendeur où elle peut parvenir.



EXPLICATION des planches du corroyeur.

P L A N C H E I.

Haut de la planche.

- A, action de celui qui foule & pètrit les peaux : il faut lui supposer des escarpins de boutique. Derrière lui sont des peaux étendues sur une table.
 B, action de celui qui écharne, qui bute.
 C, action de celui qui étire ; la table doit être très-solide.
 D, action de celui qui tire à la pomelle ; il faut le supposer seul sur une table aussi bien que celui qui étire ; il doit avoir la main droite & la pomelle recouvertes par la peau, & la main gauche par-dessus.
 E, action de celui qui pare à la lunette.
 F, baquet pour ramollir les peaux.

Bas de la planche.

- A, petite étire.
 B, étire moyenne.
 C, grande étire. Ces trois étires ont la forme qu'on leur donnait il y a 60 ans : on verra sur la pl. II la forme la plus usitée actuellement.
 D, butoir, couteau tranchant à écharner : il y a des butoirs froids, qui ne tranchent pas.
 E, couteau à revers pour drayer.
 * Fusil pour aiguïser les couteaux.
 F, tenaille ou pince pour tenir la peau quand on pare à la lunette.
 G, lunette qui est tranchante.
 H, fourche pour accrocher ou dépendre les peaux.
 I, bigorne pour abattre & fouler les peaux.
 K, K, liege, espèce de pomelle.
 L, M, pomelles vues dans les deux sens.
 N, étoupe pour essuyer les peaux.
 O, peau étendue sur le paroir pour être parée à la lunette.
 † Ballet pour arroser les peaux.
 1, croixes de fer qui portent le paroir.
 2, pitons fichés dans le mur pour accrocher le paroir.
 3, 4, 5, 6, 7, développement du chevalet, & détail des pièces qui le composent.
 P, P, pomelles de différens grains, vues dans les deux sens.

- Q, valet pour tenir la peau sur la table.
 S, serpe pour fendre les peaux.
 T, claie dont on se fert quelquefois pour fouler.
 t, t, pieces qui forment l'assemblage de la claie.
 V, chevalet du corroyeur, représenté séparément

P L A N C H E I I

Haut de la planche, ou vignette.

- A, action de l'ouvrier qui éclaircit les peaux ; il a près de lui l'espare, le paquet de laine, & le vase où est le lustre ; il a derriere lui des cuirs en presse.
 B, action de celui qui suspend les bandes au plancher avec une perche fourchue par son extrémité, sur laquelle porte une baguette qui traverse la peau.
 C, ouvrier qui bigorne les peaux.
 D, baquet d'eau avec le balai qui sert pour arroser les peaux.

Bas de la planche.

- E, croupon, ou cuir de vache dont on a coupé les bordages.
 F, bande, ou moitié d'un cuir de vache.
 G, peau de veau sur le paroir [26].
 H, étire tranchante dont on se servait autrefois. C'est la forme générale des étires.
 I, liise de verre en forme d'oignon pour lustrer les peaux : on en fait aujourd'hui peu d'usage.
 K, K, plan d'une petite bigorne vue par-dessus, & plus bas, cette petite bigorne vue en perspective.
 L, butoir fourd.
 M, couteau plus tranchant.
 P, chevalet chargé d'une pierre, & composé de différentes planches qu'on ajoute successivement quand les premières sont usées.
 N, pierre à l'huile pour repasser les couteaux.
 Q, pierre à queurser, ou ratifser les peaux.



T A B L E D E S M A T I E R E S ,
A V E C L ' E X P L I C A T I O N D E S T E R M E S
D E L ' A R T D U C O R R O Y E U R .

A

ABATTRE AU LUSTRE, donner une façon avec l'étire, avant de lustrer, *article 65.*

ALUN, merde de chien, ou fiente de poules, servant à la préparation des veaux, 151, 158.

ALUNER les veaux d'alun, 151.

APPOINTER, 57.

AUVERGNE, sorte de coudrement dans lequel on passe les peaux à Verneuil, 147.

AUVERGNER, mettre les peaux dans le coudrement appelé auvergne, 155. *Voyez Auvergne.*

AUVERGNEUR, ouvrier qui prépare les veaux d'alun, 154.

B

BARROIS (M.), directeur de la fabrique de Saint-Hippolyte, a revu le manuscrit de *M. de la Lande* sur l'art du corroyeur.

BAS DE FLEUR, endroit où la fleur est usée, 52.

BASANES, peaux de moutons tannées, 161.

BASANES CHIPPÉES, 161. *Voyez Chipper.*

BASANES DE COUCHE, 161.

BAUDROYEURS, corps de métier à Paris, 178.

BIGORNE, masse de bois pour fouler les peaux, 11. *Voyez planche I, J; planche II, K.*

BIGORNER, fouler les peaux avec la bigorne, 11. *Voyez pl. II, C.*

BLANCHARD (M.), juré de la communauté des corroyeurs de Paris, a aidé de son expérience l'explication de son art.

BLUTEAU, pièce de vieille couverture pour essuyer les peaux, 64.

BOURRIERS, écharnures qui tombent en butant ou en drayant, 15.

BOUTURES, parties filamenteuses, qui s'enlèvent avec le butoir, 12.

BRESIL (bois de), employé pour teindre les vaches rouges, 138.

BUTER, nettoyer une peau avec le butoir, 12, 78, 96. *Voyez pl. I, B.*

BUTOIR, couteau du corroyeur, 12.

BUTOIR SOURD, couteau qui ne coupe point, 12.

BUTOIR TRANCHANT, couteau à écharner, qui n'enlève pas beaucoup de chair, 12. *Voyez pl. I, D.*

C

CALANDRES, sorte d'insectes qui attaque les peaux, 146.

CASSER les peaux, c'est les ouvrir sur le chevalet avec le butoir sourd, 147.

CHAGRIN, sorte de peau, 163.

CHANCISSURES, c'est le suif & la moisissure qui s'amassent sur les cuirs, 49.

CHATEIGNE, c'est la tête d'un cuir, 38.

CHEVALET à buter. Voyez *planche I*, V.

CHEVALET à drayer. Voyez *pl. II*, P.

CHEVRES en suif, 121.

CHIEN DE MER. Voyez *Rouffette*.

CHIPPER. Voyez *Auverguier*.

CLAIE, dont on se sert pour fouler les peaux. *Pl. I*, T.

COMMERCE des cuirs, réglemens à ce sujet, 101.

CORROMPRE A LA POMELLE, passer la pomelle sur la chair, 19, 91, 105, 109.

CORROYER, 1.

CORROYEUR, 2. Quelles peaux il travaille, 3. Communauté & corps de métier à Paris, 176. Confratrie, 200. Bureau de la communauté, 203. Administration de ses deniers, 191 & suiv. Ses droits & privilèges, 194. Police de la communauté, 180.

COUDRE LES PEAUX de veaux d'ain, 154.

COULEUR ROUGE, pour les cuirs de Russie, 130. Pour les vaches rouges, 139, 141.

COUTEAU A PARER, pour les relieurs, 166.

COUTEAU A REVERS, 13. Voyez *pl. I*, E.

CRÉPIS, 43, 62, 85, 104.

CRETON, suif brun, qui reste après qu'on a extrait le suif blanc, 40.

CROUPONS, c'est la partie la plus forte du cuir, 29. *Pl. II*, E.

CUIR, se dit proprement des peaux de bœufs, 5.

CUIR BOUILLI, 174.

CUIR ÉTIRÉ, cuir de petit veau ou de vache, 30 & suiv. Son prix, 99.

CUIR LISSÉ, 36. Sa préparation, 37 & suiv. Son prix, 53, 99.

CUIR DE RUSSIE, 125.

CUIR DE RUSSIE NOIR, 133.

CYLINDRE à grener les cuirs de Russie, 127.

D

DAGUE, lame de sabre à deux manches, 165.

DÉBORDER, enlever sur les bords de la peau, avec le couteau à revers, ce que la lunette doit enlever dans le milieu, 25, 98, 105.

DÉCRASSER les veaux, 103.

DÉFONCER une peau. Voyez *Fouler*, 38, 54, 73, 90, 98.

DÉGRAISSER les peaux de chevres avec la potasse, 118.

DÉGRAS des chamoiseurs, employé pour passer à l'huile, 77, 98.

DONNER UN VENT, c'est étendre les peaux au grand air pendant un espace de tems plus ou moins long, 109.

DRAYER, enlever du côté de chair toute la superficie de la peau, 14, 56, 75, 90.

DRAYURES, couches légères de peau, qui s'enlèvent avec le couteau à revers, 13. Voyez *Bourriers*, *Boutures*.

E

EAU D'ALUN, employé pour le cuir de Russie, 125; & pour les vaches rouges, 137.

ECHANGE, fosse où l'on met tremper les peaux, dans les manufactures de Verneuil, 147.

ECHANTILLONNER les peaux, couper les queues, le front, les mamelles, 7.

ECLAIRCIR un cuir, c'est lui donner un œil plus blanc, par le moyen des acides, 51, 124.

ECLAIRCIR SUR L'ABATTAGE, 65, 68.

EGORGER, écharner les peaux jusqu'au vif avec un couteau fort tranchant, 150.

EPINE-VINETTE, propre à éclaircir les cuirs, 51.

ESCARPINS DE BOUTIQUE, gros souliers pour fouler les peaux, 10.

ESPARER, frotter les peaux de chevres avec un paquet de jonc, 118.

ETIRE, 21. *Planche I, A, B, G. Pl. II, C.*

ETIRER, action de Pouvrier qui étire, 22, 30. *Pl. I, C.*

F

FERNAMBOUC (bois de), 131.

FIENTE DE POULE. Voyez *Alun*.

FLAMBER une peau, 41, 58.

FOULER une peau pour la rendre souple, 8, 117. Voyez *pl. I, A.*

FOULER A L'EAU, 61.

FUSIL à aiguïser, 13. Voyez *planche I, **.

G

GODER, faire un faux-plis, 7.

GRAINE D'AVIGNON, entre dans la couleur qu'on donne aux vaches façon d'Angleterre, 94.

GRATER les peaux de moutons, 123.

H

HUILE DE POISSON, employée pour passer les veaux, 106; & les cuirs de Russie, 125.

HUILE DE RUSSIE, 129.

I

LIEGE, on s'en sert, comme de la pomelle, pour rebrouffer certaines peaux, 109.

LISSER les vaches rouges, 141, 143.

LUNETTE, couteau circulaire, 24. *Pl. I, G.*

LUNETTE D'ALLEMAGNE, plus mince & moins pelante, 123.

LUSTRE, liqueur propre à lustrer, 69.

LUSTER le cuir, 49.

LUSTER les peaux de chevres, 119.

M

MAROQUIN, peaux de chevres, 121.

MAROQUIN en basane, peaux de chevres tannées avec le redon, 117.

MERDE DE CHIEN. Voyez *Alun*.

METTRE LE CUIR EN SUIF, 41 & *suiv. 59* & *suiv. 92.*

MEURTRIR les têtes, c'est les travailler pour leur donner la souplesse qui leur manque, 147.

MOUTONS A L'HUILE, 122.

MOUTONS EN SUIF, 124.

N

NOIR des corroyeurs, 46.

NOIR pour les peaux de chevres, 119.

NOIRCIR le cuir, 45, 64, 84.

NOIRCIR les moutons, 123.

NOIRCIR les veaux, 104.

O

ONGLETS, rognures qu'on enlève aux pattes de derrière, 7.

P

PARER A LA LUNETTE, 26, 27, 98,

105, 106. *Pl. I, E.*

PARER les veaux, 106.

PARER les moutons, 123.

PAROIR, 26. *Pl. I, O.*

PASSER AU NOIR, Voyez *Noircir*.

PEAU FRANÇHE, c'est-à-dire bien tannée, 90.

PEAUX DE MOUTONS, 122 & *suiv.* leur prix, 126.

PEAUX DE CHEVRES, 117. Leur prix, 120.

PEAUX DE PORCS passées en alun, 160.

PEAUX DE PAVILLONS, grandes peaux servant à faire des impériales de carrosse, 99.

PIERRE A L'HUILE, 29. *Pl. II, N.*

PIERRE-FONCE, propre à enlever la fine chair des veaux & moutons qu'on veut mettre en suif, 16, 121, 124.

PINCE A PARER, 27. *Pl. I, F.*

POMELLE, outil pour donner le grain, 17. *Pl. I, K, L, M, P.*

PONCER les veaux, 108.

PONGER: un cuir ponce lorsqu'il est pénétré par la pluie, 54.

POTASSE, propre à dégraisser la fleur des peaux de veaux, & à la préparer à prendre le noir, 107.

PRIX comparés des différentes peaux de vaches, 99.

R

RAMOLLIR les cuirs avec de l'eau, avant de les corroyer, 8.

REBROUSSER au liege, 109.

REBROUSSER, passer la pomelle sur la fleur, 20, 43, 62, 91, 98, 105.

REDRESSER DES QUATRE QUARTIERS, donner un coup de pomelle de cul en tête, 123.

REDRESSER DES QUATRE FAUX QUARTIERS, donner un coup de po-

melle obliquement, de la patte à la gorge, 66.

REDRESSER DE TRAVERS DROIT, donner un coup de pomelle directement, dans la largeur, 66.

RETENIR un cuir, 47.

ROUSSETTE, peau de poisson, 173.

S

SAFRAN, entre dans la composition qu'on applique sur les vaches façon d'Angleterre, 94.

T

TANNERIE DES JUIFS, manufacture à Saint-Germain-en-Laye, où l'on fabrique des cuirs de Russie, 126.

TEYBERT (M.), allemand qui apporta en France le secret des cuirs de Russie, 126.

TIRER A LA POMELLE, 17.

TIRER AU LIEGE, 85, 98, 106.

V

VACHE, toute espèce de peau qui n'est pas propre à faire des cuirs forts, 5.

VACHE MALE, 5.

VACHE FEMELLE, 5.

VACHE EN CROUTE, celle qui sort de la tannerie, 7.

VACHE DE ROUSSI. Voyez *Cuir de Russie*.

VACHES BLANCHES EN HUILE, 98.

VACHES D'ANGLETERRE, ou façon d'Angleterre, en huile ou en suif, 90. Leur usage, 96. Leur prix, 99.

VACHES ROUGES, 134.

VACHES EN SUIF, 54. Leur prix, 99.

VACHES EN HUILE, 72. Leur usage, 72. Leur prix, 99.

VACHES EN CIRE, 88.

VACHES GRISES. Voyez *Vaches grasses*.

VACHES GRASSES, 97.

VEAUX A CIRER, 114.

VEAUX BLANCS, 112.

VEAUX D'ALUN pour les relieurs, 145. Leur prix, 161, 162.

VEAUX D'ANGLETERRE, 111.

VEAUX EN HUILE, 101. Leur prix, 106.

VEAUX EN SUIF, 107. Leurs usages & leurs prix, 110.

● VEAUX TOURNÉS, 114.

VENT. Voyez *Donner un vent*.

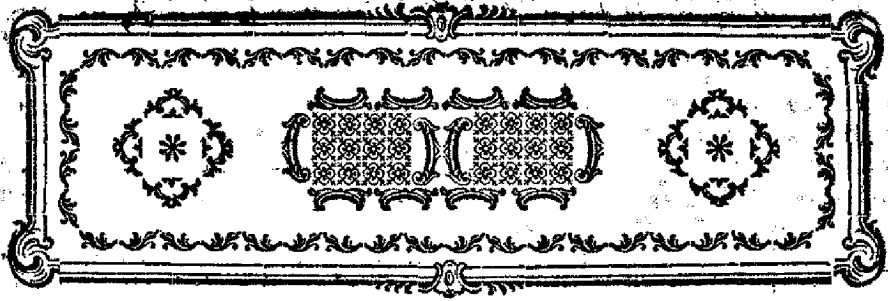
VERNEUIL, manufacture de veaux d'alun, 145.

Fin de l'art du Corroyeur.

A R T

DU PARCHEMINIER.

Par M. DE LA LANDE.



A R T

DU PARCHEMINIER. (1)

LE PARCHEMIN ordinaire, dont on se sert pour écrire, est formé d'une peau de mouton passée à la chaux, écharnée, raturée & adoucie avec la pierre-ponce. Cette définition (2) s'éclaircira par le détail des travaux du mégissier & du parcheminier, que nous décrirons après avoir dit un mot du nom & de l'origine du parchemin.

I. L'USAGE du parchemin est fort ancien : Hérodote assure dans son livre V, intitulé *Terpsichore*, que dans les tems les plus reculés on écrivait sur des peaux de moutons & de chevres qu'on appelloit *διφτέρον*. Les Hébreux s'en servaient aussi bien que les Grecs ; on voit dans le 10^e livre des *Antiquités judaïques* de Joseph, que lorsque le grand-prêtre Eléazar envoya à Ptolémée-Philadelphie une copie des livres saints pour être traduits en grec par les soixante-douze interpretes, le roi admira la finesse de la peau sur laquelle ils étaient écrits, *tenuitatem membranae*. C'était vers l'an 277 avant J. C.

Le mot latin *membrana* (à *membro*) signifie évidemment la peau qui recouvre les membres d'un animal ; mais elle ne détermine pas la qualité & la préparation de cette peau. Il paraît même que les anciens en employaient de toute espèce. On trouve dans les auteurs les termes de *membrana caprina*, *agnina*, *ovilla*, *vitulina*, *hœdina* ; on se servait même des boyaux. Le P. Mabillon & le P. de Montfaucon sont persuadés que l'usage des peaux pour l'écriture est plus ancien que celui de l'écorce ou du papier d'Égypte.

(1) Cet art fut publié par M. de la Lande en 1702. Il fut traduit en allemand l'année suivante, avec plusieurs notes de

M. de Justi, dont je profiterai dans cette édition.

(2) C'est plutôt une description.

CEPENDANT , à en en juger par le rapport de Pline , le parchemin , *charta pergamenæ* , fut inventé à Pergame , lorsque Ptolémée-Epiphanes eut défendu la sortie du papier d'Egypte ; mais il pourrait arriver que le parchemin n'eût pris le nom de cette ville qu'à raison du grand usage qu'elle en fit , & d'un plus grand art dans la préparation du parchemin , suite naturelle de l'étendue de la consommation & du commerce.

PERGAME est une ville située dans l'Asie mineure , vis-à-vis de l'isle de Lesbos ; aujourd'hui *Pergamo* , sur la riviere de Girmasti , célèbre par la naissance de Galien. Eumenes II , quatrième roi de Pergame , y régna 200 ans avant J. C. Polybe (*exempl. virt. & vit.*) fait le plus grand éloge de ce prince , qui joignait la connaissance & le goût des lettres avec les vertus guerrières & politiques. Il acheva de former la bibliothèque fameuse de Pergame , que Marc-Antoine réunit dans la suite à celle d'Alexandrie , & qui donna lieu à l'invention du parchemin.

LA cour de Pergame & celle d'Alexandrie étaient rivales. Les rois d'Egypte ayant vu avec peine s'élever à Pergame une bibliothèque considérable , ils avaient résolu d'en arrêter les progrès. Ptolémée défendit le transport du papier d'Egypte , espérant ôter par-là à Eumenes le moyen de faire copier les manuscrits dont il formait sa bibliothèque. Ce moyen aurait réussi , si Eumenes n'eût imaginé de perfectionner un art qui pouvait tenir lieu de celui du papier , l'art de passer & de préparer les peaux d'animaux pour pouvoir écrire dessus.

CET art était déjà connu en orient ; mais il était fort grossier , & ce fut à Pergame qu'on trouva le moyen de le porter à sa perfection , & de faire le parchemin ou *charta pergamenæ* , infiniment supérieur par son poli , par sa flexibilité , par sa durée , au papier d'Egypte toujours rude & cassant.

Voy. Prédéaux ; *hist. des Juifs* , part. I , liv. 7 , à l'an 332. M. Fréret , *mém. de l'acad. des inscript.* t. VI , pag. 182.

M. Bonamy observe dans les *mémoires de l'académie des belles-lettres* , t. IX , pag. 398 , que Scaliger s'est trompé à l'égard d'Eumenes , fondateur de la bibliothèque de Pergame.

CET Eumenes que Pline ne désigne point , n'est pas Eumenes , neveu de *Phileteris* ; mais c'est , selon Strabon , Eumenes fils d'*Attalus I* , qui commença à régner la septième année de Ptolémée-Epiphanes. Or il est certain qu'il y avait à Alexandrie une bibliothèque avant la septième année de Ptolémée-Epiphanes. Aussi Pline ne parle-t-il point de l'établissement d'une bibliothèque , mais seulement de l'émulation qui régnait entre Ptolémée & Eumenes , pour augmenter le nombre de leurs livres : émulation qui donna lieu à l'invention du parchemin , parce que Ptolémée avait défendu la sortie du papier d'Egypte. *Emulatione circa bibliothecas regum Ptolemæi & Eumenis , suppressente chartas Ptolemæo , idem Varro membranas Pergami tradidit repertas.* Pline , livre XIII , ch. XI.

Le prince que Pline appelle *Eumenes*, est appelé par d'autres *Attalus*, comme il paraît dans une épître de S. Jérôme à *Chromatius*.

Res Attalus membranas à Pergamo miserat, ut pavoria oborta pellibus pensaretur. Unde & Pergamenorum nomen ad hunc usque diem tradente sibi invicem posteritate, servatum est. Sur quoi Pitiscus ajoute qu'il n'est pas étonnant que S. Jérôme appelle *Attalus* celui que Pline appelle *Eumenes* (3), liv. XIII, ch. XI. Nam similiter appellat *Ælianus* : nempe quia ut reges Parthorum *Arsacida*, Philistæorum *Abimelech*, Syria ac Damasci *Benbadad*, Ægyptiorum *Ptolemæi*, &c. sic Pergameni reges vocati *Attali*. Vofs. lex. etym. de arte grammat. I, 38. Salmaf. *Plin. exerc.* pag. 659, a. E. Guilaud. *papyr. membr.* VI. §. 21. Samuel Pitiscus, *lexicon antiquitatum romanarum*, tome III, page 63, verbo *Pergamenium*.

AINSI cette différence de noms ne change rien à la date de l'invention du parchemin : au reste l'art en fut poussé très-loin chez les anciens, & l'on en faisait à Rome un usage fréquent. Dans le 14^e livre des épigrammes de Martial, intitulé *Aphophoreta*, il est parlé de plusieurs auteurs dont les ouvrages étaient écrits *in membranis*, *pellibus*.

Quam brevis immensum cepit membrana Maronem, 184.

Ilias & Priami regnis inimicus Ulysses

Multiplici pariter condita pelle latent, 182.

ON préparait à Rome du parchemin d'une très-grande finesse, puisque Cicéron dit avoir vu toute l'Iliade d'Homère écrite sur du parchemin, & renfermée dans une noix.

En général, dans les arts qui ne supposent que de la constance & de la finesse dans l'exécution, nous voyons que les anciens ne le cèdent point aux modernes : il n'en est pas de même de ceux où il a fallu ou des hasards heureux ou de longues suites d'expériences.

De la texture du parchemin.

2. M. Morand, dans un mémoire lu à l'académie en 1738, & qu'il a bien voulu me communiquer en manuscrit, observe que la peau dont est formé le parchemin, est un tissu particulier, formé de fibres aponévrotiques qui s'entrelacent les unes dans les autres. C'est cet entrelacement qui donne à la peau

(3) Cette solution ne peut guère être admise. *Attale* fut le premier de son nom, & il ne fut point le premier de sa famille ; en sorte que le nom d'*Attale* ne peut point devenir commun à tous les rois de Pergame. L'histoire confirme cette observation. *Attale I*, prince illustre par ses vertus, & pro-

tecteur déclaré des arts & des sciences, commença probablement à former la bibliothèque de Pergame. Cet établissement ne put pas parvenir tout d'un coup à un tel degré de splendeur, qu'il dût exciter la jalousie des rois d'Égypte,

la facilité de s'étendre en tout sens avec une extrême souplesse, & de se prêter dans le sujet vivant à toutes les inflexions des muscles ; les impressions même de la chaleur & du froid peuvent, en resserrant les mailles du tissu, fermer les pores de la peau. Un parchemin sauvé de l'incendie de la chambre des comptes, avait pris par la chaleur une forme singulière qui attira l'attention de M. Morand, & donna occasion à ce célèbre anatomiste d'en examiner le tissu. Le bord de ce parchemin, du côté où commencent les lignes de l'écriture, s'est raccourci par l'action du feu, tandis que du côté droit il est resté dans sa grandeur naturelle. Le côté gauche est plus court d'un grand tiers ; les lettres en sont raccourcies, & les lignes rapprochées entr'elles de près de moitié ; la comparaison du côté brûlé avec l'autre, montre assez bien le changement qu'il a éprouvé par le feu ; la réduction des lettres, des mots & des lignes, s'est faite proportionnellement, & il semble que l'écriture n'en soit que plus lisible ; les fibres intérieures se sont boursofflées, pendant que les extérieures se sont frocées, de sorte que tout le tissu est devenu moins long & moins large, & en même tems plus épais (4). Ce phénomène prouvait assez l'entrelacement des fibres, & la pluralité des couches. M. Morand s'en assura encore, en faisant macérer dans l'eau des morceaux de parchemin qui auparavant avaient été crispés par le feu : cette macération lui fit connaître qu'il y a dans le parchemin deux couches très-distinctes, dont l'intervalle est occupé par une substance plus molle, qui paraît gonflée, & qui se détache aisément des deux lames dont elle est couverte ; on arrache même une couche de dessus un parchemin ordinaire, en le déchirant.

PAR de semblables macérations, on peut rendre aux fibres crispées par le feu, à peu près la même étendue qu'elles avaient auparavant ; & c'est effectivement par ce moyen que M. Morand pensa qu'on aurait pu rétablir un grand nombre de parchemins sauvés de l'incendie de la chambre des comptes.

Matière du parchemin, & ses caractères.

Nous avons dit, en commençant, que le parchemin est une peau de mouton passée à la chaux & raturée. Ce sont les mégilliers * qui travaillent le par-

(4) M. de la Lande avait fait dessiner la figure de ce parchemin ; mais, outre qu'elle ne fait absolument rien à l'art dont il s'agit de donner une idée, j'ai trouvé qu'elle n'ajoutait rien à la description que l'on vient de lire, & je l'ai supprimée, suivant le plan que je me suis prescrit en commençant cet ouvrage.

* Il faut entendre par mégillier propre-

ment celui qui travaille de petites peaux en blanc avec la chaux, la pâte ou le confit, comme on le voit par les statuts des mégilliers, à la différence des tanneurs qui emploient de l'écorce, & des chamoiseurs qui se servent principalement de l'huile. Au reste, des mégilliers qui ne feraient que du parchemin, s'appelleraient tout naturellement des *parcheminiers* ; mais communément le même ouvrier travaille le parche-

chemin à la chaux, & les parcheminiers de Paris ne font que le raturer. La peau de mouton n'est pas la seule qui puisse servir à faire du parchemin, comme nous le dirons bientôt; mais, quelle que soit la matière du parchemin, ses principales qualités sont la blancheur, la finesse, la roideur, & d'être bien dégraissé. Les cuirs & les peaux qu'on destine à d'autres usages, sont préparés à l'alun, à l'huile, au tan, sont travaillés sur le chevalet, corroyés, foulés. Ces préparations n'ont point lieu dans le parchemin; elles lui donneraient une mollesse; une rugosité, une teinte, qui le rendraient peu propre à l'écriture.

On distingue dans le parchemin le dos & la chair: le dos est le côté qui a porté la laine; l'autre côté est celui de la chair. Ce qu'on appelle la fleur est un terme équivoque: chez les marchands de parchemin à Paris, c'est le côté de la chair; mais pour les fabricans & les mégiffiers, c'est le dos qu'on appelle la fleur. Nous nous servons dans ce sens-là du terme de fleur, parce que dans les corps de métiers où l'on travaille des cuirs ou des peaux, on appelle fleur le côté du poil ou de la laine.

4. LE vélin ne diffère pas beaucoup du parchemin. Les peaux de veaux qu'on emploie pour le faire, sont plus grandes, plus épaisses; elles ont une demi-transparence plus belle; elles sont plus blanches, plus unies & moins sujettes aux taches & aux défauts, & elles ne jaunissent pas, comme le parchemin (5). C'est ce qui rend le vélin beaucoup plus cher: elles sont d'ailleurs bien plus difficiles à travailler [44].

5. LE parchemin vierge est celui qui est fait avec la peau de chevreau; il imite très-bien la qualité du vélin, & il a de plus les avantages que la superstition y a attachés, & qui le rendent fort cher. Cependant on n'y emploie guère que les peaux de chevreaux qui ne peuvent pas servir pour la ganterie.

6. LES peaux de veaux & les peaux de chèvres préparées en parchemin, s'emploient pour les tambours; mais ce sont les peaux de loups qui sont les plus recherchées pour cet usage: il y a lieu de croire que, si on ne les emploie pas plus souvent, c'est qu'elles sont rares, & qu'il est difficile surtout de les avoir entières; un loup tué à coups de fusil, est ordinairement criblé de manière à ne pouvoir servir pour un tambour. C'est un préjugé dans les troupes, qu'un tambour de peau de loup fait casser les autres: c'est du moins une manière d'exprimer la force singulière qu'on leur connaît.

min & les peaux blanches: ce qui fait que l'on appelle communément en province mégiffiers, ceux qui font le parchemin. Les parcheminiers de Paris sont marchands de parchemin, & non fabricans. Les mégiffiers de Paris ne font point de parchemin.

(5) Proprement, le parchemin ne devrait

être fait que de peaux de veaux. Si l'on y emploie des peaux de montons & de brebis, c'est un abus qui est toléré, parce que le parchemin de mouton peut être employé à divers usages; mais il faut convenir que cela donne lieu à bien des fraudes, sur-tout chez les relieurs.

Les peaux de cerfs & de biches seraient trop épaisses pour faire du parchemin ; comme elles ont beaucoup de corps , & que d'ailleurs elles sont rares , on préfère de les passer en chamois , c'est-à-dire en huile , pour la ganterie.

Les peaux de porcs préparées à la façon du parchemin , servent à couvrir des livres d'églises , à faire des cribles : nous aurons occasion d'en parler [50].

Les peaux d'ânes servent pour les timbales , lorsqu'elles sont préparées en parchemin : elles se préparent de la même façon que les peaux de tambours , dont nous parlerons [62].

7. NOUS avons dit que le parchemin ordinaire se fait avec la peau de mouton : nous ajouterons que celle de brebis est encore plus estimée ; & enfin , que la peau d'agneau étant plus fine & plus blanche , est la plus recherchée de toutes. C'est sur la peau de mouton , que nous allons suivre en détail les procédés de la mégisserie , parce que c'est le travail le plus ordinaire chez les parcheminiers. Nous parlerons ensuite séparément du vélin & des autres sortes de peaux.

ON travaille au parchemin en tout tems ; cependant c'est au printems que se fait le fort de l'ouvrage. On rassemble pendant l'hiver , des peaux que l'on se propose de faire tout à la fois , lorsque la belle saison sera venue. On ne prend guere que les peaux de moutons les plus faibles ; les autres se travaillent en basane , en blanc , en laine , en chamois , pour les différens usages du commerce. Les moutons trop grands & trop vieux sont sujets à la graisse & aux taches , plus difficiles à travailler , & trop chers pour servir aux parchemins.

Lavage des peaux.

8. Le boucher qui déshabille un mouton , doit avoir soin d'étendre la peau pour la faire sécher , à moins qu'il n'ait un mégissier qui puisse la laver tout de suite. S'il laisse traîner ses peaux , & qu'il les néglige , elles contractent des taches qui sont souvent ineffaçables. S'il les laisse en tas les unes sur les autres , elles s'échauffent & fermentent en certains endroits , qui dès-lors s'attendrissent & sont sujets à s'ouvrir ensuite sous le fer.

Si le mégissier reçoit les peaux seches , il est obligé de les mettre dans l'eau pour y tremper deux ou trois jours. Il se sert communément d'un cuvier pour cet effet ; & lorsque les peaux y ont resté assez long-tems pour être ramollies , on les lave dans une eau courante pour en ôter le sang & les ordures : c'est ce qu'on appelle *laver de surge ou de fuen*. Les peaux , quoique nouvelles , ont besoin de tremper quelques heures pour que le sang & les ordures puissent s'en détacher , & qu'elles s'imbibent d'eau : en hiver , il leur faut plus de tems pour tremper.

Si les peaux sont trop anciennes & trop seches pour être parfaitement ramollies par le lavage, on leur donne un travail sur le chevalet avec le couteau à *recasser*, qui n'a qu'un tranchant *ronde*, c'est-à-dire, un fil usé qui ne puisse pas couper les peaux.

9. Le *chevalet* est une planche arrondie ou convexe, de 4 à 5 pieds de long, appuyée sur un bâton à deux branches qu'on nomme la *jambette*, & qui entre dans un trou fait sous la planche du chevalet.

Si l'on ne se sert pas du couteau à recasser pour laver de surge ou de suen, on passe du moins la peau sur le chevalet avec les mains, frottant en différens sens pour emporter les impuretés, & laver de surge. Le terme de *surge* ou *suen* signifie proprement *la graisse de la laine*; c'est pourquoi on dit *laver de surge*, lorsqu'il s'agit de laver la peau en laine avec la graisse.

Le *suen* est une graisse superficielle, devenue dissoluble dans l'eau à la façon des matieres savonneuses, par l'union qu'elle a contractée avec les matieres salines & urineuses dont les moutons sont presque toujours couverts dans leurs étables. On fait par les principes de chymie, que le savon, matiere si aisée à dissoudre dans l'eau qu'elle facilite la dissolution des autres graisses, est composé de sels alkalis unis avec de la graisse ou de l'huile.

Le *couteau à talon*, ou *fer à recasser*, qui sert à amortir & recasser les peaux, ne coupe point; mais il a un tranchant moussé dans sa partie concave, qui sert à écraser les inégalités, à fouler la peau, à écraser le nerf, à en dompter la roideur; & la partie convexe est simplement quarrée, ainsi que le dos d'un rasoir.

Le *couteau de riviere* coupe un peu du côté concave; & le côté convexe, qui est plus tranchant, ne sert que lorsqu'il se rencontre quelques aspérités ou quelques lambeaux de chair qu'on est obligé d'enlever.

Le *couteau de riviere* a ordinairement un pied de longueur & un pouce de courbure. On l'appelle aussi quelquefois *couteau à revers*; mais nous éviterons cette dénomination, parce que le mot de *couteau à revers* signifie chez les tanneurs un grand couteau qui est droit, tranchant des deux côtés, & qui sert principalement à écharner les cuirs.

Un ouvrier peut laver & recasser 200 peaux dans un jour.

Maniere de mettre en chaux.

10. Les peaux de moutons étant chargées de leur laine, il s'agit avant toutes choses de les peler.

POUR pouvoir le faire aisément, & sans risquer d'effleurer la peau, on se sert de la chaux; on la fait éteindre dans une quantité d'eau suffisante pour lui donner la consistance d'une bouillie claire, & on la laisse refroidir pour amortir davantage sa force corrosive.

Les peaux étant étendues sur terre, la laine en dessous, on trempe dans la chaux un bâton garni à son extrémité de deux ou trois mauvaises peaux ; il s'appelle *goupillon* ou *guemillon* ; on en frotte le côté de la chair, en sorte qu'il soit couvert de chaux par-tout ; on redouble les peaux chair contre chair, & on les met en retraite les unes sur les autres, laine contre laine.

II. Il est essentiel qu'aucun endroit de la peau n'échappe à la chaux, même les bords, qu'on a soin de bien étendre ; sans cela l'endroit qui n'aurait pas été *regalé*, qui n'aurait pas pris la chaux, résisterait davantage au travail, emporterait le reste, & ferait rompre la peau. Nous parlerons aussi de ce qu'on appelle la *chaux crue* : c'est un défaut qui paraît dans le parchemin, lors même qu'il n'est pas assez considérable pour occasionner une rupture ; il arrive aussi quand la chaux trouve un endroit plus tendre que les autres, ou si la peau n'ayant pas été étendue assez tôt, a été échauffée, *amputée*, c'est-à-dire, corrompue par la fermentation ; enfin si la laine manque dans certains endroits ; car alors l'action de la chaux y est plus forte, & ayant moins à agir sur la laine, elle attaque davantage la substance de la peau.

Voilà pourquoi on remarque quelquefois une traînée de chaux sur la raie du dos, lorsque la peau a été pliee sur sa longueur, & que la chaux a quitté l'endroit du pli.

12. Les peaux placées les unes sur les autres, chair contre chair, & laine contre laine, passent ainsi quelques jours, jusqu'à ce qu'on s'aperçoive que la laine peut s'arracher aisément. Cinq à six jours suffisent en été ; il faut quelquefois trois semaines en hiver : cela dépend d'ailleurs de la qualité de la chaux & de l'état où se trouvent les peaux.

Si on laissait les peaux trop long-tems, on risquerait de perdre la laine, qui, se trouvant trop détachée, ferait emportée par le premier lavage. Si au contraire on les retirait trop tôt, la laine étant plus difficile à peler, on courrait risque d'effleurer la peau en arrachant la laine [56].

Un boisseau de chaux peut suffire pour mettre en chaux un cent de peaux de moutons, lorsqu'il ne s'agit que de faire tomber la laine.

13. Dans le Berry, où les peaux sont beaucoup plus fines & plus délicates, on ne lave point de suen, de peur de gâter la laine, qui est l'objet d'un commerce précieux.

On se contente de laisser tremper les peaux, ou bien on les travaille seches en laine ; on les recasse bien, on les humecte ; & quand elles sont suffisamment amorties, on les met en chaux pour deux à trois jours. On n'attend pas que la laine en tombe facilement ; mais on les plume à la main, en arrachant, pour ainsi dire, la laine fine ; & quand il ne reste que le poil le plus grossier, on le pèle avec le *saur*, qui est une espèce de pierre à aiguïser. Nous en parlerons ci-après.

Les peaux qui ont été assez long-tems en chaux, commencent à s'échauffer au point qu'elles risqueraient de se brûler, si on n'avait grande attention à les retirer à propos. C'est encore là une cause qui rend beaucoup de parchemins défectueux.

Surtondre & peler les peaux.

14. Les peaux ayant été en chaux assez long-tems pour que la laine soit aisée à enlever, on lave légèrement ces peaux dans une eau courante pour en détacher le plus gros de la chaux, afin de pouvoir les manier aisément & avoir de la laine plus nette.

IL ne laisse pas d'y rester encore de la chaux; mais elle y est nécessaire pour empêcher que les peaux ne se corrompent dans l'intervalle de tems qui doit se passer avant qu'elles retournent à la chaux.

ON commence par *surtondre* la peau; c'est-à-dire, couper avec des forces les extrémités de la laine qui sont durcies, sèches ou gâtées, les brins les plus grossiers, ceux auxquels il y a des ordures que le lavage n'a pu enlever. Les forces dont on se sert pour surtondre les peaux, n'ont point de charnière, mais sont formées d'une seule pièce d'acier recourbée, qui forme les deux lames ou les deux tranchans. Ainsi ces deux lames s'écartent l'une de l'autre par la force de leur ressort; & celui qui surtonde, n'a d'autre peine que de les ferrer dans sa main pour couper la laine. Dès qu'il cesse de les comprimer, les forces s'ouvrent d'elles-mêmes pour couper un autre brin.

CETTE surtonde, quoique la plus mauvaise qualité de laine, sert encore à des ouvrages grossiers, tels que les couvertures qu'on met sur les chevaux; elle se vend 2 ou 3 sols la livre, c'est-à-dire, la moitié environ de la laine de queue, qui est la moindre qualité des laines marchandes.

APRÈS avoir surtondu la peau, il s'agit de la peler. Pour cet effet, l'ouvrier étend la peau sur le chevalet; & prenant de la main droite un petit bâton arrondi, & d'environ un pied de long qu'on nomme *pekoir*, ou une pierre à aiguifer, il appuie fortement sur la peau, tandis que de l'autre main il conduit le pekoir, & prend en même tems la laine qui se détache.

UN ouvrier peut surtondre 80 peaux de moutons dans un jour, pourvu qu'elles ne soient pas extrêmement défectueuses, c'est-à-dire, qu'il n'y ait pas une quantité extraordinaire d'ordures ou de surtonde.

UN seul homme peut plumer 200 peaux par jour, c'est-à-dire, 18 par heure, s'il ne se sépare pas les laines; un tiers de moins, s'il est obligé de trier à mesure qu'il pèle.

ON donne le nom de *plis* à la laine qui est ainsi détachée de la peau au moyen de la chaux, par opposition à la *mere-laine* que l'on tond sur la bête vivante. Le *plis* est cependant employé pour certains ouvrages, comme les grosses

couvertures qui doivent être considérablement refoulées ; la chaux dont elles sont légèrement empreintes, facilite, à ce qu'on dit, le travail du foulon : mais en général cette laine est rebutée. Les anciens statuts des mégiffiers leur défendent sévèrement de la mêler avec la mere-laine, parce qu'elle fait un drap qui se casse de toutes parts.

15. Si on laisse sécher les cuirs au fortir de la chaux, ils deviennent beaucoup plus difficiles à peler ; dans ce cas on les fait revenir, en les laissant tremper dans l'eau : mais par ce moyen on les dépouille trop de leur chaux ; ainsi il est préférable de les peler tout de suite à mesure qu'on les tire de la chaux. Pour cela, un mégiffier vigilant ne met en chaux que le nombre de peaux qu'il prévoit pouvoir conduire, afin que les opérations se suivant peu à peu, elles ne soient ni précipitées ni tardives.

16. La gelée nuit aussi à cette opération ; les peaux ne *plumeraient* pas si bien, c'est-à-dire, ne quitteraient pas si bien la laine, si elles avaient été gelées. La pied de la laine, cette épiderme légère qu'on enlève avec la laine, & qui se détache aisément de la peau, y tiendrait davantage, & l'on risquerait d'effleurir.

17. LE triage des différentes sortes de laines, quoiqu'étranger à la fabrication du parchemin, est une des fonctions du parcheminier : ainsi nous croyons devoir en dire quelques mots. Celui qui pele une peau de mouton, a soin de séparer la laine en deux ou trois tas différens, suivant le degré de beauté. La laine du collet est la plus belle ; le dos & le ventre donnent une laine moyenne, ou plus moyen ; celle des cuisses & de la queue font ordinairement de la dernière qualité. Il y a cependant des moutons qui ont la laine du ventre plus grosse que celle des cuisses.

EN Berry, le choix & l'attention que l'on apporte dans cette opération, sont encore plus considérables. On y tire la laine à la main avec la plus grande attention ; on sépare d'abord la belle laine blanche en trois sortes, *plus fin*, *plus moyen*, *gros plus*. La laine noire ou grise forme aussi trois especes, qu'ils appellent *fin bege*, *moyen bege*, *gros bege*. Ils nomment *écharnure* la laine tirée sur la gorge & sur les épaules ; c'est la plus estimée ; elle se vend jusqu'à cinquante sols la livre, c'est-à-dire, trois fois plus que la laine des environs de Paris. Au contraire, le *jarre* est formé par des brins de laine plus forts, plus grossiers & moins blancs, qui restent attachés à la peau, quand on tire la bonne laine. Il y a des moutons qui ont beaucoup de jarre ; on le prendrait pour du poil de chien, quand ce jarre est resté seul sur la peau. La laine se lave, dans le Berry, à force de bras, dans de grands paniers que l'on plonge dans la rivière ; au lieu que dans ces pays-ci, les mégiffiers lavent ordinairement la laine sur la peau, ce qu'on appelle *laver de furge* ou *de suem*.

À l'égard de la quantité de laine qu'un mégiffier retire de ses peaux, on n'en

faurait rien dire de bien précis. Les moutons du Berry ne portent guere que trois quarterons ou douze onces de laine, tandis que les gros moutons de Flandre en portent fix à sept livres ; plus communément c'est une livre & demie.

18. LORSQU'ON travaille du vélin, on est aussi obligé de peler ou débourrer les veaux sur le chevalet ; mais ce travail n'exige pas autant de précautions.

POUR débourrer le veau, on s'y prend à peu près comme pour peler le mouton : si le cuir est un peu trop dur, on emploie une pierre au lieu du peuloir de bois dont nous avons parlé. On appelle *caeur* cette pierre, dont la qualité est ordinairement celle des pierres à aiguifer ; elle a une forme quadrangulaire, & elle se termine en pointe des deux côtés.

ON se sert aussi du fer à recasser, dont nous avons parlé *art. 9*. C'est même le plus usité pour cette opération.

LES peaux de tambour se pelent quelquefois avec des cendres & de l'eau [62].

19. Si l'on veut mettre à profit la bourre qu'on a retirée de dessus une peau de veau, il faut la jeter dans un cuvier d'eau claire, où elle passe 5 à 6 jours. On la lave ensuite dans un grand panier d'osier qui ait 2 pieds de diametre & un pied & demi de profondeur, au milieu duquel il y a une anse circulaire : on met dans ce panier une lavée d'environ une livre & demie ; on la lave dans une eau claire & coulante ; on tourne la bourre avec un bâton pour la bien démêler. On la retire de l'eau à trois reprises différentes, pour en faire sortir la faleté. Alors on peut plier cette lavée de bourre en forme de manchon, pour la mettre égoutter sur une claie pendant trois jours, & on l'étend enfin sur des claies dans le séchoir. Plus elle séchera promptement, & meilleure sera sa qualité.

CETTE bourre sert à garnir les fauteuils, les selles, les colliers des chevaux ; elle vaut dix à douze livres le quintal, lorsqu'elle est ainsi travaillée avec soin sans aucun mélange de bourre de bœuf, ni de vache, parce que celle-ci ne vaut pas la moitié de celle de veau.

LA quantité de bourre que fournit une peau de veau, va depuis une demi-livre jusqu'à une livre & demie. Il y a des veaux en Flandre qui en ont jusqu'à deux livres ; mais ce sont des veaux de lait, qu'on n'a point laissé brouter, & qui pèsent jusqu'à six cents. Il y en a plus en hiver qu'en été ; car le froid rend les veaux plus forts en cuir & plus faibles en poil. Si la bourre n'a pas été lavée & choisie avec les précautions que nous venons d'indiquer, elle ne sert plus qu'aux maçons, qui la mêlent dans la chaux éteinte, pour la lier & en faire un enduit en forme de plâtre.



*Mettre les cuirs dans le plein. **

20. LORSQUE les cuirs sont pelés, il s'agit de les mettre dans le plein pour les faire enfler, les attendrir, les dégraisser. Le plein est un creux pratiqué dans la terre, ayant deux pieds de diamètre sur cinq pieds de profondeur plus ou moins, qui peut contenir entre cinq cents & mille pintes d'eau, ou deux ou trois muids mesure de Paris. Le muid est de trois cents pintes, chacune de deux livres ou 48 pouces cubes, comme les bouteilles ordinaires. Les pleins ne sont point revêtus de briques ni de pierre; la maçonnerie fournirait toujours un gravier qui ferait tort à l'ouvrage. On y enterre de grandes tonnes de chêne, qui peuvent durer jusqu'à soixante ans quand elles sont bien faites.

C'EST dans ces tonnes, que l'on fait fondre & éteindre la chaux dans laquelle doivent séjourner les cuirs.

ON ne doit pas différer à mettre les peaux dans le plein lorsqu'elles ont été pelées; elles perdraient leur humeur de chaux, & se gâteraient, si on les laissait trop long-temps hors de la chaux. Pour faire un plein, on choisit de la chaux faite avec une pierre tendre, afin qu'elle soit plus douce, qu'elle attaque plus lentement les cuirs. La chaux que l'on préférerait pour faire le mortier à bâtir, est trop vive pour faire un plein. On prend une chaux légère, qui durcit moins, & boit moins d'eau.

LORSQU'IL s'agit d'éteindre de la chaux pour le mortier, on commence par l'échauffer avec un peu d'eau pour la faire partir, la mettre en mouvement; mais bientôt après on y ajoute une plus grande quantité d'eau, pour que la chaux ne se brûle pas. Cependant on a soin de ne pas la noyer, sans quoi elle perd sa force, & ne durcit plus le mortier: c'est le défaut le plus ordinaire parmi les maçons de Paris. Il en est tout autrement de la chaux des mégilliers: on la noie, afin de l'amortir; on jette dans le plein la valeur de deux muids d'eau pour un demi-muid de chaux, & tout à la fois, afin que la chaux trouve de quoi s'étendre tout d'un coup; elle se durcirait, & deviendrait crêmeuse, si on ne l'abreuvaient que peu à peu. Tandis que la chaux se fond, on la remue continuellement, de manière qu'elle fasse un beau lait de chaux. Le *bouloir* ou *pousson* dont on se sert pour cet effet, est une pièce de bois taillée en cube & emmanchée à un long bâton. On laisse ensuite reposer le plein jusqu'à ce que la chaux soit bien éteinte & bien froide: il ne doit servir que deux jours après

* L'Encyclopédie, au mot *Cuir*, écrit *plain*: cette orthographe répond-elle à l'étymologie & à l'usage? Ce mot vient certainement de *peler*, parce que le premier usage de la chaux a été celui de faire tomber le poil de la peau. Dans les anciens manuscrits de l'académie je trouve *pelain*; dans les mémoires du conseil, *plin*: mais comme dans les ordonnances & statuts éma-

nés de l'autorité royale, depuis celui du mois de juin 1585, je trouve *plein*, je préférerai cette manière d'écrire, ne voyant pas d'autorité plus respectable, ni d'usage plus constaté. (6)

(6) J'ai dit ce qu'il faut penser d'une pareille autorité en fait de grammaire. Voy. l'art du tanneur, page 7 de ce III^e volume, note 12.

la fonte ; fans ce délai , on courrait risque de brûler les cuirs. On appelle *cuirs*, & dans certains endroits *cuirets*, les peaux qui sont pelées , jusqu'à ce qu'elles aient été travaillées sur la herse ; car c'est alors seulement que le parchemin est fait , & prend le nom de *peau de parchemin*.

21. AVANT de mettre les cuirs dans ce plein frais , on les prépare en les faisant tremper dans un cuvier avec une eau de chaux légère & déjà usée. Cette préparation empêche qu'ils ne soient surpris trop vivement par l'action du plein ; on les laisse dans ce mort-plein deux ou trois jours , après quoi on les laisse autant de tems à l'égout.

APRÈS avoir été ainsi préparés dans un mort-plein & égouttés , les cuirs se jettent dans le plein frais : on en peut mettre quatre cents dans un plein où il y aurait deux muids d'eau de huit pieds cubes chacun ; on a soin de le remuer auparavant avec le bouloir , pour distribuer la chaux dans toute la masse d'eau.

22. TROIS ou quatre jours après , on retire les cuirs du plein pour les mettre en retraite ; pour cela on se sert d'une tenaille à deux branches , qui a quatre à cinq pieds de long , & on les jette sans distinction les uns sur les autres , sur un terrain incliné , d'où l'eau de la chaux en s'égouttant puisse retourner dans le plein. Il ferait encore plus utile de les étendre & de les ranger exactement les uns sur les autres , pour mieux distribuer la chaux ; mais on néglige communément cette précaution. Sans cette opération de retraite , l'eau gonflerait trop les cuirs , & la chaux trop délayée n'agirait pas assez sur leur substance. Après trois à quatre jours de retraite , les cuirs retournent dans le plein pour un pareil espace de tems , & toujours alternativement pendant le cours de trois semaines. Ainsi , quand on dit que des peaux de moutons exigent trois semaines de plein , on suppose toujours cette alternative , en sorte que pendant la moitié de ce tems elles aient été mises en retraite ; car elles ne se travaillent pas moins dans cet état , que lorsqu'elles sont réellement dans le plein.

23. QUOIQUE nous disions que le plein doit durer trois semaines , rien n'empêche de le prolonger davantage , pourvu que l'eau de chaux ne soit pas bien forte. On en laisse souvent pendant sept à huit mois dans des pleins-morts sans qu'ils soient gâtés ; il est vrai cependant qu'à la longue la peau *piétrit* , devient un peu trop molle , & perd de sa qualité. Les mégissiers voudraient avoir un moyen de retarder l'ouvrage à volonté sans aucun inconvénient ; mais ils passent là-dessus , lorsque les circonstances l'exigent. S'il survient plus de peaux dans des tems de mortalité qu'on ne peut en passer , on est obligé de les laisser dans le plein.

24. LE plein qui a passé quatre cents peaux , n'est pas épuisé ; il peut servir une seconde & même une troisième fois ; mais alors il faut beaucoup plus de tems , à moins qu'on n'y ajoute une certaine quantité de chaux nouvelle.

IL arrive aussi qu'en levant des peaux déjà à peu près passées , on en met de

nouvelles au fond du plein , pour replacer les autres au dessus.

AINSI un boisseau de chaux bien comble , peut faire deux cents peaux de boucherie , & quatre cents peaux déjà pelées à la première fois qu'il sert. Il peut à la seconde fois servir encore à *rafratchir* deux cents cuirets de boucherie, dont on a ôté la laine, c'est-à-dire, empêcher qu'ils ne se corrompent. Il faut encore ajouter un boisseau & demi, pour repasser les mêmes cuirets dans le plein, au moyen de quoi la chaux prend peu à peu. C'est la même opération pour les cuirs blancs & pour les parchemins.

LORSQU'IL y a trop long-tems que le plein travaille , & qu'il commence à se remplir , on a soin de le curer, d'enlever le sédiment terreux qui reste dans le fond, d'y mettre de l'eau & de la chaux toute nouvelle.

25. LE cuir du Berry étant plus délicat & plus fin , il lui faut moins de plein qu'à celui des autres provinces. Au reste , on gouverne sur le plein en Berry comme dans la Champagne & aux environs de Paris.

LES cuirs de veaux, quoique plus épais & plus denses que ceux de moutons, n'ont pas besoin de rester plus long-tems dans le plein ; cependant tout cela dépend des circonstances du tems & de la qualité des cuirs. On peut préparer du vélin avec huit ou douze jours de plein dans un tems doux , sur-tout si l'on veut lui conserver de la force.

LES cuirs de veaux destinés à faire des tambours , les cuirs de porcs dont on fait des cribles , exigent moins de plein ; huit jours suffisent au lieu de quinze, parce que le plein attendrit la peau , & que les tambours ont besoin de conserver toute leur force.

IL est assez difficile de bien connaître à la vue si les cuirets ont assez de plein , à moins qu'on n'ait beaucoup d'expérience : mais ordinairement quand la chair peut s'enlever avec l'ongle, on juge que les cuirs sont assez faits.

ON sent assez que les cuirets de différentes grandeurs & de différens âges ayant plus ou moins de force , doivent être plus ou moins sensibles à l'action du plein , plus ou moins susceptibles d'être attaqués par la chaux. Les mégiffiers qui jettent pêle-mêle les jeunes ânelins & les vieilles brebis , ont presque toujours des parchemins qui se déchirent sur la herse parce qu'ils sont brûlés, ou qui n'étant pas faits , sont extrêmement difficiles à écharner.

26. LES délais que nous avons assignés à chaque opération , dépendent nécessairement de la force de la chaux, de celle des cuirs, de la saison , & des autres circonstances particulières. On peut les abréger beaucoup, si l'on est pressé, & que l'on veuille forcer l'ouvrage. Par exemple, le chef-d'œuvre des mégiffiers à Paris, consiste à passer en laine une peau prise chez le boucher, & à la rendre toute prête dans les vingt-quatre heures, les gants à la main. On supplée alors par un grand nombre de façons, à la briéveté du tems. Le parcheminier pourrait de même, en employant une chaux plus vive, & se servant du

du fer à recasser , préparer une feuille de parchemin dans les vingt-quatre heures [56].

27. POUR ce qui est des effets de la chaux , elle fait enfler , pénétrer & dégraisse les peaux. On connaît assez son action corrosive sur les substances animales ; elle les attendrit à la surface , & les dispose à être écharnées plus facilement ; mais quant à la substance des cuirs , la chaux sert à les durcir , en desséchant les fibres , & leur donne cette force , cette roideur qui distingue le parchemin des autres sortes de peaux. C'est par la même raison que les cuirs forts , destinés à être tannés , restent un an ou quinze mois dans le plein. Ils y acquièrent de la dureté ; si l'on mettait de la chaux trop vive , ou en trop grande quantité , elle épaissirait , dessécherait , & brûlerait le cuir.

EN général , la chaux a la propriété de durcir extrêmement certains composés dans lesquels elle entre : tel est le mortier qui se fait avec la chaux & le sable. Becker nous raconte qu'il était parvenu à faire un composé de chaux & de fromage , qui avait presque la dureté du diamant : l'eau de chaux s'emploie également dans les raffineries de sucre , pour lui donner du corps : c'est peut-être de même qu'elle durcit le parchemin (7).

ON pourrait cependant , à la rigueur , préparer des peaux , les tendre , les écharner , les raturer , les poncer , sans qu'elles eussent passé par la chaux ; mais le parchemin qui en résulterait , ne serait point d'une belle couleur ; il aurait trop de transparence ; il serait graisseux , sujet à être attaqué de la pourriture & des vers , & le travail en serait considérablement plus long.

Brocher les peaux sur la herse , & écharner.

28. AVANT que de parler du travail de la herse , il est nécessaire d'expliquer les noms par lesquels se désigne chaque partie d'une peau , ou d'un cuir , parmi les mégissiers.

(7) La chaux est moins propre à durcir qu'à dessécher ; & ces propriétés sont deux choses bien différentes. Elle ne durcit pas même le sucre ; elle dessèche la substance huileuse qui , sans cela , ne se cristallise point , & elle procure par ce moyen la cristallisation. On ne peut donc pas dire que c'est la chaux qui donne du corps & de la consistance au sucre ; il n'y en a que la moindre partie qui ne se cristalliserait point sans elle. On ne peut pas non plus alléguer l'exemple du mortier composé de chaux & de sable , pour prouver que la chaux est propre à durcir. On montre par de bonnes rai-

sons & des expériences bien certaines , qu'il se fait entre ces deux substances une sorte de dissolution , une espèce d'union intime , dont on ne connaît point encore assez la nature. La chaux , si on l'emploie seule , n'acquiert que peu ou point de dureté. M. de Justi soupçonne avec beaucoup de fondement , que l'effet de la chaux sur les peaux , est de dessécher les parties charnues , dont elle absorbe la graisse au moyen de ses alkalis. On obtiendrait le même effet avec la potasse , si elle n'était pas si chère. La chaux n'est préférable que parce qu'elle coûte moins.

La partie *a* (fig. A) s'appelle la tête du cuir ; c'est proprement le cou du mouton , auquel pend une partie de la peau de la tête & des oreilles : la tête du cuir en est la partie la plus épaisse & la plus forte.

bb, sont les collets qui répondent aux épaules du mouton , de chaque côté de la tête.

cc, sont les pattes des collets , ou les pattes de devant.

dd, indiquent les brifets. Cette partie de la peau, qui dans l'animal vivant se trouve placée sous les aisselles, est plus mince que tout le reste , parce qu'elle est sans cesse diminuée par le frottement, maintenue dans une douce chaleur , & garantie du contact de l'air qui durcit la peau.

ee, sont les boudines qui répondent au dessous du ventre dans sa partie supérieure ; cette partie est plus épaisse que les brifées. Les boudines signifient proprement le prépuce du mouton.

ff, marquent les *tétines*, c'est-à-dire la région des mamelles , qui sont situées à la partie inférieure du ventre.

gg, pattes de la culée ; ce sont les pattes de derrière.

h, la *culée*, à laquelle on voit encore attachée la queue de l'animal.

29. LORSQU'ON retire les peaux du plein , on les passe dans l'eau courante pour en ôter toute la chaux. Ce lavage revient plus d'une fois dans le travail du mégissier.

IL s'agit ensuite de tendre chaque peau , de manière qu'elle seche sans se racornir , & puisse se travailler aisément. On se sert pour cet effet , d'un cercle ou d'une herse. Les cercles ont cinq à six pieds de diamètre ; ils sont formés , comme les cercles de tonneaux , d'un bâton de chêne , auquel cependant on conserve toute sa rondeur. Ces cercles occupent moins de place , & coûtent moins que les herses ; mais ils ne tendent pas le parchemin avec autant d'exactitude. On ne s'en sert point dans le Berry , & ils sont insuffisans pour le vélin , qui exige bien plus de force.

La herse des mégissiers est un cadre ou châssis de bois , d'environ cinq pieds de long sur quatre de large , dont les quatre côtés sont garnis de chevilles grosses comme le pouce. Les deux montans de la herse sont un peu plus longs que les traverses horizontales , afin que les chevilles inférieures soient environ à un pied de terre.

30. POUR tendre la peau sur la herse , on passe des chevilles ou brochettes dans la peau , en y faisant quatre trous à chaque endroit où l'on met une brochette ; une ficelle qui embrasse la brochette par-dessous , va s'envelopper sur la cheville que l'on tourne pour tendre la peau sur cette herse. Dans le Berry , on passe les ficelles en dessous de la herse ; à Troyes , on les met sur le devant. On passe ainsi dix-huit ou vingt brochettes dans les bords d'une peau , savoir , dans la tête , les collets , les pattes des collets , les brifets , les

boudines, les tétines, les pattes de culée & la culée. La brochette de la tête ou de la tétière doit être plus longue que les autres, & passer dans six à huit trous, pour l'étendre plus exactement, parce que cette partie de la peau qui est la plus forte, a besoin d'une plus forte tension : cette brochette du collet est prise par ses deux extrémités, & tient à deux chevilles différentes, à cause de sa grandeur.

Les autres brochettes qui prennent tout le tour de la peau, sont tendues chacune à une des chevilles de la herse, en haut ou en bas, à droite ou à gauche : ces chevilles entrent dans la herse à frottement dur, & elles ont une tête carrée, au moyen de laquelle on les tourne, ou avec la main, ou avec une clef de fer qui entre sur la tête de la cheville.

Nous avons dit que les brochettes étaient prises par-dessous, c'est-à-dire, à l'envers, par la boucle de la ficelle. Cette précaution est nécessaire pour faire retourner la brochette en arrière, & ressortir la peau en avant, afin que le fer ne trouve pas des cavités dans la peau. Il y a aussi une attention essentielle à avoir pour les brochettes qui tiennent les pattes de la peau ; c'est de les replier sur chaque extrémité de la brochette, de manière que la brochette soit entièrement enveloppée par la peau, & que la ficelle qui prend chaque extrémité de la brochette, prenne aussi la peau dont elle est recouverte. Par ce moyen la patte est mieux tendue, & ne se rabat point en se fronçant vers le milieu. C'est ce qu'on voit exprimé séparément en B, où nous avons détaché une brochette, avec la ficelle & la cheville, pour les rendre plus sensibles. On emploie communément dix-sept brochettes, quelquefois vingt : un plus grand nombre ferait encore mieux. On doit observer du moins que chaque brochette embrasse le plus d'espace qu'il est possible ; qu'elle entre bien juste & avec un peu de force dans les trous où elle passe, afin que la peau ne se fronce pas en glissant sur la brochette. Ces attentions sont essentielles, parce que les endroits de la peau qui sont mal tendus, ne peuvent pas s'écouler, & ne deviennent jamais blancs.

L'USAGE est de tendre les peaux en long plus qu'en large ; la forme qu'exige l'usage ordinaire du parchemin dans le commerce, devant être allongée. Il y a des provinces où l'on tend plus en large ; on y trouve l'avantage de diminuer l'arête ou épaisseur qui regne sur le milieu de la peau le long des vertèbres du dos, & qui rend cette partie très-différente du reste.

31. LA peau étant donc tendue sur la herse, l'ouvrier prend un fer à écharner. C'est une lame de six pouces en carré, qui se termine en biseau des deux côtés : elle est un peu arrondie par son tranchant, & le fil ou plutôt le morsil est retourné ou rabattu d'un côté avec un pistolet ou outil d'acier (8).

(8) Voyez l'explication de la planche,

CE fer est tenu perpendiculairement à son plan par un manche de bois. On prend ce manche à deux mains ; on appuie fortement & perpendiculairement sur la peau , en frottant du haut en bas ; la charnure s'enleve ainsi de dessus la surface entière de la peau , au moyen de ce que le fil du tranchant est retourné. Le fer à écharner est peu tranchant lorsqu'il s'agit du parchemin ordinaire , parce que le panicule charnu qu'il doit enlever est peu adhérent à la peau : ce n'est que le tissu cellulaire & l'enveloppe de la graisse. On met la charnure de côté , ou on la laisse pendre à la peau , pour augmenter la quantité des rognures , dont on fait ensuite de la colle [65].

L'ACTION , le mouvement & l'attitude de celui qui écharne , sont les mêmes que celles du ratureur , dont on parlera dans les *articles* 37 & 38 ; ainsi nous avons cru inutile de les figurer séparément. On jugera donc de celui qui écharne , en voyant celui qui rature (9). Les lames & les manches de différentes grandeurs ont à peu près la même figure que les fers à écharner.

CEPENDANT le fer à raturer (10) dont nous parlerons *art.* 38 , a besoin d'être d'un meilleur acier que le fer à écharner , parce qu'on en rabat sans cesse le morsil , & que d'ailleurs il doit couper net [37].

LE fer à écharner de certains mégiffiers est beaucoup plus arrondi : il a la figure d'un demi-cercle , & il se termine par une languette qui entre dans le manche.

32. LE fer à écharner sert en même tems à exprimer l'eau de chaux qui était restée dans la peau , ce qu'on appelle *écouler* ou *récouler* ; & pour cela on le passe également sur le dos , c'est-à-dire , sur le côté de la laine , que les mégiffiers appellent *la fleur*. Il n'y a rien à écharner de ce côté-là ; mais le fer sert à enlever les ordures , & à écouler la peau du côté de la fleur. Dans cette opération , qu'on appelle *édosser* ou *dossoyer* , on a soin de retourner le fer , en sorte que le fil soit en haut , & ne puisse pas couper ni effleurer la peau. On peut ordinairement faire cinq à six peaux dans une heure , c'est-à-dire les tendre & les écharner : car c'est ce qu'on appelle *faire le parchemin* , parce que c'est en effet la principale opération.

33. LE vélin doit être poncé sur la herse , après avoir été écharné : pour cela on prend de la craie blanche réduite en poudre , telle que le blanc de Troye , ou même de la chaux qui ait été bien éteinte , desséchée & pulvérisée ; on en poudre le côté de la chair , & avec une pierre-ponce qui a quatre à cinq pouces de large , & qu'on a lissée auparavant sur une pierre ordinaire , on passe & repasse plusieurs fois & avec force le blanc qui se délaie par l'humidité de la peau dans toutes les parties. On passe ainsi la pierre-ponce des deux côtés ; mais on n'emploie point de blanc du côté du dos ou de la fleur.

(9) Voyez l'explication de la planche.

(10) En allem. *Schabeisen*.

CE travail de la pierre-ponce & de la craie ne se donne pas au parchemin ordinaire, du moins aujourd'hui. On le donnait autrefois, & le parchemin n'en était que plus beau; c'était un moyen de remédier à plusieurs autres défauts de fabrication. Aujourd'hui on se contente, après avoir écharné & dossoyé le parchemin, de le poudrer légèrement du côté de la chair, avec de la craie la plus sèche & la plus blanche, pour absorber l'humidité, augmenter la blancheur, empêcher que le parchemin ne se ternisse en séchant, & couvrir le gras qui contrarie l'écriture: on essuie ce blanc quand le parchemin est sec. On appelle en Berry *grafon*, ce blanc réduit en poudre très-fine; à Troye on l'appelle *blanc de Villeloup*, du nom d'un village qui est à trois lieues de Troye; ailleurs on l'appelle *blanc de Troye*. Enfin il y a des endroits où l'on emploie de la chaux éteinte & pulvérisée à la place de craie.

24. LA peau, après avoir été écharnée & poudrée avec du blanc du côté de la chair, reste tendue jusqu'à parfaite siccité: en été il suffit d'une nuit ou de quelques heures de la journée; en hiver, il faut quelquefois plusieurs jours. On doit tenir les peaux à l'abri des injures du tems: si elles gèlent sur la herse, le parchemin devient crud, cartonneux, & l'on y écrit difficilement; si le soleil y donnait, il y produirait une crispation qui peut aller jusqu'à la rupture; la pluie y causerait des taches ineffaçables [51].

DANS les chaleurs de l'été, on est obligé de le mouiller avec une peau ou un linge; lorsque l'eau a pénétré, on *rebände* la peau en tournant les chevilles; sans cette précaution il se riderait sur la herse, se bosselerait, & ne serait jamais plan & uni: ce travail lui donne même une qualité.

35. LORSQUE le parchemin est sec, on doit ôter le blanc, à moins qu'on ne veuille le laisser afin d'augmenter le poids. Pour resuyer la peau, on se sert quelquefois d'une peau en laine, avec laquelle on frotte le parchemin; mais il est dangereux d'en arracher des filandres.

EN Berry, on prend un effleuroir, qui est une peau d'agneau radoucie, avec laquelle on passe légèrement sur la peau, pour en ôter le grafon, ou blanc, mais de manière à ne point lever les chairs; car il s'en détache facilement, comme de petits filets qui empêchent qu'on ne puisse écrire dessus. Au reste ce blanc n'est qu'un correctif pour les peaux mal façonnées; on devrait s'en passer; on ne l'emploie point à Provins, quoiqu'on y ait fait autrefois de très-beau parchemin.

36. LE parchemin étant bien sec, on le coupe tout autour, le plus près des brochettes qu'il est possible. Toute la circonférence qui était percée par les brochettes, arrêtée par les ficelles & chargée de la charnure, reste sur la herse, jusqu'à ce qu'on ait besoin d'y brocher une autre peau: alors on trouve chaque brochette à sa place, & l'on n'a pas la peine de les chercher ou de les choisir. On se contente de les retirer de cette bordure de parchemin, ou rognure.

qui était restée suspendue à la herse. C'est de là qu'on appelle *colle de brochette* parmi les papetiers, celle qui est faite des rognures de mégisfiers [52].

Le parchemin sec & fortant de dessus la herse, a ordinairement quelques pouces de plus que la peau de mouton qu'on y a employée ; il est plus mince plus blanc, plus flexible, moins gras, moins transparent. Telles sont les propriétés que le travail décrit ci-dessus a données à la peau ; voyons actuellement ce qui lui manque pour être propre à l'écriture.

ON reconnaît quelquefois, après que le parchemin a séché, qu'il est gras, ce qui le rendrait fort défectueux ; dans ce cas il s'agit de le dégraisser : on le débrotte sans le couper ; on le rature du côté de la laine dans tous les endroits où la graisse est répandue ; on le met tremper dans l'eau pendant quatre à cinq jours ; on le foule pour l'amortir ; on le jette dans un bon plein frais ; au bout d'une quinzaine de jours, il doit être retiré de la chaux, étendu sur la herse, égoutté sur fleur & sur chair ; la graisse en sortira, & le parchemin se trouvera d'une très-bonne qualité. Le canepin qui retient la graisse entre fleur & chair, étant emporté par le raturage, la graisse se trouve à découvert, & la chaux l'emporte aisément. Cette méthode souvent très-utile, n'est point connue de nos ratureurs à Paris.

Raturer. (11)

37. LE parchemin façonné sur le cercle ou sur la herse, a besoin, pour l'usage de l'écriture, d'être raturé avec un fer tranchant qui en enlève la surface extérieure ; & c'est ici où commence le travail des parcheminiers de Paris, qui tirent leurs peaux de la province toutes prêtes à raturer.

Le parchemin raturé devient plus mince, plus uni, plus clair, plus blanc : la laine ou le poil qui peuvent y être restés, de même que la plupart des taches qui sont purement superficielles, disparaissent sous le fer à raturer. La graisse qui est souvent fixée par grumeaux dans la première superficie, est enlevée ; les échimoses ou épanchemens de sang y deviennent moins sensibles, aussi bien que les impressions de la chaux : il devient plus beau à tous égards.

38. LE fer à raturer est de la même forme que le fer à écharner, dont nous avons parlé ci-dessus [31] : mais il est plus gros, plus large & plus tranchant. Il doit être peu courbé, pour ne pas piquer le parchemin ; il doit avoir le fil rabattu du haut en bas ; pour cela on se sert à tout moment du pistolet, qui est une pièce d'acier arrondie & emmanchée, que l'on passe lentement & avec force sur le fil, pour le rabattre & le retourner, de manière qu'il puisse mordre sur le parchemin, sans le percer de part en part.

On est aussi obligé de repasser le fer tous les jours une ou deux fois sur la pierre à adoucir, & de l'aiguïser à neuf sur une meule au bout de deux à trois

(11) En allemand, *Schaben*.

jours. On se sert alors, pour le saisir, d'un outil qu'on appelle improprement *affiloir*, & qui n'est qu'une espece de pince par laquelle on le tient plus commodément qu'avec son manche.

LE ratureur place sa peau sur une herse qui est un peu différente de celle du mégissier; elle est composée de quatre pieces de bois, assemblées à tenons & à mortaises, dont le poids seul est capable de donner à la herse l'immobilité qui lui est nécessaire. Ce châssis porte un cuir de veau qui n'a point passé à la chaux, & qui est tendu fortement avec des clous ou avec des ficelles; ce cuir s'appelle *sommier*. La herse du ratureur differe de la herse du mégissier, en ce que celle du ratureur n'a pas besoin du grand nombre de chevilles tournantes que nous avons marquées dans la premiere: le sommier que porte la herse du parcheminier, est tendu fixement & à demeure avec de petits clous, ou avec des ficelles. Il ne sert que pour soutenir les peaux sous le fer du ratureur. On le recouvre quelquefois d'une autre peau appelée *contre-sommier*.

ON fait aussi quelquefois une couche sur la herse avec une demi-douzaine de peaux. *Faire une couche, travailler sur couche, travailler en couche*, c'est mettre sur la herse ou sur le chevalet, un certain nombre de peaux pour faire un fond doux & rebondissant, empêcher les plis & la résistance que le fer peut rencontrer, & qui feraient couper la peau.

39. ALORS on arrête la peau, la culée en bas sur le haut de la herse, au moyen du *gland* ou *mordant*: c'est une piece de bois, ou espece de mâchoire, dans laquelle il y a une entaille de trois à quatre pouces de profondeur, & dont les deux côtés sont garnis de peau; elle est faite de maniere à n'embrasser que l'épaisseur de la herse, avec la peau qu'on se propose de raturer.

LE pareur enleve d'abord avec un couteau les plus fortes inegalités, les parties trop saillantes ou trop dures qui gêneraient le fer & qui arracheraient la peau; il prend ensuite son fer, & le tenant des deux mains, perpendiculaire à la herse, ou le tranchant un peu dirigé vers le haut, il rature obliquement, en allant de haut en bas, & en avançant aussi de droite à gauche.

IL passe plusieurs fois sur les endroits les plus épais, une seule fois sur ceux qui sont plus minces; il enleve de dessus la surface de cette peau des ratures qui ont souvent un pied de long, & presque deux pouces de large; ces ratures servent à plusieurs usages, comme nous le dirons *art. 65*.

ON ne rature ordinairement que le côté du dos; celui de la chair n'a pas besoin de cette préparation; & la peau deviendrait trop mince, si on la raturait des deux côtés. Cela gênerait même le côté de la chair.

UN homme peut raturer dans un jour deux ou trois bottes de peaux d'une grandeur moyenne, c'est-à-dire, de huit à neuf livres; les autres à proportion, six bottes de quatre livres, quatre douzaines seulement des peaux qui pèsent douze livres la botte.

LA tête de la peau est souvent grasse , gommeuse , raboteuse ; elle se gratte plutôt qu'elle ne se coupe ; on est obligé d'en enlever beaucoup plus que sur le reste de la peau , & cette partie n'est jamais d'une bonne qualité pour l'écriture.

LE fer à raturer prend plus difficilement sur le parchemin qui a été gelé : il est cartonneux , roide & comme empesté ; de même sur celui qui a été mouillé & reséché , parce qu'il est plus dur. Voilà pourquoi on mouille plusieurs fois les peaux de tambours : cette précaution rend la peau beaucoup plus forte.

Il y a au bas de la herse une planche éloignée d'un demi-pouce seulement de la traverse inférieure ; on glisse dans leur intervalle le fer à raturer lorsqu'on ne s'en sert pas.

Poncer le parchemin. (12)

40. LE parchemin , après avoir été raturé , conserve souvent des inégalités que le fer n'a pu enlever ; comme nous l'avons remarqué dans l'article 39 , des parties éraillées , des duretés , des parties graisseuses. On se sert , pour y remédier , de la pierre-ponce , en latin *pumex*. Cette matière qui se trouve souvent dans la mer , sur-tout en Sicile & dans le comté de Nice , paraît être un débris de pierres vitrifiées par des feux de volcans (13) : les épiciers la font venir & la débitent à Paris. On emploie en médecine la pierre-ponce comme dessicative ; on s'en sert dans les arts pour commencer à adoucir le cuivre & l'étain , parce que le grain en est fin , & produit le même effet que de la pierre dure réduite en poudre , ainsi que la poudre de diamant sert pour polir les diamans même. Il y a des pierres-ponces rouges , grises & blanches ; les blanches sont les plus fines , les plus douces , & l'on s'en sert pour le parchemin.

LES parcheminiers trouvent dans la pierre-ponce un grain fin , avec une dureté & une aspérité suffisante pour emporter les inégalités de la peau , & lui donner la douceur nécessaire à l'écriture. Ils emploient aussi une pierre qu'on appelle à Paris *pierre de liais* , pour dégraisser de tems en tems la pierre-ponce , & l'user en détachant les particules du parchemin qui peuvent y être engagées. Le nom de *Pierre de liais* est celui que l'on donne dans nos carrières des environs de Paris , à certains bancs de pierre pleine & dure , qui sont placés à une profondeur moyenne. On peut voir à ce sujet *Felibien* , où il est parlé assez au long des carrières.

(12) En allemand , *mit Binfstein zu reiben*.

(13) Voyez Bertrand , *Diç. des fossiles* , au mot *Pierre-ponce* ; & *Mém. sur les tremblemens de terre*. Linnæus distingue quatre

sortes de pierres-ponces , qu'il appelle *concreta clementi ignai*. M. Bertrand soupçonne que la pierre-ponce est une sorte de pyrite , détruite par la fusion , & formée ensuite comme une concrétion par l'ébullition de la matière fondue.

LA *selle* à poncer est un banc de trois pieds de long sur un de large, couvert d'un parchemin, rembourré par-dessus avec la bourre [19], afin de prêter à l'action de la pierre-ponce, & de la faire porter dans toute la surface. On fait une couche comme nous l'avons dit *art.* 38 ; on étend le parchemin sur la selle à poncer ; on la frotte en tout sens avec la pierre-ponce, du côté du dos ou de la fleur, qui est ordinairement le plus rude : le côté de la chair a rarement besoin d'être poncé ; le fer lui donne assez de douceur en emportant ses inégalités.

ON peut poncer sept à huit bottes de petites peaux par jour (la botte étant toujours de trente-six peaux), & quatre bottes de grandeur plus considérable, par exemple, de dix à douze livres.

CETTE opération est différente de celle dont nous avons parlé [33], où l'on emploie aussi la pierre-ponce, mais qui se fait sur la herse, du moins pour le vélin. Il serait à souhaïter que tout le parchemin fût poncé à mol de fleur & de chair : il n'en serait que plus beau & plus uni. On se dispense communément, pour plus de célérité, de poncer de chair sur la herse ; mais le ratureur doit poncer de dos & de chair à proportion que la peau en a besoin.

LES pierres-ponces doivent être choisies avec soin, si l'on veut avoir du parchemin doux & uniforme : il se trouve de ces pierres où il y a des pointes de matière dure comme du verre, qui n'ont ni la porosité, ni le grain, ni la finesse nécessaires pour le travail que nous venons de décrire, & qui gâtent tout-à-fait le parchemin. C'est de là que vient la différence entre le beau vélin de Strasbourg propre à dessiner & à peindre, ou celui des mauvais ratureurs : il n'y a point d'autre secret pour la préparation.

Mettre les pieces ou les mouches.

Il arrive très-communément, lorsqu'on déshabille un mouton, ou lorsqu'on travaille une peau sur la herse, qu'on y fasse des trous ; mais cela n'empêche point l'usage ordinaire du parchemin : on bouche ces trous avec beaucoup de facilité, en y appliquant une piece de parchemin.

CES pieces qu'on appelle aussi des *mouches*, étant coupées de figure & de grandeur convenable, de manière à excéder un peu la largeur de l'ouverture que chacune doit fermer, on les rature tout autour avec un couteau bien tranchant, pour les affaiblir sur les bords ; on place la peau sur une platine de marbre ; on garnit tout le tour de l'ouverture avec de la gomme arabique, qui est la gomme la plus usitée dans le commerce. La mouche étant appliquée sur le trou, on frotte sur le tour de cette piece, en appuyant fortement au moyen d'un petit marteau de fer ; quelquefois on y frappe de petits coups pour unir encore mieux la mouche avec le parchemin ; on laisse sécher cette mouche, & le trou est suffisamment bouché.

La gomme, l'humidité, la pression, la colle naturelle du parchemin unifient tellement les pièces ainsi collées avec le reste de la feuille, que l'humidité même ne les détache que rarement. Cela arrive cependant, & dans la bonne règle on ne devrait point employer les mouches dans le parchemin destiné à écrire des actes de quelque importance. On couvre avec du blanc de craie réduit en poudre très-fine toute la partie qui a été gommée, afin de sécher plus vite la gomme, d'absorber l'humidité, de faciliter l'écriture.

43. LORSQU'IL s'agit d'un parchemin que l'on destine à être mis en couleur, on délaie la gomme avec un peu de la même couleur, parce que la couleur prendrait difficilement sur la partie gommée : le verd est la couleur la plus ordinaire ; nous en parlerons [66].

EN Normandie, il y a des parcheminiers qui se servent de blancs d'œufs pour appliquer les mouches, & qui étendent encore sur chacune un *canepin*, c'est-à-dire, une pellicule très-fine détachée de la peau. La mouche étant fort amincie, peut être ainsi redoublée d'un canepin, sans qu'il paraîss plus d'épaisseur que dans le reste de la peau.

Du vélin en particulier.

44. NOUS avons dit presque en commençant [4], que le vélin étant formé avec la peau de veau, était plus difficile à travailler, mais aussi plus blanc, moins sujet à jaunir avec le tems, plus uni & plus clair : les peintres en font un usage fréquent. Le côté de la chair sert pour les peintres en miniature, & le dos pour les peintres en pastel, lorsqu'ils se servent du vélin.

DANS le veau, la plus grande épaisseur de la peau est ordinairement sur les côtés, au lieu que le mouton a la peau plus forte sur le dos ; on a soin, en écharnant la peau, de faire attention à cette circonstance.

ON emploie pour le vélin, des veaux de tout âge, depuis huit jours jusqu'à six semaines : ceux qui vont au-delà, sont trop forts pour le vélin ; on préfère de les employer aux usages de la tannerie. Comme aux approches du carême on tue beaucoup de veaux, on en a alors de plus jeunes & en plus grand nombre que dans le reste de l'année, & l'on en profite pour faire du vélin.

45. LE veau, après avoir été en chaux & pelé, devrait être recasé une seconde fois, c'est-à-dire, tremper dans le cuvier, & se travailler sur le chevallet : il serait moins difficile à écharner, il serait moins verd & moins cassant. Le *fer à recaser* est un couteau courbé en arc, garni de deux poignées de bois, dont la lame n'est point tranchante : il sert à peler le veau sur le chevallet, & à recaser les peaux en laine pour les amortir, les rétaler & leur faire prendre l'humidité [9]. C'est cette opération qu'il serait utile de faire sur le veau une seconde fois.

LE vélin demeure quelquefois dans la chaux & dans le plein, la moitié

moins que le parchemin. Lorsqu'on le destine à faire des peaux de tambour, on ne doit point l'écharner; cela diminue trop de sa force & de son épaisseur.

46. Au lieu d'écharner le veau à mol, il y a des mégiffiers qui pensent qu'on devrait le laisser sécher, le raturer une première fois, le remouiller ensuite afin de pouvoir le fouler; enfin le brocher une seconde fois sur la herse pour y sécher. Il paraît que cela serait utile pour adoucir le vélin; mais comme la manipulation en serait fort alongée, il n'y a point d'apparence qu'on se détermine jamais à l'adopter. Dans l'usage ordinaire le vélin doit être écharné bien au vif, avec un fer tranchant que l'on appuie avec force, & dont le fil est retourné vers le bas par le moyen du pistolet, comme nous l'avons dit en parlant du fer à raturer [48]. On met aussi du blanc de craie sur le fer, pour qu'il glisse moins sur la peau, & qu'il en absorbe l'humidité.

ON ne travaille le beau vélin que dans les tems doux & dans les saisons moyennes, depuis le milieu d'avril jusqu'au milieu de mai, & depuis le milieu d'août jusqu'au milieu de septembre.

ON ne peut guere brocher & écharner que huit peaux de vélin dans une journée, tandis qu'on en peut faire quatre douzaines lorsqu'on travaille du mouton: le vélin étant beaucoup plus grand, plus fort, devant être écharné au vif, & passé à la pierre-ponce, il n'est pas étonnant qu'il y faille un tems considérable.

47. Les veaux qui ont le poil blanc, font le plus beau vélin; ceux qui ont le poil rouge, font aussi préférables aux noirs; s'ils sont marqués de différentes couleurs, la différence paraîtra sur le vélin, ou bien il faut écharner bien au vif pour la faire disparaître; encore en aperçoit-on des vestiges au transparent du vélin, sur-tout quand la peau s'est trouvée n'être pas bien épaisse.

LE vélin le plus beau & le plus recherché est celui qui est fait de la peau d'un fœtus, lorsqu'à la boucherie on a tué une vache qui était pleine: on les appelle des *velots*. Les bouchers ont soin d'apporter les peaux aussi-tôt que l'animal est déshabillé; si elles séchaient avant d'être travaillées, on ne pourrait plus en dégorgier le sang, & elles perdraient toute leur beauté. Aussi-tôt que le mégiffier a reçu une peau de velot, il la doit laver & dégorgier sur le chevalet, avec le fer à recasser; il la met encore tremper l'espace de quelques heures dans l'eau; il la fait dégorgier une seconde fois sur le chevalet, & dans cet état on peut la mettre en chaux; mais il faut beaucoup moins de tems que pour le vélin ordinaire: cinq à six jours pour peler, & autant pour le plein, suffisent à cette belle espece de vélin; on doit aussi y employer une belle eau de chaux bien pure & bien claire.

Les velots exigent beaucoup plus d'attention dans le travail que les peaux ordinaires. On doit prendre garde que le couteau n'ait des dents ou de petites

inégalités qui puissent effleurer les velots. On les pele sur une couche de peaux; c'est-à-dire, que l'on garnit le chevalet de cinq à six autres peaux, avant d'y mettre le velot qu'il s'agit de peler, comme nous avons dit que cela se pratiquait pour poncer le parchemin.

48. LES peaux de veaux coûtent dans la Champagne environ vingt sols lorsqu'elles sortent de chez le boucher, & quarante quand elles sont préparées en vélin. Lorsqu'elles sont sans défaut, le prix en augmente considérablement à Paris, les marchands y profitent de la défense qu'il y a de les acheter de la première main, & les vendent jusqu'à cinq à six livres; mais il est extrêmement rare de trouver des peaux qui soient absolument parfaites: les bouchers, en les déshabillant, y font presque toujours des *coutelures*; ce sont des coups de couteau qui effleurent la peau, quelquefois jusqu'à la moitié de son épaisseur [51].

Des défauts qui peuvent se trouver dans le parchemin.

49. QUOIQUE sous chaque artisle nous ayons parlé des défauts auxquels chaque opération est exposée, il ne sera pas inutile de les rassembler sous un seul point de vue, en y ajoutant d'autres circonstances qu'on n'a pas eu occasion de remarquer.

LE premier défaut vient de la nature même de l'animal, dont la peau sert à faire le parchemin. Les moutons dont la laine est naturellement noire & fort brune, font quelquefois du parchemin qui conserve une teinte de la même couleur: si ces peaux sont minces, les racines de la laine y laissent une impression de noir; & la peau ne pouvant être raturée à fond, le parchemin ne saurait être d'un beau blanc. Il vaut mieux réserver ces peaux pour d'autres usages: elles peuvent être employées en peaux blanches; l'apprêt qu'on leur donne efface totalement la teinte noire, que le travail du parchemin n'aurait pas enlevée.

LES moutons sont sujets à des maladies qui se terminent par éruption, & qui affectent le tissu de la peau. On appelle ordinairement *clavelée* ou *clavot*, & dans la Champagne *clavot*, une maladie épidémique, semblable à la petite vérole, dont les moutons sont attaqués, & dont ils meurent quelquefois dans les trente jours, si la matière ne perce pas. On ne perd pas les peaux des animaux morts de la clavelée; mais elles sont tachées jusques dans l'intérieur, & il est impossible d'en tirer jamais un parchemin qui ait de la blancheur; on s'en sert néanmoins, même pour écrire, dans les choses de peu de conséquence. Les moutons sont aussi attaqués quelquefois de la gale: maladie assez connue; qui, sans être aussi dangereuse que la précédente, ne laisse pas d'affecter le tissu de la peau, & de rendre le parchemin défectueux.

50. LES moutons qui meurent par l'abondance du sang, ceux qui n'ont pas

été suffisamment saignés à la boucherie, & ceux qui par des contusions ou des blessures ont eu des échymoses ou épanchemens de sang dans le tissu cellulaire, ont la peau tachée d'un noir verdâtre qui ne peut jamais s'effacer, ce que les parcheminiers appellent *mort-de-sang*.

ON appelle *peau de morie* (15), celle des animaux qui périssent d'exténuation, & que l'on jette à la voirie, où l'on va souvent les déshabiller. Il est naturel de penser que les peaux de morie sont souvent exposées au *mort-de-sang*; d'ailleurs elles sont seches & transparentes comme du papier huilé: il n'est plus possible d'y écrire; on n'en peut faire que des couvertures de livres.

Le *gras* (16) est un autre défaut qui vient de la mauvaise qualité de la graisse. Nous en avons parlé *art*, 36. Les parties de la peau qui en sont atteintes, ne peuvent être écharnées & raturées qu'avec peine. Ce qu'on appelle la *gomme*, est encore à peu-près la même chose: c'est une graisse seche qui se trouve entre cuir & chair, & qui épaisit le parchemin.

§1. LA négligence des bouchers occasionne une seconde sorte de défaut dans le parchemin: d'abord ce sont les coups de couteau qu'ils donnent souvent au travers de la peau; ensuite les égratignures légères qui y sont encore plus fréquentes. Souvent elles ne paraissent point sur la peau fraîche; mais lorsqu'il s'agit de l'écharner ou de la raturer, elle s'ouvre, & quelquefois la fer passe tout au travers, lorsqu'on n'apperçoit pas l'endroit défectueux pour le ménager.

Les mégiffiers ont sollicité autrefois un règlement de police, par lequel les bouchers fussent obligés de déshabiller au poing & avec un linge, les moutons & les veaux, pour rendre les peaux intactes, sans qu'il leur fût permis de se servir du couteau & du soufflet. Car le soufflet même, quoiqu'il paraisse devoir agir sans violence, pousse le vent dans des cellules, dans des duplicatures de la peau; la force du soufflet ne fait que l'y engager davantage, jusqu'à ce qu'il produise la rupture des parties qui lui résistent. Il serait très-utile de faire un semblable règlement.

Si les bouchers mettent les boyaux avec les peaux, ou s'ils n'ont pas soin d'étendre les peaux fraîches pour les faire sécher au grand air, elles s'échauffent, jaunissent, fermentent & s'attendrissent irrégulièrement, ce qui produit presque toujours la rupture sous le fer; d'ailleurs ces peaux deviennent étiques, perdent de leur épaisseur en même tems que de leur force. De là viennent aussi les diverses inégalités de transparence & de couleur, que nous voyons dans le parchemin. Les chiens & les chats en enlèvent aussi volontiers des lambeaux qui rendent souvent une peau absolument défectueuse.

Les peaux que l'on garde long-tems, lors même qu'elles sont seches, sont très-sujettes aux vers; elles en sont souvent toutes criblées.

(15) En allemand, *Sterbefelle*.

(16) *Fettfelle*.

LES peaux se tachent aussi chez le boucher, par la pluie, par l'humidité, par les immondices qui s'y attachent; la fiente de poule y fait des taches inefaçables, qui produisent autant de trous lorsqu'il vient à passer sous le fer.

52. AU sortir de la boucherie, les peaux sont mises en chaux [10]: si la chaux n'est pas assez éteinte, elle les brûle; si elle ne prend pas par-tout également, les parties qui conservent plus de force, arrachent les autres quand le fer vient à y passer; celui qui pele ou qui débouffe, enleve souvent la fleur quand l'action de la chaux n'a pas assez détaché la laine ou le poil; enfin l'impression même de la chaux marquée inégalement, forme la *chaux crue* (17), qui se reconnaît par l'inégalité de transparence.

LES peaux entrent ensuite dans le plein [20]: s'il est trop fort & trop chaud, il brûle la peau, & la réduit à rien.

SI les cuirs ne restent pas assez dans le plein, ils sont verts de plein, difficiles à travailler, & d'une couleur sombre.

SI on les laisse trop long-tems dans le plein, ils plament trop; ils s'attendrissent, & perdent de leur qualité. L'inconvénient serait encore plus grand, s'il s'agissait des peaux qui doivent être passées en blanc, ou en chamois, ou tannées; mais il est toujours vrai que, même pour le parchemin, les peaux perdent de leur qualité dans le plein-mort, par le long espace de tems.

53. CELUI qui écharne le parchemin ou le vélin [31], enleve souvent trop en certains endroits, & y fait des clartés qui rendent le parchemin inégal; souvent aussi il le déchire lui-même.

SI l'on employait, pour tendre les peaux, un plus grand nombre de brochettes, enforte qu'elles fussent tendues par un plus grand nombre de points [30], l'eau s'enleverait mieux, le parchemin serait plus facile à écharner, & l'on risquerait moins de le déchirer.

ON appelle aussi *vitré* ou *verri*, un parchemin dans lequel il y a des clartés ou des parties plus transparentes que le reste. Cela peut venir de ce que la peau s'étant trouvée plus compacte dans certains endroits, elle a été moins dégraissée par la chaux, moins pénétrée par cette substance terreuse qui doit lui donner l'opacité laiteuse qu'on exige; ou de ce que l'eau s'y étant amassée, a lavé plus qu'il ne fallait certaines parties; enfin cela peut provenir aussi d'une partie huileuse, dont un endroit était plus imprégné que d'autres.

54. LA qualité de l'eau que l'on emploie dans les mégisseries, influe beaucoup sur la qualité du parchemin; les eaux troubles & sales le rendent terne; les eaux de puits sont trop crues ou trop dures, & rendent le parchemin cassant, & plus difficile à travailler. On prétend que les eaux du Berry sont les meilleures. Si l'on travaille le parchemin en hiver, la gelée rend le parchemin plus blanc, mais plus verd & plus aisé à se déchirer [34].

(17) En allemand, *Kalkflecken*.

55. Si on le coupe avant qu'il soit sec, il se couvre de moisissure, ce que les ouvriers appellent *pouffer de la barbe*, & il en résulte des taches sur le parchemin.

LES vieux parchemins seraient infailliblement attaqués par les vers, si la chaux dont ils restent imprégnés, ne les en préservait : aussi trouve-t-on des insectes dans ceux qui n'ont pas eu assez de chaux.

LES fouris attaquent aussi le parchemin, lorsqu'il provient de gros moutons gras, dont la graisse n'a pu être exprimée & absorbée entièrement par le travail de la chaux & de la herse.

TOUT ce que nous venons de dire, suffit pour donner une idée des difficultés de l'art & des perfections dont il serait susceptible. La manière de commercer peut y avoir aussi quelque influence : autrefois le parchemin se vendait à la botte, sans égard au poids ; on ne considérait alors que la beauté & la valeur du parchemin : aujourd'hui qu'on le vend généralement au poids [67], le degré de perfection nécessaire pour pouvoir le vendre, n'est plus le même qu'autrefois ; on s'attache peut-être même à augmenter le poids, au préjudice de la beauté de l'ouvrage. Echarner moins au vif, laisser du blanc sur la peau, rogner plus près des brochettes, où le parchemin est moins blanc, parce qu'il n'est pas assez recoulé, ce sont autant de manières d'augmenter le poids du parchemin, au préjudice de sa bonne qualité.

Manière d'accélérer le travail du parchemin & du vélin.

56. MALGRÉ la longueur & le nombre des opérations que nous avons décrites, il ne serait pas impossible d'abréger considérablement, s'il était nécessaire. On pourrait même en être fini dans les vingt-quatre heures une peau de vélin prise chez le boucher, en commençant vers les cinq heures du matin. Pour cela il faut y appliquer aussi-tôt de la chaux épaisse qui ne soit fondue que de la veille au soir, & qui soit même encore chaude ; après que la chaux y a resté deux à trois heures, il faut arracher la laine, jeter le cuiret dans une enchaufsumoire pendant l'espace de deux heures, le laver, & l'étendre sur la herse ; & comme il est plus dur que ceux qui ont passé plusieurs semaines dans les pleins en suivant la méthode ordinaire, il faut, en écharnant, prendre une poignée de chaux éteinte, qui aidera à emporter les chairs. Avec un méchant cuiret trempé dans l'eau, on esuiera & on lavera la peau ; il faudra ensuite la poncer & l'égoutter le plus fort qu'il sera possible, pour qu'elle soit plutôt sèche ; y jeter deux poignées de blanc ou de chaux éteinte, & mettre la herse en un lieu où la peau puisse sécher promptement. Il y a de belles journées où une peau peut sécher en deux heures ; alors on la coupe sur la herse, & il ne faut pas un quart-d'heure pour raturer & poncer, ce qui forme la dernière opération.

Dépecer & équarrir le parchemin.

§7. LES peaux étant parfaitement seches, raturées & poncées, elles sont en état d'être livrées aux relieurs, & aux autres artistes qui en font usage; mais pour l'usage de l'écriture, & pour les bureaux des fermes & des contrôles, on le dispose par feuilles, par demi-feuilles, & par quartés, pour les formules des différentes provinces.

ON se sert d'une forte planche de bois de noyer bien dressée, & qui se transporte à volonté, sur laquelle on coupe le parchemin. On a aussi des planchettes de bois de noyer bien dressées & équarrées, qu'on nomme *modeles*, parce qu'ils sont de la grandeur & de la mesure qui convient à chaque feuille: on applique le modele sur la peau étendue, & l'on cerne tout autour avec un couteau ordinaire, que l'on a soin d'aiguiser souvent, & c'est ce qu'on appelle couper à la planche.

ON rafraichit encore chaque feuille, c'est-à-dire, qu'on la diminue d'une demi-ligne avec une regle & un couteau plus fin.

ON les assemble par cahiers, & on les met pour quelque tems sous la presse, pour y prendre seulement le pli & la forme qui en font la propriété.

LA presette des parcheminiers a ordinairement deux pieds de long; les deux vis fixées aux extrémités de la presse ont un pouce de diamètre, & le sommier est forcé de descendre au moyen de deux écrous V mobiles à la main.

LES parchemins que l'on peut dépecer sans perte, sont ceux qui pèsent depuis quatre jusqu'à huit livres; les autres s'emploient en grande peau.

Usage du vélin pour le dessin & la peinture.

§8. LES dessinateurs emploient volontiers du vélin; on a plusieurs dessins du Puget sur vélin, qui sont de la plus grande beauté. M. Cochin s'en est presque toujours servi par préférence au papier; le crayon de mine de plomb y prend plus de force, plus de couleur; on arrive à un plus grand fini, & les objets extrêmement petits ne sauraient se rendre de même sur le papier.

CEPENDANT ces dessins, dit-on, perdent ensuite de leur force; la superficie du vélin s'altère, comme si le grain dont elle est couverte était sujet à tomber; je crois que cela vient principalement du blanc que l'on y emploie [33], lorsqu'on écharne le vélin sur la herse, & dont une partie s'insinue dans les pores de la peau: mais si le vélin est bien raturé, cet inconvénient doit disparaître; le fer à raturer emportera toute la couche du vélin que la poudre blanche avait pu pénétrer, & il ne restera que le tissu inaltérable de la peau.

ON reproche aussi quelquefois au vélin de jaunir avec le tems; mais on voit des pieces très-anciennes & fort blanches. Si le vélin est bien dégraissé, & qu'on l'ait préservé du contact de l'air, de la poussière, de la fumée, il se maintient dans toute sa blancheur. Il

Il est difficile de *fixer* un dessin sur le vélin, parce que l'humidité le fait jouer inégalement; certains plans de fibres se contractent plus que d'autres, & font *goder* la feuille

Cependant M. Lorient, inventeur de l'art & du secret de fixer le pastel, a fixé des dessins de M. Cochin, sans qu'il y parût la plus légère altération; ce qui prouve qu'avec beaucoup d'art & de soin, on peut donner à un dessin sur vélin la même fixité qu'à tout autre. D'ailleurs, en collant le vélin sur du bois, ou sur un carton bien uni, on évite ce rétrécissement & cette irrégularité.

59. Les peintres en miniature emploient quelquefois de l'ivoire & quelquefois du vélin. Il y a quelque chose à gagner pour le tems à se servir de l'ivoire; on réserve le fond de l'ivoire pour les lumières, pour les blancs; on n'a besoin que d'un peu de pointillé sur les chairs, d'un peu de carmin sur les tournans, le reste se trouve dans la blancheur de la matière; ce n'est presque qu'un dessin colorié. On a de très-belles miniatures de la Rosalba, qui sont sur l'ivoire, & dans lesquelles il paraît que cette fameuse artiste n'a voulu qu'abrèger le travail.

Du reste, le vélin offre plus d'avantages à un peintre: on charge, on repasse, on unit tant qu'on veut, parce que le vélin boit la couleur, ce que l'ivoire ne fait point; il est plus aimable, on y trouve plus d'amour; les détails de ton, la légèreté, le degré de fini que l'on peut mettre sur le vélin, lui donnent un très-grand avantage; il ne se voile pas comme l'ivoire, pourvu qu'il soit collé sur un carton bien battu; sans cela il se tourmente, il travaille, & fait écailler la couleur.

M. Mafsé s'est toujours servi du vélin; quelquefois il le lavait avec une éponge pour emporter le blanc qui pouvait y rester, & le rendre plus lisse. Cela peut faire reparaitre des taches qu'on n'apercevait pas; mais ensuite on choisit les endroits les plus avantageux pour y placer une tête, ou autre partie essentielle qui exige un fond plus uni & plus beau. Arlo, Coupe, Penel, peintres célèbres en miniature, ont tous employé le vélin par préférence. On a aussi des *encres à la Chine* de Klinshet qui ont eu une grande réputation au commencement du siècle, quoiqu'il y eût plus de licence que de perfection dans ces ouvrages.

Il n'est guère possible d'effacer les couleurs qu'on a une fois appliquées sur le vélin, parce qu'elles pénètrent trop avant; mais en travaillant légèrement, on a la facilité de corriger, en donnant un peu plus de force.

M. Duhamel, de l'académie royale des sciences, qui s'est exercé dans les arts autant qu'il s'est distingué dans les sciences, à proportion de leur utilité, m'a appris une méthode qui lui a très-bien réussi pour la peinture *à la gouache* (espece de miniature où l'on charge couleur sur couleur). Il fait tremper

dans de l'eau un peu de gomme adragante, appelée en latin *tragacantha*. Il met ce mucilage dans un nouet de linge fin ; & lorsque le vélin est bien tendu & collé, il le frotte avec ce nouet : alors le vélin devient lisse & égal, de manière à recevoir aisément les touches les plus légères & les plus délicates.

En parlant de l'usage du vélin pour la peinture, on ne peut se dispenser de citer cette multitude immense de manuscrits que l'on voit dans toutes les bibliothèques, dont la plupart sont chargés de miniatures souvent très-bonnes. Cette manière de peindre sur vélin était la plus estimée & la plus employée, avant qu'on eût trouvé l'art de peindre en huile. On peut citer en particulier les miniatures de Jean de Bruges, peintre du roi Charles V, celles qui sont dans le Virgile du Vatican, peintes par Julio Clovio, vers l'an 1500, &c.

ON voit à Naples dans le palais du roi, un livre peint en miniature par Macedo, élève de Michel-Ange, il y a deux cents ans. C'est une chose véritablement curieuse, dit M. Cochin, soit pour le fini & la patience, soit pour le dessin, qui en général est savant & fin, quoiqu'un peu maniéré dans le goût de ce tems-là. Les figures en cariatides, & les ornemens de tous les genres, en sont faits avec tout l'esprit possible, & composés de très-bon goût : petits bas-reliefs, camées imités *, fleurs, oiseaux, figures, tout est très-bien & savamment dessiné ; les sujets d'histoire & les paysages sont beaucoup moins.

Voyage d'Italie par M. Cochin, t. I, p. 139.

ON conserve à la bibliothèque du roi un recueil de portraits des rois & reines de France & autres princes, copiés d'après les divers monumens, ou les anciens manuscrits ; & la plupart sur du vélin. Cette collection commence à Clovis ; elle renferme des copies de plusieurs portraits anciens ; mais le plus grand nombre est tiré des manuscrits du 15^e siècle : tels sont un ancien armorial qui était au cabinet de M. de Gaignieres ; des manuscrits de la chambre des comptes ; livres d'églises des 13^e & 14^e siècles ; une histoire manuscrite de Charles VI, par Jean Juvenal des Ursins ; un traité des passages faits outre-mer par les François, composé en 1473 ; un manuscrit in-folio de la bibliothèque du roi, coté n^o 10025 ; l'histoire manuscrite de Monstrelet, qui était autrefois dans la bibliothèque de M. Colbert ; l'histoire de Froissard, qui est à la bibliothèque du roi ; l'histoire de Gérard, comte de Nevers, & de la belle Euriant, traduite du provençal vers le milieu du quinzième siècle. Cette collection fut faite dans le dernier siècle par les soins de M. de Gaignieres, & léguée ensuite à la bibliothèque du roi.

60. MAIS il n'est rien peut-être d'aussi précieux & d'aussi beau, en fait de miniatures sur vélin, que la collection de plus de six mille figures de plantes & d'animaux que l'on conserve à la bibliothèque du roi. Ce trésor d'histoire

* Les camées sont des pierres en relief, dont le fond est d'une couleur différente de celle du relief.

naturelle fut commencé vers le milieu du dernier siècle par les soins de Gaston d'Orléans, prince célèbre par son goût pour la botanique, & a été continué jusqu'à nos jours par M. Aubriet, & mademoiselle Balseporte, peintres du roi, au jardin royal des plantes. On admire dans cette collection, des pièces de la première beauté pour le dessin, l'expression, la vérité, la couleur; & l'on y trouve des pièces d'histoire naturelle, qu'il serait difficile de rencontrer ailleurs. Voyez *mém. de l'acad.* 1727.

61. IL ne serait pas aisé de décider précisément, pour la peinture en pastel, si le vélin est préférable au papier. La Rosalba, M. de la Tour se sont toujours servis du papier; tandis que M. Boucher & M. Liotard préfèrent le vélin. M. Boucher, dont l'autorité doit égaler dans cette partie la célébrité de ce fameux peintre des graces, trouve que sur le vélin, les couleurs sont plus fraîches, les clairs plus brillans; qu'il y a plus de velouté, & même plus de finesse.

LE papier donne une teinte bleuâtre, que le peintre est obligé de corriger, au lieu que le fond du vélin ne donne que de la blancheur & de l'éclat; le papier est pelucheux, sujet à s'arracher; le crayon même emporte la colle, & le rend plus grossier, au lieu que sur le vélin on peut effacer & retoucher: au moyen du couteau & de la mie de pain, on enlève la couleur, sans que le vélin paraisse avoir souffert: de là vient aussi que les peintures sur papier ont un air plus grossier, sont moins propres à être vues de près, parce que le fond en est moins lisse.

D'UN autre côté, il y a peut-être plus de facilité à peindre sur le papier; on peut réserver le papier pour des demi-teintes bleuâtres, au lieu qu'on ne peut pas conserver le fond du vélin; on peut recoller des parties entières sur le papier, avoir des feuilles plus grandes, & les coller l'une à côté de l'autre, sans qu'il y paraisse. Cependant ceux qui ont choisi le vélin, y suppléent, en collant des feuilles de vélin l'une à l'autre; mais ce travail exige beaucoup plus de délicatesse & de soin que celui de coller du papier.

IL y en a qui prétendent que les pastels employés sur le vélin, noircissent avec le tems: cela pourrait s'attribuer à la chaux qu'on y emploie dans certaines provinces [46], & qui attaque les couleurs végétales des pastels, lorsqu'elle se trouve mise en action par une humidité accidentelle; mais il est aisé, ce semble, de s'en garantir, en employant du vélin qui ne soit pas desséché avec de la chaux sur la herse. En général il serait à souhaiter que les artistes prissent la peine de remonter un peu à la préparation de leurs matières premières; ils sauraient à quoi il en faut attribuer les avantages ou les imperfections; ils choisiraient mieux, & sauveraient quelquefois des inconvéniens où ils tombent sans les connaître.

C'EST le côté du dos que l'on choisit pour peindre en pastel, au contraire de la miniature, qui exige le côté de la chair; cependant il y a des vélin qui

sont préparés des deux côtés , & dans lesquels on peut choisir.

C'EST à Augsbourg, ville d'Allemagne dans la Souabe , que l'on prépare le vélin le plus recherché par nos peintres pour le pastel. Ils trouvent que celui de Paris n'est pas d'un velouté aussi égal & aussi fin. Le défaut le plus ordinaire du vélin consiste dans ces petites cavités que l'impression des vaisseaux sanguins y laisse souvent , & qui peuvent venir aussi de plusieurs accidens dans la peau de l'animal ; ordinairement le côté de la tête est le plus exempt de ces fortes de défauts.

POUR tendre le vélin sur le chassis , il faut le mouiller du côté de la chair ; mais on doit prendre garde que l'eau ne pénètre le côté du dos : car le velouté s'abatrait , & le vélin serait trop lisse. Dans ce cas on serait réduit à faire un travail semblable à celui de la pierre-ponce , avec un couteau passé sur une lime douce ; les petites inégalités , ou dentelures fines , que la lime y a laissées , rendent ce vélin pelucheux , comme il l'était au sortir de l'atelier.

QUAND le tableau est ébauché , empâté , on mouille aussi le vélin par derrière avec une éponge ; les couleurs paraissent plus fraîches , elles deviennent aussi plus fixes ; cela fait prendre plus également , sur-tout sous le ventre , qui est souvent trop lisse ; l'humidité , en détrempant la colle naturelle du vélin , sert à happer mieux la couleur.

Des peaux de tambours , de cribles & de coffres.

62. LES peaux de caisse se font avec des peaux d'ânes , ou avec des peaux de veaux ; & celles des timbales , avec des peaux de chevres. La préparation de celles-ci est à peu près la même que celle du vélin : voici cependant quelques différences.

QUOIQ'ON les pele ordinairement avec de la chaux , cependant lorsqu'on n'est pas à portée d'en avoir , on y emploie les cendres (18) , & les tambours n'en sont que meilleurs. Après avoir fait tremper la peau , si elle est sèche , il faut la recasser , c'est-à-dire , l'amortir sur le chevalet , lui donner de la souplesse , comme si on voulait la passer en chaux. On prépare un cuvier , dans lequel on met trente seaux d'eau , avec deux boisseaux de cendres ; cela peut suffire pour une centaine de peaux , & même davantage : on remue ces cendres jusqu'à ce qu'elles fassent une espece de bouillie ; on y étend les peaux de manière que les cendres puissent pénétrer par-tout , & on les y laisse plusieurs jours à froid , jusqu'à ce qu'on s'aperçoive qu'elles deviennent faciles à peler.

L'ACTION des sels alkalis que la cendre contient , fait sur la peau le même

(18) Les cendres ne peuvent produire p eaux uniquement avec les alkalis. On peut cet effet que par les sels alkalis qu'elles ren- u si conclure de là , que la chaux ne durcit ferment. Cela même confirme ce qui a été p as les peaux. Les alkalis n'ont point cette dit plus haut , que l'on pourrait tanner les propriété ; ils amollissent & assouplissent.

effet que l'action de la chaux, & les rend faciles à débouurrer de la maniere que nous avons détaillée, *art. 18.*

ON ôte les grosses chairs avec le fer à écharner ; on jette tout de fuite de Peau sur la peau ; on l'expose à l'ardeur du soleil ; on la laisse sécher sur la herse : cette précaution la rend plus forte, plus transparente & plus sonore.

ON rature ensuite la peau à sec des deux côtés ; mais il ne faut enlever avec le fer à raturer, que les inégalités de la surface ; on ne les affaiblit que le moins qu'il est possible. La peau de batterie doit être beaucoup plus forte que la peau de timbre.

63. LES peaux de porcs, dont on fait des cribles ou des eliviers, sont huit jours au plus dans la chaux, quoiqu'elles soient beaucoup plus fortes que les moutons ordinaires ; on ne les y laisse que le tems nécessaire pour pouvoir les peler, on ne les remet plus dans le plein, pour ne pas les attendrir ; on les lave dans la riviere, & on les étend sur la herse : mais on ne doit pas les écharner comme le parchemin ; on se contente d'en ôter la graisse avec le couteau à talon, ou tout au plus les grosses chairs ; lorsqu'elles sont seches, on les coupe sur la herse, & l'ouvrage est fait.

ON peut faire aussi des cribles avec des peaux d'âne, de genisse & même de mouton : mais on a soin de ne les laisser dans la chaux que le moins qu'il est possible ; les cribles en sont toujours meilleurs.

LES peaux de porcs, dont se servent les coffretiers pour couvrir des malles, n'ont pas besoin d'être pelées ni écharnées ; on se contente souvent d'en ôter la graisse sur le chevalet avec le fer de riviere, sans le mettre en chaux.

ENFIN les peaux de moutons qui sont gâtées par la clavelée & la gale, ou qui sont gommeuses, ne pouvant servir au parchemin d'écriture, sont employées à faire des cribles.

Autres usages du parchemin dans les arts.

64. LES peaux préparées en parchemin ont une force & une finesse qui les rend utiles dans plusieurs arts. Nous avons dit que les peintres en miniature & en pastel se servent du vélin ; les premiers ne pourraient guere s'en passer.

LES gargouches de canons se font avec de gros parchemins tachés ou défectueux.

LES imprimeurs font avec du parchemin leurs tympanes & leurs frisquettes. (19)

LES relieurs font une assez grande consommation de parchemin, & elle était encore plus grande autrefois.

LA cartisane, dont les tailleurs & les boutonnières se servent pour faire les boutonnières, consiste en un fort parchemin coupé par bandes.

(19) L'auteur paraît confondre ici les tympanes & les frisquettes. Celles-ci ne se font qu'avec du papier.

Les bouquetiers & enjoliveurs, qui font à Paris une portion de la communauté des plumassiers, emploient le parchemin, soit blanc, soit en couleur, pour imiter les feuillages.

Les facteurs d'orgues s'en servent pour garnir les soufflets, les sommiers & toutes les parties de l'orgue dans lesquelles on veut empêcher l'introduction ou le passage de l'air. On fait par les expériences de M. de Réaumur, rapportées dans les mémoires de l'académie, que le papier est insuffisant pour cet effet, & qu'il laisse souvent échapper l'air qui n'a pas d'autre obstacle, au lieu que le parchemin s'y oppose invinciblement.

Les apothicaires & les distillateurs en ont besoin pour arrêter l'évaporation des liqueurs volatiles.

ENFIN les actes authentiques, dont on a intérêt d'assurer la durée, s'écrivent sur du parchemin.

65. LES rognures même de parchemin sont une chose utile dans les arts : les papetiers qui aiment la perfection de leur art, n'emploient que de la colle de brochette, c'est-à-dire, celle qui reste attachée sur la herse avec les ficelles & les brochettes. Quand on a coupé la peau, on fait bouillir ces rognures pendant plusieurs heures légèrement & à petit feu ; on passe le bouillon de colle au travers de l'arquet ; on y ajoute de l'eau, de l'alun & quelquefois du vitriol, & on trempe le papier dans cette colle. Voyez *l'art de faire le papier*.

POUR que la colle de brochette soit belle & recherchée, il faut que le mégisfier ait eu soin d'en ôter la queue, les oreilles, les pattes & la *charnure*, c'est-à-dire, la chair qu'on enlève en écharnant ; tout cela augmente le poids de la colle en pure perte, & diminue la qualité de la véritable colle de brochette.

LA colle de parchemin s'emploie aussi dans la sculpture, la dorure, soit pour coller les parties délicates, soit pour faire tenir la dorure, les couleurs & les vernis sur différens ouvrages.

Les bougraniers s'en servent pour coller cette toile grossière qui sert à soutenir certaines parties de nos habits, & qu'on appelle *bougran*.

LES ratures du parchemin, lorsqu'elles sont un peu longues, servent à faire des *lombards* ; ce sont les petites bandes qui se mettent à la tête de certaines piéces de drap pour les marquer. Les ratures communes servent à faire la plus belle colle qu'il y ait dans tous les arts délicats, excepté peut-être la colle de poisson. On appelle ces ratures de la *cosse* : c'est la partie la plus fine que le fer à raturer enlève de dessus la surface de la peau ; cette colle est presque également belle, quoique les peaux soient tachées : la peau noire elle-même fait de la cosse blanche.

Du parchemin coloré.

66. IL ferait certainement très-aisé de donner au parchemin toutes les couleurs imaginables ; mais dans l'usage actuel des arts, nous ne voyons guere que

le parchemin verd dont il se fasse une certaine consommation (20). On en teint aussi en jaune; mais cela est beaucoup plus rare, si ce n'est en Hollande.

LES parcheminiers cachent avec soin, & même entr'eux, le secret de leur couleur. Chacun se flatte en particulier d'en avoir une plus belle & plus solide que celle des autres; mais dans le fait, la différence nous a paru fort légère.

Il y aurait plusieurs moyens de peindre le parchemin en verd, & d'une manière solide; le meilleur est celui-ci. On fera bouillir un gros de crème de tartre dans une demi-livre d'eau bouillante; on y jettera une once de verd-de-gris bien pulvérisé; on peut y ajouter encore une cuillerée d'eau-forte, pour rendre la couleur plus pénétrante, & on appliquera cette couleur tiède avec un pinceau sur le parchemin un peu humecté.

CETTE préparation, quoique si mystérieusement conservée, ne coûte pas bien cher; les parcheminiers de Paris pour 50 sols mettent en verd une botte toute entière de 10 à 12 livres.

M. Duhamel m'a communiqué un autre procédé, par lequel il a fait souvent une belle couleur de *verd-d'eau*, très-propre à enluminer le parchemin: la voici: Prenez une pinte d'eau de pluie, une demi-livre de verd-de-gris, un quarteron de tartre de Montpellier, du bel indigo la grosseur d'une noix: pulvérisez le tout, faites-le bouillir dans un pot neuf vernissé, sans le remuer; quand la liqueur est réduite à moitié, on la passe dans un linge fin, & elle se conserve ensuite dans des bouteilles bien bouchées.

On peindrait aussi le parchemin en jaune avec de la graine d'Avignon, bouillie dans l'eau, où l'on aurait mêlé un peu d'alun pour rendre la couleur plus adhérente, ou bien avec de la gande bouillie dans une lessive légère de cendres ordinaires.

LE rouge n'exigerait que du carmin délayé à froid dans de l'eau un peu gommée; mais l'humidité attaque facilement cette couleur.

LE parchemin ayant été mis en couleur, doit aussi être lustré avec des blancs d'œufs ou quelque autre enduit gommeux ou résineux qui lui donne du lustre; mais ces détails appartiennent plus à l'art des enlumineurs, qu'à celui dont nous faisons la description.

Manufactures, commerce & valeur du parchemin en France.

67. ON ne prépare point à Paris les peaux qui sont destinées à faire du parchemin. Les parcheminiers de Paris ne sont que pareurs ou raturiers, suivant le langage des mégissiers: ils tirent leurs peaux de Bourges & d'Issoudun en Berry; de Troyes en Champagne, de Senlis, de Pont-Sainte-Maixence en

(20) On fait en Allemagne des parchemins de toute couleur; le rouge en particulier est fort beau. Depuis que les reliures

en parchemin sont hors de mode, la consommation des parchemins rouges ou colorés est beaucoup moindre.

Picardie, de Cressy en Brie, de Chartres & d'Etampes en Beauce. Le Poitou, le Gévaudan, le Languedoc, la Flandre, l'Alsace ont aussi des parchemineries; mais leurs ouvrages ne viennent point à Paris, si ce n'est le vélin de Strasbourg, qui est recherché à Paris par les peintres.

IL se fabrique dans le royaume plus de cent mille bottes de parchemin: la seule ville de Troyes fournit plus de 1500 bottes par année. Un ouvrier seul peut faire l'un portant l'autre 24 peaux par jour, & pourrait en fournir par conséquent environ six mille dans une année, ou au moins 150 bottes, en supposant qu'il travaillât sans relâche & toujours avec succès; mais les circonstances & les tems ne sont pas également favorables: on travaille peu pendant l'hiver, & l'on manque beaucoup de peaux.

LORSQU'IL y a des mortalités dans les bêtes à laine, on a la facilité d'en faire bien davantage, & pour lors une province peut en fournir à plusieurs autres.

68. POUR donner une idée au moins approchée de la valeur des choses dont nous avons parlé, nous allons rapporter à peu près le prix des différentes peaux qu'emploient les parcheminiers dans la province de Champagne.

CUIRS de moutons chez le boucher, par abonnement l'un portant l'autre, avec leur laine, à 100 ou 120 livres le cent, chacun revient à 1 livre.

IL faut observer qu'il y a souvent une ou deux livres de laine, quelquefois beaucoup plus sur une peau, ce qui suffit pour indemniser le mégissier & au-delà, en sorte qu'on doit regarder la façon du parchemin comme en faisant seule tout le prix.

LE parchemin qui pèse quatre livres la botte, vaut, sans être raturé, lorsqu'il ne s'y trouve pas du verry ou autres défauts considérables.

	4 l. 10 sols.
Celui de six livres, à raison de vingt-trois sols la livre.	6 18
Celui de huit livres, à vingt-trois sols.	9 4
Celui de dix livres, à vingt sols.	10
Celui de quinze livres, à dix-huit sols.	13 10
Celui de vingt-deux livres, à seize sols.	17 12

Tous ces prix supposent un parchemin pris au hasard sans être raturé ni choisi.

Une belle botte de vingt-deux livres, bien triée, raturée, & choisie.

36

Une belle botte de dix livres, bien choisie & raturée.

16

Pour enluminer, ou mettre en verd une botte de parchemin de dix livres, & lui donner le lustre.

2 10

Les petites peaux de veaux destinées à faire le vélin, s'achètent quelquefois chez les bouchers de campagne par abonnement, à vingt sols la pièce; mais il y a des veaux de tout prix;

On en vend quelquefois à sept fois la livre, qui pèsent jusqu'à six livres, & qui par conséquent valent 2 l. 2 sols.

MAIS celles-là ne s'emploient guere au vélin; elles se travaillent chez les tanneurs.

LES peaux de veaux passées en parchemin, ou le vélin ordinaire de la première main, vaut depuis trente livres la botte, jusqu'à soixante livres; mais les parcheminiers de Paris le revendent une ou deux fois davantage.

LES peaux de porcs dégraissées pour couvrir des coffres, une livre.

A l'égard des ingrédients nécessaires aux parcheminiers, il n'y a guere que la chaux dont le prix soit de quelque considération.

LE prix de la chaux à Paris est de cinquante-deux livres le muid, rendue sur le port; chaque muid de chaux est de quarante-huit pieds cubes, qu'on appelle quarante-huit minots. La chaux de Melun est la plus estimée. Celle de Senlis ne coûte que quarante-cinq livres; mais elle durcit moins, elle fermente avec moins de force. Un muid de chaux faisant la charge d'une voiture à trois chevaux, doit peser environ trois milliers; mais ce que nous avons appelé boisseau de chaux, dans l'*art.* 24, est une mesure usitée à Troyes pour la mesure des grains; elle contient le poids de trente-six livres de froment; ainsi elle est de la contenance de deux milles trois cents pouces cubes environ, car un pied cube de froment pèse ordinairement vingt-six livres.

Estimation du bénéfice d'un parcheminier.

69. EN faisant le résumé des prix de main-d'œuvre, & de ceux de la vente, détaillés dans les *articles* 9, 14, 32, 39, 68, on voit qu'il est difficile d'évaluer précisément les profits d'un parcheminier; mais il paraît qu'un homme laborieux & seul, pouvant faire cent cinquante bottes de parchemin, dont le prix est de quinze cents livres, peut gagner au moins mille livres chaque année pour sa main-d'œuvre. Mais s'il tient des ouvriers avec lui, il peut gagner encore huit cents livres sur chacun, parce que la promptitude des opérations augmente beaucoup plus à proportion, que le nombre des ouvriers.

Des droits de l'université de Paris sur le parchemin.

70. TOUT le parchemin qui arrive à Paris, doit être porté à la *halle du recteur*, pour y être visité. Il y est *reçorifié*, c'est-à-dire, reçoit la marque du recteur, comme preuve de bonne qualité. Pour ce droit de marque, chaque botte de trente-six peaux doit au recteur vingt deniers tournois, c'est-à-dire, vingt deniers de notre monnaie actuelle. Ce droit se percevait autrefois par les officiers même de l'université: depuis environ deux cents ans il est donné à ferme, & cette ferme est le seul revenu fixe de la charge de recteur de l'université.

L'ORIGINE de ce droit est si ancienne, qu'elle se perd dans l'obscurité des

tems. En général tout ce qui dans les arts & dans le commerce avait quelque rapport à la littérature, a été regardé autrefois comme devant être sous la dépendance de l'université. Aussi les parcheminiers, papetiers, libraires, imprimeurs, relieurs, enlumineurs, écrivains, sont liens ou suppôts de l'université, soumis à sa juridiction.

ON appelaient autrefois la *halle des Mathurins*, un lieu couvert, appartenant à ces religieux, & bâti dans leur cour, qu'ils prêterent à l'université en 1291, pour déposer le parchemin que l'on apportait à Paris, & en faire la vente. Depuis long-tems ce dépôt est au college de justice dans la rue de la Harpe, en une salle appelée, comme nous venons de le dire, la *halle du recteur*.

DE tems immémorial, ceux qui amenaient du parchemin à Paris & aux environs, étaient tenus de le porter à la halle des Mathurins, à peine de confiscation & d'amende arbitraire, pour y être visité par les parcheminiers de l'université au nom du recteur. En même tems on en fixait le prix; on le marquait, & le recteur de l'université recevait son droit de marque: cela s'appellait *rectorier*. Il y a eu plusieurs arrêts rendus pour la conservation de ce droit, & nous rapporterons ci-après une déclaration de Henri II à ce sujet.

En vertu de cette prérogative, le procureur-fiscal de l'université se transportait au Landi pour y visiter le parchemin; & en 1291, l'université assemblée défendit aux parcheminiers d'acheter du parchemin le premier jour du Landi & de la foire S. Ladre *, avant ses régens & écoliers, les marchands du roi & de l'évêque. L'abbé de S. Denis prétendit en 1454, que l'université ne pouvait acheter du parchemin au Landi que le premier jour de la foire; mais on s'opposa fortement à cette prétention.

71. LES droits de l'université sur le parchemin étaient si bien reconnus, qu'en 1549 elle faisait le parchemin qui arrivait aux greffes du parlement, de la chambre des comptes, & des autres sieges de juridiction, sans égard pour la permission que le roi Henri II avait donnée au prévôt de le faire venir, avec exemption de toutes fortes de droits; mais le parlement ayant pris connaissance de cette contestation, ordonna qu'à l'avenir le parchemin dû par le roi aux greffiers des cours souveraines, se déchargerait au palais. Dans des tems plus reculés, l'université employait l'excommunication contre ceux qui entreprenaient de la frustrer de ses droits; mais les contrevenans s'en référaient à la Sorbonne sur la validité de pareilles excommunications, & l'université fut obligée d'en venir aux peines temporelles d'amende & de confiscation. (Voyez l'*histoire de l'université*, par M. Crevier, 1761; *histoire & recherches des*

* Deux foires anciennes & célèbres; celle du Landi se tient à S. Denis, entre la S. Barabé & la S. Jean. La foire S. Ladre est abo-

lie depuis la fin du dernier siècle; elle se tenait entre le 3 & le 11 novembre, autrefois vers S. Lazare, ensuite vers S. Eustache.

antiquités de Paris, par M^e Henri Sauval, avocat au parlement, 1733, tome I, page 657.

Déclaration du roi Henri II, donnée en 1547, qui confirme les droits sur le parchemin, accordés au recteur de l'université.

HENRI, par la grace de Dieu, roi de France: A tous présens & à venir, SALUT. Comme notre très-chere & très-amée fille premiere-née, l'université de Paris, eut dans les derniers jours de février 1543, présenté requête au feu roi, notre très-honoré seigneur & pere, contenant qu'entr'autres droits & privileges octroyés par les freres rois nos prédécesseurs, elle avait droit de visiter & estimer tout le parchemin amené à notre ville & banlieue de Paris, & à cette fin était porté & conduit, par les marchands forains & autres personnes qui l'amenaient, aux halles des Mathurins & non ailleurs, esquelles halles avait été de tout tems fait ladite visitation, prisee & estimation par les quatre parcheminiers jurés de ladite université, & où s'il était trouvé aucuns vendans parchemin en ladite ville & banlieue, ou qui le cachaient, il était confisqué au profit du recteur de notredite université; pour laquelle visitation, appréciation & estimation, ledit recteur prenait pour chacune botte de parchemin 16 deniers parisis, & contre ceux qui avaient voulu faire le contraire, s'en étaient ensuivis plusieurs sentences, jugemens & arrêts au profit d'icelle université; & parce que ceux qui ont eu le maniment desdits privileges, avaient adhéré la charte dudit droit, notredite université aurait requis commission pour informer sur la jouissance d'icelui droit qui leur fut octroyé par notredit feu seigneur & pere, en vertu de laquelle notredite fille avait fait informer par l'un des examinateurs de notre châtelet de Paris, notre procureur en la prévôté dudit lieu, duement appellé; & ladite information faite & rapportée pardevers notredit feu seigneur & pere en son conseil privé, aurait été ordonné être communiquée à son procureur général, lequel aurait requis ladite requête, information, sentences, arrêts, & autres procès par notredite université, produits pour la vérification de son droit, être communiquées aux officiers de notredit feu seigneur & pere, au bailliage & conservation des privileges de notredite université au châtelet dudit Paris, pour donner leur avis; ce qui aurait, notredite fille présente, été fait par iceux officiers, & renvoyé leursdits avis à notredit feu seigneur & pere. Et depuis, nous aurait notredite fille, présenté autre requête, à ce que vu lescdites requêtes, information & autres procédures faites sur la vérification de leursdits droits & privileges, il nous plût ratifier, approuver & confirmer iceux droits & privileges: Sçavoir faisons que, vu par nous en notre privé conseil lescdites requêtes, information & avis de nosdits officiers ci attachés sous le contrescel de notre chancellerie; & oui notre procureur-général en notredit conseil privé, avons,

par avis & délibération d'icelui , & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, continué & confirmé à icelle notredite université, lesdits droits & privileges de visiter, priser & estimer tout le parchemin qui sera amené en ladite ville & banlieue de Paris, & de prendre, par ledit recteur, pour ladite vérification, appréciation & estimation, 16 derniers parisifs pour chacune botte de parchemin, suivant lesdits droits & privileges. Voulons, ordonnons & nous plaît qu'elle en jouisse, comme elle a ci-devant anciennement fait, & que pour faire ladite vérification, appréciation & estimation, tout le parchemin soit mené & conduit auxdites halles des Mathurins; & où aucun parchemin sera trouvé caché ou entre les mains d'aucuns marchands ou autres icelui vendans, sera pris, saisi & mis en notre main, pour ladite saisie faite, poursuivre la confiscation d'icelui parchemin, pardevant notre prévôt de Paris, conservateur des privileges de notre université, ou son lieutenant; & où aucune confiscation y écherra, sera & appartiendra audit recteur. En outre les délinquans, contrevenans & receleurs, seront condamnés envers nous en amendes arbitraires, selon le mérite des cas. Si donnons en mandement par ces mêmes présentes, à nos amés & féaux les gens, &c. Donné à Fontainebleau au mois de septembre, l'an de grace 1547, & de notre regne le premier. Registré au parlement le 17 avril 1548, *post pascha*, coté D, 19 B, dans les archives de l'université du college de Navarre. Rapporté dans l'histoire de Paris, par *Sauvai*, tom. III, page 228.

Des statuts, ordonnances & réglemens pour les maîtres & marchands parcheminiers de la ville de Paris.

72. Au mois de mars 1728, la communauté des maîtres parcheminiers de Paris ayant supplié le roi de lui accorder l'établissement d'une jurande avec des statuts & réglemens pour la police de leur communauté, obtint des lettres-patentes; elles furent registrées en parlement le 26 juillet 1731, & contiennent 22 articles. Dans les 4 premiers on leur accorde la permission d'être unis, sous le titre de confreres de S. Jean-l'Évangéliste, & d'en faire l'office; comme cela s'était toujours pratiqué, & comme ils y avaient été autorisés par différentes lettres-patentes des 1 juin 1401, juin 1467, 15 juillet 1549, février 1582, octobre 1614, décembre 1654. Le roi leur permet aussi d'élire un maître de confrairie, avec deux jurés de communauté, à la pluralité des voix, pour faire, conjointement avec les jurés de l'université, & non autrement, les visites des marchandises de parchemin amenées à Paris, saisir les parchemins mal façonnés qui ne seraient propres ni bons pour écrire.

DANS l'article V, il est dit que, suivant les motifs inférés dans les lettres-patentes du mois de décembre 1654, registrées en parlement le 27 février 1655, & par rapport au défaut d'expérience & de capacité pour le bon apprêt d'une marchandise où la moindre défectuosité peut donner lieu à des faulsi-

cations, soit de contrats, lettres de provision & de chancellerie, arrêts ou autres actes importants qui se font sur du parchemin, ce qui est préjudiciable à l'état & au public, il fera fait défenses à toutes sortes de personnes, autres que les maîtres parcheminiers de cette ville, de faire fabriquer ou vendre aucune marchandise de parchemin, à peine de confiscation.

LES art. VI, VII, VIII & IX, portent que tous marchands qui ameneront des parchemins, vélins, fonds de tambours, rognures de parchemin, colle de brochettes, ratures provenant des parchemins, seront tenus de les faire conduire à la halle du sieur recteur de l'université de Paris, ainsi qu'il est d'usage fondé sur les réglemens, pour lesdites marchandises être vues & visitées en la manière ordinaire par les jurés de l'université (où les jurés de la communauté assisteront, si bon leur semble), & être ensuite vendus aux maîtres parcheminiers, & non à d'autres; le tout à peine d'amende & de confiscation. Les maîtres parcheminiers lotiront entr'eux ces marchandises, pour en payer chacun sa part aux marchands, ainsi qu'ils conviendront du prix; & dans le cas où ils ne pourraient convenir du prix, le marchand forain sera tenu de les enlever dans la huitaine, sans les pouvoir vendre ailleurs, ni en faire aucun dépôt dans la banlieue & vicomté de Paris. Et en cas que le marchand ne les fit pas enlever, il sera permis aux jurés de les faire enlever aux dépens du forain & de les faire conduire hors de la ville & banlieue de Paris, conformément aux réglemens, à l'arrêt du parlement du 30 août 1715, & à l'arrêt du conseil du 12 décembre 1716 (20).

LES quatre articles suivans concernent les réceptions dans la communauté. L'apprentissage est de cinq années, & le compagnonage de trois ans. Celui qui se présente, est tenu de faire le chef-d'œuvre chez un des jurés ou des maîtres; il ne peut être reçu avant dix-huit ans. Il est permis par l'art. XIII aux maîtres parcheminiers d'acheter les peaux nécessaires à la fabrication, & d'en revendre les laines & poils.

L'art. XIV leur défend de contre-porter, ni brinbaler dans la ville de Paris, aucuns parchemins ou autres marchandises appartenant à cet art.

PAR les articles suivans, les fils de maîtres sont exempts de chef-d'œuvres; les veuves de mauvaise vie sont déchues du droit de tenir boutique: les compagnons qui se feront engagés à travailler un lot de parchemin, ne pourront quitter avant le terme de l'ouvrage, & travailleront depuis cinq heures du matin jusqu'à huit heures du soir. Les maîtres ne pourront prêter leur nom:

(20) Ces réglemens, comme plusieurs autres que l'on lit à la fin de chaque art, sont directement contraires aux principes d'une bonne police, puisqu'ils tendent manifestement à introduire le monopole dans

le commerce des parchemins. On est bien étonné de voir presque tous les arts mécaniques tyrannisés en France par ces principes destructeurs.

à d'autres, pour faire le détail des parchemins. Les délibérations des assemblées vaudront, pourvu qu'elles soient arrêtées par dix maîtres.

L'ARTICLE XX concerne la fourniture des parchemins timbrés pour la ferme générale, qui doit se faire par égale portion entre tous les maîtres de la communauté, suivant une transaction du 26 octobre 1695, homologuée par sentence du 9 décembre suivant.

Il avait été dit par cette transaction passée chez Bourcier, notaire, que les maîtres parcheminiers ne pourraient faire entrer leurs enfans dans la fourniture du bureau des fermes, à moins qu'ils ne fussent établis en boutique; & que si quelques maîtres faisaient des fournitures cachées & clandestines pour le bureau des fermes ou pour les contrats de ville, ils paieraient trois cents livres d'amende, applicables moitié à l'hôtel-Dieu, & moitié à la confrairie. Ce statut confirme la transaction.

73. A l'égard des titres énoncés dans les statuts, ce sont, 1°. des lettres-patentes de Louis XI, données à Chartres au mois de juin 1467, obtenues par les maîtres parcheminiers, libraires, relieurs, historiens & enlumineurs de ce temps-là; par lesquelles le roi leur permit, pour l'entretien de leur confrairie, de lever sur chaque confrere demeurant à Paris, quatre sols parisis: 2°. d'autres lettres-patentes de Henri III, données à Paris au mois de février 1582, par lesquelles il confirma les précédentes: 3°. l'arrêt d'enregistrement du 12 janvier 1583: 4°. des lettres-patentes du mois de décembre 1654, obtenues par les quatre maîtres jurés parcheminiers de l'université, par lesquelles Louis XIV ordonna qu'à l'avenir les édits de créations & lettres de maîtrises, octroyées par les rois, à l'occasion de quelques événemens, ne pourraient jamais avoir lieu pour les parcheminiers, registrées le 27 février 1655: 5°. un arrêt du 20 août 1715, par lequel il avait été ordonné à un parcheminier d'Issoudun, d'enlever dans huitaine ses marchandises de la halle du recteur, attendu que les maîtres parcheminiers ne voulaient point les acheter; sinon permis à ceux-ci de les faire enlever, & suivre jusques hors la banlieue de Paris. Mais quoique les parcheminiers formaient une espèce de corps, ils n'avaient encore ni forme ni statuts avant ceux de l'année 1728, dont nous venons de parler.

74. L'UNIVERSITÉ forma opposition à l'enregistrement de ces statuts, & soutint qu'on ne pouvait établir d'autres jurés que les quatre jurés de l'université, lesquels devaient être seuls maintenus dans le droit de visiter, priser, estimer & rectoriser tout le parchemin qui était amené à Paris; & que toute confiscation de parchemin devait appartenir au recteur, suivant l'édit de septembre 1545, registré en la cour le 17 avril 1548. Par un arrêt contradictoire du 16 mars 1731, il fut ordonné que l'enregistrement des statuts ne pourrait préjudicier aux droits du recteur, ni aux fonctions des quatre jurés de l'université; que les confiscations appartiendraient au recteur comme autrefois,

dans les cas où elle aurait lieu , faute d'avoir porté les marchandises à la halle du recteur , de lui avoir payé le droit de visite & rectorisation , & pour raison des défauts ; enfin , que les jurés de l'université pourraient faire leurs visites , ou seuls , ou conjointement avec ceux de la communauté. Et pour le surplus , les statuts dont nous venons de faire l'extrait , furent enregistrés le 26 juillet 1731 ; ils furent imprimés avec l'arrêt d'enregistrement par les soins des sieurs Louis-François Pelet , Jean Bichot , & Pierre Fourgault , anciens de ladite communauté , & font partie de la collection des statuts de communautés qui se trouvent rassemblés à la bibliothèque du roi , & au bureau de M. le lieutenant-général de police.

LES statuts des mégiffiers de Paris furent donnés par François I, Charles IX, Henri IV, Louis XIV, registrés en parlement le 13 avril 1696. Mais ils ne font aucune mention du parchemin , parce que l'on a toujours fabriqué le parchemin dans les provinces ; les mégiffiers de Paris travaillent les peaux de moutons en blanc , ce qu'on appelle *cuirs & denrées de mégie* ; & si l'on fabriquait du parchemin à Paris , il n'y aurait que les parcheminiers qui en auraient le droit.

Du parchemin timbré.

75. L'USAGE du parchemin timbré fut prescrit par un édit du mois de mars 1655 : l'objet était d'abord d'assurer la date & l'authenticité des actes par une marque publique ; mais ensuite la marque du papier & du parchemin timbrés , est devenue un objet de finance & de ferme publique , & une portion des revenus de l'état.

ON arrêta au conseil le 22 avril 1673 , le tarif des droits qui seraient payés sur le parchemin timbré , & le bail en fut fait le 6 mai suivant à M^e Michel de Praly. Ces droits furent ensuite compris dans le bail général des aides du 9 juin 1674.

L'ORDONNANCE du mois de juin 1680 , au titre des droits sur le papier & parchemin timbrés , fixa les droits du roi à vingt sols sur chaque peau de parchemin , & cinq sols pour toute sorte de petit rôle ou portion de parchemin qui porterait la marque.

PAR la déclaration du 18 avril 1690 , & l'arrêt du conseil du 17 juin 1698 , ces droits furent augmentés d'un tiers. Voyez la conférence de l'ordonnance de Louis XIV sur le fait des aides , avec celle des rois prédécesseurs de S. M. par Jacques Jaquin intéressé dans les fermes du roi , édition 1703 , page 378 , ou de 1751 , page 398.

ON appelle en général *formule* , ces parchemins ou papiers timbrés : les droits sur la formule ont souffert , & éprouveront encore des variations arbitraires ; il serait donc inutile d'entrer à ce sujet dans un plus grand détail. On peut voir

jusqu'ici les instructions sur les droits des fermes données pour différentes généralités, & les considérations sur les finances de France, par M. de Forbonnais. Mais nous croyons que ces détails feraient trop étrangers à l'objet de l'Académie, & trop longs pour trouver place ici.

EXPLICATION des figures de l'art du parcheminier. (21)

Haut de la planche.

- A**, *ratureur*, ouvrier qui enlève la surface du parchemin avec un fer à raturer.
B, ouvrier qui ponce le parchemin, ou qui lui donne le poli avec la pierre-ponce.
C, ouvrier qui équarrit le parchemin, le coupe par feuilles & formules de différens échantillons.
D, pierre de grais pour nettoyer la pierre-ponce.

Bas de la planche.

- Fig. A*, peau brochée & tendue sur la herse, pour être écharnée.
a est la partie supérieure de la peau, ou la *tête*; c'est le col de l'animal.
bb sont les *collets* ou les épaules.
cc sont les *pattes des collets*.
dd, *brisets*, partie de la peau qui est sous les aisselles.
ee, *boudines*, parties génitales, ou extrémités de la peau qui répondent au dessous du ventre.
ff, *tétines*, ou mamelles.
gg, *pattes de la culée*, ou pattes de derrière.
h, *culée*, partie postérieure où est attachée la queue.
B, brochette passée dans le bord d'une peau & retenue par une ficelle.
C, couteau à talon qui n'a qu'un côté légèrement tranchant.
D, couteau de rivière à deux tranchans.
E, **F**, lames des fers à raturer.
G, couteaux qu'on emploie à couper les extrémités du parchemin ou les parties défectueuses.

(21) J'ai encore usé ici de la liberté que je me suis donnée de retrancher les figures inutiles qui se trouvent en grand nombre dans l'édition de Paris. Je crois qu'on trou-

vera dans cette planche tout ce qui peut servir à expliquer l'art du parcheminier. Il y a même telle figure que j'ai conservée, & dont on pourrait à la rigueur se passer.

- H, couteau avec lequel on équarrit le parchemin.
 I, cœur, pierre à aiguiser, qui sert quelquefois à peler les cuirs.
 K, fer à écharner.
 L, mordant, pièce de bois qui sert à tenir une peau sur la herse.
 M, presse du parcheminier, avec les feuilles de parchemin qui sont en presse.
 NN, pièces qui retiennent la partie inférieure des vis par-dessous la presse.
 O, tablette inférieure de la presse.
 PP, vis de la presse.
 Q, tablette supérieure & mobile de la presse.
 RR, écrous de la presse.
 S, chevalet du parcheminier.
 T, fer à raturer.
 tt, manches du fer à raturer.
 V, pierre sur laquelle on aiguise le fer à raturer.
 X, autre figure de fer à écharner.
 Y, forces à couper la laine.
 Z, fer à écharner, que l'on a démanché pour l'aiguiser.

REMARQUE GÉNÉRALE.

À L ne s'est rien trouvé dans les manuscrits de l'académie royale des sciences, qui concernât l'art que nous venons de décrire, si ce n'est la planche II, qui n'était pas même tout-à-fait achevée.

M. Ludot & M. le président Gonthier, membres de la société littéraire de Troyes, ont procuré pour cette description toutes les facilités imaginables ; & ces deux académiciens ont favorisé le travail de l'histoire des arts, autant qu'on devait l'espérer du zèle le plus éclairé & le plus académique.

Nous devons rendre justice aussi à l'empressement de MM. Dumay, fabricans parcheminiers de Troyes, pour notre entreprise, de même qu'à la perfection & à la qualité supérieure des parchemins & des vélins qui se fabriquent chez eux.

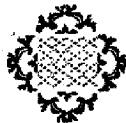


TABLE DES MATIÈRES,

Qui contient aussi l'explication des termes employés dans l'art
du Parcheminier.

A

ACCÉLÉRER le travail du parchemin, 56.

AFFILOIR. Espèce de pince avec laquelle un parcheminier tient son fer pour l'aiguiser, 38.

AMPUTÉE. Peau amputée (22) est celle qui a été attendrie, altérée, par la fermentation, 11.

ANTIQUITÉS judaïques de Jofephe ; on y voit l'usage ancien du parchemin, 1.

ATTALUS ou **EUMENES**, roi de Pergame, inventeur du parchemin, 1.

AUBRIET, peintre du roi, auteur de plusieurs belles miniatures représentant les animaux & les plantes, 60.

B

BARBE. Pouffer de la barbe (23), se couvrir de moisissure, 55.

BASSEPORTE (mademoiselle), auteur de plusieurs belles peintures d'histoire naturelle sur vélin, 60.

BÈGE, nom que l'on donne à la laine noire dans le Berry, 17.

BÉNÉFICE du parcheminier, estimé en gros, 69.

BLANC de Troyes s'emploie sur le

parchemin, 33, 58.

BONAMY (M.), de l'académie royale des inscriptions & belles-lettres, a relevé une erreur de Scaliger, à l'occasion du parchemin, 1.

BOTTE de parchemin (24), 68.

BOUCHERS. Leur négligence en déshabillant les moutons, produit des défauts considérables dans le parchemin, 51.

BOUDINES (25), prépuce du mouton ; cette partie de la peau est plus épaisse, 28.

BOULOIR ou **POUSSOU** (26). Instrument qu'on emploie à remuer la chaux, 20.

BOURRE, poil de veau ; ses usages, 19.

BRISETS (27), font la partie de la peau qui est sous les aisselles du mouton, 28.

BROCHER les peaux (28), les tendre sur la herse pour les écharner, 28.

BROCHETTES (29), chevilles de bois qu'on passe tout autour d'une peau pour la tendre, 30.

C

CAISSES. Voyez *Tambour*.

(22) En allemand, *eine abgelöste Haut*.

(23) *Schimlicht werden*.

(24) *Gebund*.

(25) *Vorhaut*.

(26) En allemand, *Rührholz*.

(27) *Dünne Achselhaut*.

(28) *Die Haut anspießen*.

(29) *Spießlein*.

CANEPIN. Pellicule très-fine dont on couvre les mouches, 49.

CENDRES, peuvent servir à la place de chaux, 62.

CERCLES sur lesquels on tend une peau pour la faire sécher, 29.

CHAUX. Son usage pour préparer le parchemin, 10.

Chaux crüe (30), défaut du parchemin, 11.

Chaux du plein (31), 20.

Mettre en chaux (32), 10.

Qualité de la chaux, 20.

Prix de la chaux, 68.

Chaux qu'on emploie pour le mortier, différente de celle des mégisiers, 20, 68.

Il en faut un boisseau pour deux cents peaux, 27.

Effets de la chaux sur le parchemin, 27.

Ses inconvéniens, 52.

CHEVALET (33), planche arrondie & inclinée, sur laquelle on travaille les peaux pour les laver, & leur donner la souplesse, 9.

CLAVELÉE (34), maladie des moutons, qui produit un défaut dans le parchemin, 49.

COLLE de brochette (35), rognures de parchemin, 36.

COLLETS d'une peau (36), la partie qui répond aux épaules, 28.

COMMERCE du parchemin, 67.

Il influe dans la perfection de l'art, 55.

CONTRE-SOMMER (37). Seconde peau tendue sur la herse, 38.

COSSE. Voyez *Ratures*.

COULEURS qu'on peut donner au parchemin, 66.

COUTEAU de rivière (38), ou couteau à revers, est un couteau concave & à deux tranchans; la partie convexe est la plus tranchante, 9.

COUTEAU à talon (39), couteau concave qui ne coupe point, & ne sert qu'à fouler & dégorger les peaux; on l'appelle aussi *fer à recasser*, 9.

COUTELURE (40), défaut du parchemin, 49.

CRIBLES (41), se font avec des peaux de porcs, d'ânes, de genisses, de moutons, 62.

CULÉE (42). Partie de la peau à laquelle est attachée la queue, 28.

D

DÉBOURRER (43), peler les peaux de veaux, 18.

DÉFAUTS du parchemin, tant par rapport à la matière, que par rapport à la fabrication, 49, 61.

DÉPECER le parchemin (44), le couper par quarrés, 57.

DESSINS des grands maîtres, faits sur du vélin, 59.

DOS ET CHAIR, ou FLEUR ET CHAIR (45), sont les deux côtés du parchemin, 3.

(30) En all. *Vom Kalk aufgechwollen.*

(31) *Die Kalkgrube.*

(32) *In Kalk legen.*

(33) *Schabebock.*

(34) *Pocken.*

(35) *Spießleim.*

(36) *Halstheil.*

(37) *Gegenhaut.*

(38) En allem. *Flussmesser.*

(39) *Schabemesser.*

(40) *Messerschnitt.*

(41) *Pergamentseibe.*

(42) *Schwanztheil.*

(43) *Die Kalbfelle abhaaren.*

(44) *Zerschneiden.*

(45) *Fleisch- und Rückenseite.*

Le dos sert à peindre en pastel, 61.

DROITS de l'université sur le parchemin, 70.

DROITS du roi, 75.

E

EAUX que l'on emploie pour le parchemin, 54.

ECHARNER le parchemin (46), en enlever les chairs pour le rendre sec & mince, 17.

On ne devrait point écharner le vélin, suivant certains mégiffiers.

Difficulté de bien écharner, 53.

ECHAUFFER (47). Les peaux s'échauffent lorsqu'on les laisse trop longtemps les unes sur les autres, 12.

ÉCOULER (48), recouler le parchemin, en exprimer l'eau, 32.

EDOSSER (49), dossoyer, exprimer l'eau du côté de la fleur, 32.

EFFLEUROIR (50), peau d'agneau avec laquelle on essuie le blanc qu'on avait répandu sur le parchemin, 35.

ENCRE à la chine sur du vélin, par Klinshet, 59.

EQUARRIR (51) le parchemin, le dresser & le couper à la planche, 57.

EUMÈNES, roi de Pergame; son zèle pour la formation d'une bibliothèque, donne lieu à l'usage du parchemin, 1.

F

FER à écharner (52), 31.

FER à raturer (53), 38.

(46) En allemand, *ausfeischen*.

(47) *Erhitzen*.

(48) *Das Wasser ausdrücken*.

(49) *Das Wasser auf der Rücken- oder Blumenseite ausdrücken*.

(50) *Abwischer*.

(51) *Pergamentbogen machen*.

FER à recasser, 9.

FIXER un dessin sur du vélin; M. Lorient y est parvenu, 58.

FLEUR (54), côté de la peau où se trouvait la laine ou le poil, excepté parmi les marchands de Paris, qui appellent *fleur* le côté de la chair, comme étant le plus fin & le plus beau, 3.

FORCES (55). Grands ciseaux d'une seule pièce & à ressort, dont on se sert pour surtondre les peaux, 14.

FORMULE. Grandeur des carrés de parchemin qu'on emploie au palais, 57.

FRISQUETTE des imprimeurs, se fait avec du parchemin; c'est un châssis qu'on étend sur les marges du papier, 64.

G

GARGOUCHES de canon, se font avec du parchemin, 64.

GELÉE, nuit à plusieurs travaux du parcheminier, 16, 34.

GLAND. Voyez *Mordant*.

GODER (56). On empêche le vélin de goder, en le collant sur un fond plus solide, 58.

GOMME, graisse sèche qui gâte le parchemin, 50.

GOUPILLON (57), ou *Guenillon*. Assemblage de deux ou trois mauvaises peaux mises au bout d'un bâton, & dont on se sert pour étendre la chaux, 10.

GRAISSE du parchemin; la manière d'y remédier, 36.

(52) En allemand, *Fleischeisen*.

(53) *Schabeisen*.

(54) *Woll- oder Rückenseite*.

(55) *Wolfschere*.

(56) *Runzeln machen*.

(57) *Kalkstreicher*.

GRAS. Défaut du parchemin, 50.
GRASON. Espece de craie blanche qu'on emploie dans le Berry, 30.

H

HALLE du recteur, Halle des Mathurins, lieu où se dépofoit le parchemin, 70.

HERSE (58), chaffis de bois fur lequel on tend les peaux, 30.

HERSE du ratureur (59), plus pesante que la premiere, 38.

J

JAMBETTE (60), piece de bois qui sert de pieds au chevalet, & qui le tient incliné, 9.

JAUNIR. Le vélin ne jaunit que lorsqu'il est exposé à la poussiere & à la fumée, 58.

L

LAINES. Ses différentes qualités, son prix, son choix, 17.

LAVÉ de fuen (61), laver les peaux en laine, 8.

Cela ne se pratique pas dans le Berry, 13.

Laver après la chaux (62), 14.

Laver après le plein, 29.

LIAIS. Pierre de liais; pierre pleine & dure, qui sert à nettoyer la ponce, 40.

LOMBARDS. Petites bandes très-minces de parchemin, que les ratureurs

fournissent aux drapiers, pour marquer chaque piece de drap, 65.

LÜSTRER le parchemin (63) quand il a été mis en couleur, 66.

M

MACÉRATION peut rétablir le parchemin racorni par le feu, 2.

MÉGISSIER, ouvrier qui prépare les peaux blanches, & qui dans les provinces fait aussi le parchemin, 3.

Leurs statuts dans Paris ne font pas mention du parchemin, 74.

MINIATURE se fait sur de l'ivoire, ou sur vélin, 58.

MODELES (64), planchettes de bois de noyer, qui servent à régler les dimensions de la formule, 57.

MORAND (M), célèbre anatomiste de l'académie royale des sciences, explique la texture du parchemin, 2.

MORDANT ou *Gland* (65). Espece de mâchoire de bois, revêue de peau, & qui sert à haper une peau sur la herse, 39.

MORIE. *Peau de Morie* (66), celle des animaux qu'on jette à la voirie, 50.

MORT-DE-SANG (67). Défaut du parchemin, 50.

MOUCHES. Ce sont de petites pieces de parchemin que l'on colle sur les trous d'une peau, 42.

O

OUVRIER peut laver & recasser deux

(58) En allemand, *hölzerne Rahm.*

(59) *Reiberahm.*

(60) *Fußstock.*

(61) *Fett auswafchen.*

(62) *Den Kalk auswafchen.*

(63) En allem. *das Pergament glätten.*

(64) *Muster.*

(65) *Zwinge.*

(66) *Sterbefelle.*

(67) *Vom Blut erfickt.*

cents peaux dans un jour, 9.

Brocher & écharner 48 peaux de moutons, 46.

Raturer deux ou trois bottes moyennes, 39.

Poncer quatre bottes de dix à douze livres, 40.

P

PARCHÉMIN. Peau de mouton passée à la chaux, 1.

Son origine, son usage chez les anciens, 1.

Sa texture ou son tissu, 1.

Parchemin vierge, 5.

Durée du travail du parchemin.

Voyez *Echarner*, *Raturer*, *Poncer*.

Son usage dans les arts, 58.

Règlement sur le commerce du parchemin, 72.

Parchemin des fermes, 72.

PARCHÉMINIER. Nom des marchands qui revendent le parchemin à Paris, & quelquefois aussi des mégisfiers qui font le parchemin dans les provinces, 3.

PASTEL. Peinture en pastel réussit mieux sur le vélin, suivant M. Boucher & M. Liotard, 61.

PASTELS. Crayons dont on se sert dans la peinture; peuvent être attaqués par la chaux du vélin, 61.

PEAUX de différens animaux, agneaux, ânes, cerfs, chevres, loups, porcs, se préparent en parchemin, 4 & suivantes.

Noms des différentes parties de la peau, 28.

PEINTRES en miniature emploient le vélin, 59.

PEINTURES fameuses sur du vélin, 59.

PELER les peaux (68), 15.

PELOIR (69), 14.

PERGAME. Ville d'Asie, où le parchemin fut principalement perfectionné, 1.

PIECES. Voyez *Mouches*.

PIETRIR. Se ramollir, 23.

PISTOLET (70), outil d'acier avec lequel on retourne le fil d'un fer à raturer, 38.

PLEIN (71), fosse ou tonne remplie d'eau de chaux, où séjourneut les peaux, 20.

Ses inconvéniens, 52.

PLIS. Laine qui s'enleve d'une peau par le moyen de la chaux, 14.

PLUMER (72). Oter la laine de dessus une peau, 13.

POIDS des différens parchemins; infidélités qui se commettent sur le poids, 55.

PONCE (73). *Pierre-ponce* sert sur le parchemin mol, 33.

PONCER le parchemin, 42.

PORTRAITS des rois de France sur du vélin, 59.

PRESSE des parcheminiers, 57.

PRIDEAUX. Son histoire des juifs, citée à l'occasion du parchemin, 1.

PRIX des peaux de moutons, 68.

Des peaux de veaux, 48.

Prix du parchemin, 68.

Prix de la chaux, 68.

(68) En allemand, *die Häute Schaben*.

(69) *Haarfchaber*.

(70) *Stahl*.

(71) En allemand, *Kalkgrube*.

(72) *Abwoller*.

(73) *Bimsenstein*.

R

RAFRAICHIR (74), empêcher que des cuirs ne se corrompent, en les mettant dans une eau de chaux légère, 24.

RATURER (75) le parchemin, 37. On ne rature que le côté du dos, 39.

Un homme peut raturer en un jour deux ou trois bottes de 8 à 9 livres, 39.

RATURES du parchemin (76) appelées aussi *la crosse*, font une très-belle colle, 65.

RECTEUR de l'université; ses droits sur le parchemin, 70.

RECTORISER ou *Rectifier*, marquer le parchemin, 70.

RÉGALER. Étendre la chaux sur une peau, 11.

RETRÉCISSEMENT singulier d'un parchemin retiré de l'incendie de la chambre des comptes, 2.

ROGNURES (77) de parchemin font une très-belle colle, 65.

S

SAISONS propres à travailler au parchemin, 12. au vélin, 46.

SÉCHER. Manière de faire sécher le parchemin, 34.

Pourrait sécher en deux heures, 56.

SELLE à poncer (78), table rembourrée, sur laquelle on étend une peau, 40.

(74) En allem. *Erfrischen*.

(75) *Schaben*.

(76) *Pergament-schab-fel*.

(77) *Pergament-abschnitt-zel*.

(78) *Reib-tafel*.

SOURIS attaquent le parchemin, 55.

SOMMIER (79). Peau de veau tendue sur la hesse, 38.

STATUTS des maîtres parcheminiers de Paris, 72.

SURN, *Surge* (80), graisse naturelle de la laine de mouton, 8.

SURTONDRE les peaux (81), c'est ôter les parties grossières ou défectueuses de la laine, 14.

SURTENTE. Dernière qualité de laine, 14.

T

TAMBOURS. Se font avec des peaux de veaux, quelquefois des peaux de loups, 6.

Avec des peaux d'ânes, de chevres, 62.

TACHES dans le parchemin ont plusieurs causes, 49.

TÉTINES (82) de la peau, ou marmelles, 28.

TIMBALES se font avec des peaux d'ânes, 6.

TIMBRÉ. Parchemin timbré établi en 1655. Voyez *Formule*.

TIMPAN des imprimeurs se fait avec du parchemin; c'est une grande feuille de parchemin propre à soutenir le papier que l'on imprime, 64.

V

VEAUX. Leurs peaux servent au vélin, & aux tambours, 6.

(79) En allem. *Unterlage*.

(80) *Schweiß*.

(81) *Obenlin scheeren*,

(82) *Eutertheil*.

VÉLIN. Peau de veau passée à la chaux, 6.

Il n'exige pas plus de plein, & même moins que le parchemin, 25.

Il est plus blanc, plus clair, 44.

Son prix, 48.

Son usage pour le dessin, 58.

VELOT (83). Veau qui n'est pas à terme, & dont la peau fait le plus beau vélin, 47.

VERD. Manière de colorer le parchemin avec le verd-de-gris, 45.

VILLE-LOUP. Village près de Troyes, d'où l'on tire la craie la plus fine, 33.

VITRÉ ou *Vetri* (84), parchemin défectueux, à raison de la transparence, 53.

VOILER ou *goder*. Se courber par la sécheresse & l'humidité; il est plus difficile d'éviter cet inconvénient dans l'ivoire que dans le vélin, 59.

U

UNIVERSITÉ DE PARIS. Ses droits sur le parchemin, 70.

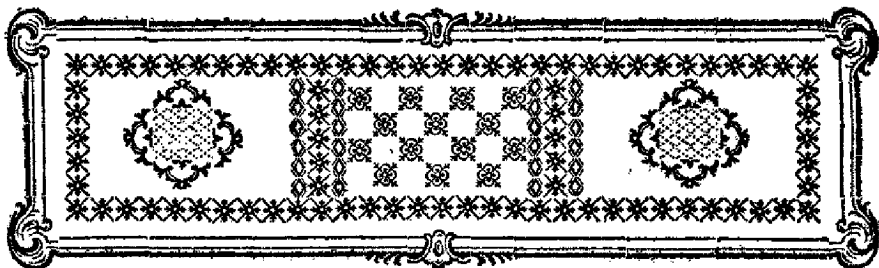
Maintenus par l'arrêt d'enregistrement des statuts de la communauté des parcheminiers, 74.

(83) En allem. *Unzeitiges Kalb*.

(84) *Glasgetes Pergament*.

A R T
DE L'HONGROYEUR.

Par M. DE LA LANDE.



A R T DE L'HONGROYEUR.

ON appelle *hongroyeurs*, quelquefois *ongrieurs**, ceux qui préparent les cuirs avec l'alun & le suif. Cette méthode qui est venue de Hongrie, il y a plus de 200 ans, est très-utile pour les arts, & nous la décrirons avec soin**.

I. LE cuir de Hongrie est un cuir fort, qui a trempé dans l'alun & le sel, & qui a été imbibé de suif. L'alun & le sel servent à passer le cuir, c'est-à-dire, à lui ôter la graisse & la gomme naturelle qui le rendrait trop sujet à se ramollir par l'humidité, à se durcir par l'exsiccation, à se corrompre par la chaleur. Le suif qu'on y met ensuite, lui donne une onctuosité & une souplesse qui le rend propre aux ouvrages des selliers & des bourreliers.

ON prétend que la méthode du cuir de Hongrie fut apportée primitivement du Sénégal (en Afrique), vers le milieu du seizième siècle, il y a environ 200 ans, par un nommé *Boucher*, fils d'un tanneur de Paris. On y travailla dans le même tems en Hongrie, & les cuirs de ce pays-là eurent le plus de réputation. En 1584, deux ouvriers allemands ou lorrains, nommés *Lafmagne* & *Amand*, vinrent travailler à Neufchâteau en Lorraine, à S. Dizier en Champagne, & enfin à Paris, où ils firent le meilleur cuir; ce furent eux qui apportèrent l'usage des faux, pour raser les cuirs. M. Colbert envoya dans la suite

* Le dictionn. du commerce écrit *Hongrieurs*; mais je m'en tiens à l'orthographe du dictionnaire de l'académie française, édition de 1762, où on lit *Hongroyeurs*.

** J'ai été guidé, dans la description de cet art, par les mémoires qu'a bien voulu me

donner M. Barrois, directeur & intéressé de la manufacture de S. Hippolyte à Paris, & par les conseils de M. de Rubigny de Bertheval, maître tanneur-hongroyeur, rue Censier, l'un des plus occupés & des plus habiles, qui m'a communiqué tout ce qu'il y a de plus intéressant dans son art.

en Hongrie même, un nommé *La Rose*, homme habile dans la connaissance des cuirs, pour mieux connaître ce qui faisait la réputation ou la qualité des cuirs faits en Hongrie.

EN 1698, il se forma une manufacture de cuir de Hongrie, à S. Cloud, près de Paris; les cuirs se rasaient dans des bateaux, & se rinçaient dans la rivière: ce fut alors que cette sorte de cuir acquit le plus de réputation. En 1702, la manufacture se transporta à la Roquette, fauxbourg S. Antoine; mais bientôt les jardiniers du fauxbourg prétendirent que les eaux qui en venaient faisaient tort à leurs légumes. On représenta aussi à la maîtrise des eaux & forêts, que l'on devait écarter de la Seine cette sorte de fabrication: les entrepreneurs furent obligés de se transporter à S. Denis près Paris.

LE cuir de Hongrie parut mériter d'être favorisé. En conséquence, le roi qui, par un édit du mois de janvier 1705, avait créé des offices de jurés hongroyeurs, pour faire seuls, à l'exclusion de tous autres, le cuir façon de Hongrie, donna le 17 mars, des lettres-patentes qui unirent ces offices à la manufacture de S. Denis; en sorte qu'elle se trouva seule autorisée à faire cette préparation. Tous les cuirs étaient marqués en travers avec une roue tranchante qui imprimait sur tout le cuir les mots de *manufacture royale de cuir de Hongrie de S. Denis*. Cette manufacture de S. Denis subsista jusqu'en 1716; après quoi l'on rétablit la libre fabrication des cuirs de Hongrie.

3. ON peut hongroyer toutes sortes de cuirs; mais on préfère les grands cuirs de bœufs; les vaches passées en blanc n'ont pas assez de consistance; les bourreliers ne s'en servent que pour faire la couture, c'est-à-dire, pour assembler les pièces, pour faire des fouets, & autres ouvrages qui exigent peu de force & d'épaisseur.

LES bœufs du Limousin sont réputés fournir les meilleurs cuirs de la France; ils sont plus nerveux & plus égaux dans leurs différentes parties. On ne met aucune différence entre les fleurs noires ou blanches quant à la qualité, c'est-à-dire, que les cuirs des bœufs noirs ou blancs s'emploient indifféremment; mais on préfère les bœufs aux vaches & aux taureaux*: le cuir de taureau est

* J'avais dit dans *l'art du tanneur*, que les cuirs de taureaux étaient estimés, & qu'ils avaient de la force. Un tanneur, que j'ai appris être M. Jean Auffray, le jeune, qui demeure sur le Pont-aux-biches, assure, dans le Journal économique de 1765, que les peaux de taureaux sont de la plus mauvaise qualité dans tous les apprêts. J'observerai cependant, au sujet des grands cuirs du Brésil, qui sont très-estimés, que dans les

campagnes voisines de Buénos-Aïres d'où l'on transporte chaque année trente-mille cuirs, on ne prend que les peaux de taureaux. (*Relation des missions du Paraguay, traduite de l'italien de M. Muratori*, à Paris, chez la veuve Bordelet, 1757, pag. 348). M. Auffray se plaint encore de ce que je n'ai point donné les statuts des tanneurs enregistrés en 1741; mais ces réglemens ne concernent point la fabrication des cuirs;

spongieux, il est gourmand, c'est-à-dire, qu'il prend beaucoup d'apprêt.

ON passe aussi beaucoup de cuirs de chevaux ; mais il s'en trouve rarement qui soient forts ; il est même défendu aux bourelliers de s'en servir pour les soupentes. Le cuir de cheval est creux, spongieux, s'allonge à la pluie, & se rétrécit ensuite, parce qu'il prend peu de suif : nous en parlerons séparément [62].

4. Il n'y a pas de cuir plutôt fait que le cuir de Hongrie. Dans certaines provinces, on le fait en été, dans l'espace de huit jours ; mais c'est précipiter les opérations ; on doit y mettre au moins quinze jours : souvent il faut deux mois pour l'amener à la perfection ; & si l'on y en mettait davantage, on ne ferait que mieux.

MALGRÉ la promptitude de l'opération, ce cuir a des avantages considérables sur le cuir fort tanné, à qui la fermentation ou la chaux ôtent toujours un peu de sa qualité, & dont la fleur n'est jamais si entière, parce qu'on la fait attendre pour débourrer les cuirs : au contraire, dans le cuir de Hongrie tout contribue à raffermir la fleur, & à lui donner du moëlleux sans en altérer le tisu.

5. ON préfère le printemps & l'automne pour faire ce travail : le froid empêche que le suif ne pénètre, & le fait rester sur la surface du cuir. En été le suif est trop coulant, & ne s'affermir pas assez dans le cuir, sur-tout quand les nuits sont trop chaudes : ainsi les mois de mai & de septembre sont les plus favorables à ce travail ; cependant on peut le faire en tout tems.

A mesure que les cuirs frais arrivent chez l'hongroyeur, on les passe : c'est un des avantages des cuirs hongroyés, que celui d'être travaillés tout frais ; ils n'attendent point ; ils n'ont pas le tems de fermenter & de s'échauffer ; la fleur en est saine & entière, & les cuirs conservent toute leur force. Pour cette raison, les hongroyeurs de Paris ont de l'avantage sur ceux de la province, en ce qu'ils ont toujours promptement des cuirs frais en abondance ; ils ne sont pas obligés de les attendre & de les recevoir l'un après l'autre.

Travail de rivière. (1)

6. AUSSI-TÔT que les cuirs frais sont arrivés de la boucherie chez l'hon-

ils ne contiennent que des détails d'administration, qu'on pouvait regarder comme peu intéressans pour le public. J'aurais voulu pouvoir satisfaire ici à un plus grand nombre d'objections : mais tout le reste de la lettre dont il s'agit, n'est qu'une déclamation vague, dont je n'ai pu tirer aucune dernière. M. Auffray n'a point compris le sens de ce passage de Quintilien : *Felices essent artes, si de illis soli artifices judicarent* ; au du moins il en a fait, ce me semble,

une bien mauvaise application. Il ne peut rien arriver de plus favorable aux arts, que d'être examinés & approfondis par les personnes qui savent réfléchir, comparer, analyser & décrire ; & certainement ce ne sont pas les ouvriers. Quintilien voulait dire qu'il serait avantageux aux arts que les gens riches, qui en sont les protecteurs & les juges, fussent un peu artistes.

(1) En allemand, *waschen*.

groyeur, on les écorne, on les fend en deux; s'ils sont crottés, on les décrotte avec un couteau rond, ou avec une faux, en les mettant sur le chevalet; on les écharne ensuite légèrement, pour ôter seulement les graisses & les plus grosses chairs.

LORSQUE le cuir est écharné, on le rince dans la rivière en deux ou trois coups de main, pour en ôter le sang & le gravier qui pourraient s'y trouver; puis on le rase, on le débourre. Ce travail de rivière se voit en A dans le lointain, sur la planche de l'hongroyeur.

7. IL y a des cuirs que l'on débourre après avoir déraciné le poil par le moyen de la chaux & du plein (voyez l'art du tanneur, page 18). Mais cette méthode affaiblit les cuirs; c'est pourquoi l'usage le plus ordinaire est de les raser avec une faux qui coupe bien, & qu'on prend soin de ne point forcer. Il y a des cuirs très-difficiles à raser, sur-tout en hiver: on doit apporter un grand soin à cette opération, faire une couche sur le chevalet avec d'autres cuirs doubles, ou pliés en deux, & prendre garde qu'il n'y ait sous la chair aucune inégalité qui puisse faire des plis ou des bosses, que le couteau enlèverait: on a soin d'abattre le poil avec le dos de la faux, & on la promène à rebrousse-poil. On ne peut raser que 12 à 15 cuirs dans un jour, lors même qu'ils se rasent facilement. Cette opération d'écharner & de raser produit une odeur forte & désagréable.

8. QUAND les cuirs ont été rasés, on les met tremper dans la rivière pendant vingt-quatre heures pour les bien désaigner: à cet effet, on les attache à une corde par les trous des yeux, ou par ceux des cornes. La rivière des Gobelins est si fort infectée par les immondices, que l'on évite de s'en servir. On les met à désaigner dans des baquets pleins d'eau; on les y laisse trois jours, en changeant d'eau une fois le jour, si c'est en hiver, & deux fois le jour, si c'est dans les chaleurs, de peur que l'eau infectée par les matières animales, ne corrompe les cuirs. Le désaignement dans les baquets est beaucoup plus long que dans la rivière, où le courant nettoie & entraîne les immondices; on pourrait, sans inconvénient, les laisser désaigner un ou deux jours de plus; ils en seraient plus doux au travail.

APRÈS avoir été trempés & désaignés, les cuirs se mettent en égout pendant l'espace de deux ou trois heures sur des perches ou sur un chevalet, & ils sont prêts à être mis en alun.

De l'alun.

9. L'ALUN sert à donner de la force aux cuirs, à les préserver de la corruption: la quantité d'alun qu'on emploie, est d'environ 6 livres pour un cuir de 90 livres *en raie*, c'est-à-dire, marqué 90 livres lorsqu'il était frais & vert; mais il ne faut que 5 livres pour un cuir de 70.

10. L'ALUN est un sel dont les cristaux ont huit faces, à peu près comme des pyramides triangulaires dont on couperait les angles.

IL est astringent, il se fond au feu, il se dissout dans l'eau chaude, à la quantité de quatorze fois le poids de l'alun; il est composé d'un acide sulfureux ou vitriolique, & d'une terre argilleuse, suivant M. Pott dans sa *lithogéognosie*, & métallique, suivant M. Baron. *Mémoires de l'Académie de 1760.*

ON trouve de l'alun tout formé dans le charbon-de-terre, dans des ardoises, dans des pyrites; mais il est presque toujours impur & mêlé de matières étrangères (2). (On peut voir de plus grands détails à ce sujet dans la *minéralogie* de M. de Bomare, tom. I, pag. 292.) On en trouve en Angleterre, en Suede, en France proche Valenciennes, en Espagne, & sur-tout en Italie. L'alun que préfèrent les hongroyeurs, & qui s'appelle *alun de Rome*, parce qu'on en fait principalement commerce dans les états du pape, se tire des environs de Civita-Vecchia, & en partie de la Solfatare près de Naples, & de Pouzzol. Celui de la Solfatare est une terre blanche assez semblable à de la marne pour la consistance & pour la couleur. On en remplit jusqu'aux trois quarts des chaudières de plomb. Par le moyen de la chaleur, la partie saline se dégage de la partie terreuse, & s'élève à la superficie; on la recueille en gros cristaux. L'alun, en cet état, n'est pas encore assez pur; on le fait dissoudre avec de l'eau chaude, & il se fait une nouvelle cristallisation. Voy. M. Noller, *mém. de l'Académie pour 1750*, pag. 105. Voy. aussi un mém. de M. de Fougereux, sur les *alunieres*, qui a paru dans les mémoires de 1755.

11. Cet alun de Rome coûte à Paris environ de 10 à 14 sols la livre. Quoiqu'il soit plus rouge, & probablement moins pur que celui dont nous allons parler, on le préfère pour le cuir de Hongrie; peut-être que la partie terreuse & colorante de cette espèce d'alun est nécessaire pour tempérer la grande stipticité de cet alun.

L'ALUN blanc ou l'alun de roche, dont se servent les teinturiers pour rendre

(2) Il y a de l'alun vierge, en allem. *gediegen Alaun*, qui est en masses de figure indéterminée. On trouve aussi en divers endroits l'alun de plume, en allem. *Feder-Alaun*, qui est par gros paquets filamineux dans les mines d'alun commun. La terre *alumineuse* noire, brune, & blanche, est encore une espèce de ce fossile, en allem. *Alaun-Erde*. L'ardoise *alumineuse*, *Alaun-Schiefer*, est sujette à s'enflammer. La pierre *calcaire alumineuse*, en allem. *Alaun-Kalkstein*, est rougeâtre. C'est d'une pierre de cette espèce qu'on tire l'alun rouge, appelé

alun de Rome. Les charbons de terre *alumineux*, en allem. *Steinkohlen*, les bois *bitumineux* & *alumineux*, les *pyrites alumineuses*, & les *calamines de zinc alumineuses*, sont encore d'autres espèces. On tire ces pierres d'alun de la terre, on les brise, on les calcine, on les éteint avec de l'eau; on porte cette matière devenue molle, dans des chaudières, où elle se cuit & forme l'alun. L'alun de Rome est rougeâtre; les autres sont blancs, & quelquefois transparens comme du cristal. Voyez Bertrand, *Dict. des fossiles*, au mot *Alun*.

leurs teintures claires, vives & solides, ne coûte que 9 sols la livre; il est plus sec, plus âcre, plus stiptique; il rend le cuir trop roide. On peut en voir la préparation dans la *minéralogie* de M. de Bomare, tom. I, pag. 299. On en prépare en France près des Pyrénées; il y en a une veine abondante qui court sur terre dans la viguerie de Rouffillon; elle a depuis une toise jusqu'à quatre de largeur, sur une longueur de près de quatre lieues.

Il y a un alun de Smyrne plus rouge que celui de Rome, & d'une qualité inférieure: il coûte un tiers de moins; mais il en faut un tiers de plus. On vend aussi un alun de Liege très-blanc, très-tendre, qui produit à peu près l'effet de l'alun de glace.

On doit laver avec soin les baquets où l'on met l'eau d'alun: sur-tout il ne faut pas qu'il y reste de tan ou d'écorce, qui tacheroit les cuirs de Hongrie.

12. A 6 livres d'alun on ajoute 3 livres & demie de sel ordinaire pour un cuir de 90, ou 2 livres & trois quarts pour un cuir de 70. On emploie à Paris du sel de morue que les fermiers délivrent aux tanneurs - hongroyeurs le premier mardi de chaque mois, suivant la convention que j'ai rapportée dans l'art du tanneur, pag. 14, art. 10. Il ne coûte actuellement que 20 livres 4 sols le minot*, c'est-à-dire, environ 5 sols la livre, tandis que le sel de gabelle coûte 59 livres, c'est-à-dire, environ 11 sols & demi: c'est un avantage bien considérable pour les hongroyeurs de Paris. Dans les provinces on est obligé de se servir du sel de cuisine, & l'on n'y en met qu'une demi-livre (3); on y ajoute, quand on le peut, de la saumure de harang, & même du sel de verre, quoiqu'il soit défendu.

13. *Le sel de verre, ou sel de verre*, est une écume ou une espèce de scorie qui se ramasse sur les creusets où l'on fond le verre; c'est un sel marin mêlé de parties terreuses, & d'un peu d'alkali. Ce sel marin se dégage de la soude ou des alkalis dont on se sert pour fondre le verre; & montant à la surface des matières fondues, il s'y ramasse en assez grande quantité pour qu'on en fasse commerce. On le jette dans l'eau & l'on en forme des pains: il coûte beaucoup moins que le sel commun; voilà pourquoi les hongroyeurs en font quelquefois usage; il rend les cuirs plus pesans que ne fait le sel marin. On peut voir au sujet du sel de verre, un excellent mémoire de M. Pott dans le volume de l'acad. de Berlin pour 1748, pag. 16.

14. Le sel adoucit l'âpreté ou la stipticité de l'alun, en attirant un peu l'humidité de l'air: il conserve au cuir un certain degré de mollesse; mais on ne doit pas employer trop de sel dans cette opération; le cuir serait trop mou,

* Le minot de sel est une mesure de 2535 pouces cubes, ou environ 13 pouces & trois quarts en tout sens; il pèse 100 ou 104 livres poids de marc.

(3) C'est ainsi que les opérations de finance, comme on les appelle, nuisent à la perfection des arts. Faute d'avoir assez de sel, le cuir est trop roide.

& aurait trop de peine à se sécher : aussi, quand on a peur que les cuirs ne soient *casques*, c'est-à-dire, durs & corneux, on augmente la dose du sel ; & si l'on n'emploie pas assez de sel, on aura un cuir trop roide, qui s'ouvrira trop facilement dans le travail de grenier.

Aluner les cuirs. (4)

15. LES hongroyeurs appellent *une fonte* la quantité de cuirs que l'on peut aluner ensemble, & conduire tout-à-la-fois. On alune des fontes de 5, 6, 9, 12, quelquefois même de 15 cuirs ; mais ordinairement, pour opérer avec une vitesse suffisante, & travailler plus sûrement, on fait les fontes de neuf cuirs. On a une chaudiere emmurée, telle qu'on la voit en B dans le haut de la planche. Elle peut avoir 22 pouces de diametre sur 15 pouces de profondeur dans le milieu ; elle est faite en timbale, ou arrondie par le bas, suivant l'usage. On met dans cette chaudiere un seau d'eau claire pour chaque cuir, comme nous l'avons déjà dit ; on fait chauffer cette eau de maniere que l'on ait peine à y tenir la main ou les pieds ; on y met l'alun, & l'on a soin de le remuer, de peur qu'en fondant il ne se mette en masse.

16. QUAND le sel & l'alun sont fondus, on met les cuirs qu'on veut passer dans deux grandes baignoires ou cuves ovales, telles que W dans le bas de la planche, qui ont cinq pieds de long, trois pieds de large, deux pieds & demi de haut. Pour passer neuf cuirs, on fait trois *encuvages*, c'est-à-dire, trois opérations séparées en les mettant en alun ; chaque encuvage est de trois cuirs ou six bandes ; on met trois bandes dans une des cuves & trois dans l'autre. Si les neuf cuirs étaient très-forts, on pourrait faire quatre encuvages ; on cuverait les six meilleurs deux à deux, pour leur faire prendre la plus grande force de la fonte, & l'on réserverait les trois derniers qu'on jugerait d'une moindre nature, quoique peut-être d'égale force.

LES deux cuves étant placées l'une à côté de l'autre, on y arrange les bandes pliées, la fleur en dehors, l'une sur l'autre, la tête de l'une sur la culée de l'autre.

LORSQUE l'eau de la chaudiere n'est encore que tiède, on en prend deux ou trois seaux que l'on verse sur les cuirs d'une des cuves. Si cette première eau était trop chaude, elle brûlerait, elle griperait les cuirs ; il faut que la chaleur des eaux aille par gradation, pour que les cuirs ne soient jamais surpris.

17. UN homme entre dans la cuve nuds pieds, en chemise, quelquefois même avec un simple linge vers le milieu du corps, & foule les cuirs dans cette eau d'alun, à grands coups de talon. On leur donne trois tours, c'est-à-dire, qu'on les fait aller trois fois d'une extrémité de la cuve à l'autre. Les bandes

(4) En allemand, *mit Alaun beitzen.*

étant plissées à la tête de la baignoire du côté de la chaudiere, on foule plis par plis toutes les parties de chaque bande, & on les fait descendre successivement à l'autre extrémité de la baignoire; lorsqu'elles y sont, on les fait remonter de même en foulant toujours plis par plis avec force; enfin on les fait redescendre de la même maniere que la premiere fois: c'est là ce qu'on appelle *les trois tours*, qui se font tout de suite & sans interruption. Lorsqu'on a donné le premier tour, celui qui foule frappe sur les bandes à grands coups de talon, deux fois sur les dos qui doivent être tous du même côté, & une fois sur les ventres. Il donne ensuite le second tour, après quoi il foule encore les cuirs l'un sur l'autre, & de même après le troisieme tour: ces trois tours s'appellent *la premiere eau*: il faut quatre eaux à chaque encuvage. Cette opération n'est pas représentée dans la planche; mais on y supplée aisément.

18. TANDIS qu'un ouvrier foule dans une des deux baignoires, un autre met de l'eau chaude dans la baignoire qui est à côté, & avec ses mains il place les cuirs à la tête de la baignoire du côté de la chaudiere, pour que celui qui foule commence toujours par la tête les trois tours qu'il donnera aux trois autres bandes.

APRÈS avoir fait ainsi trois tours avec cette premiere eau, l'on donne la seconde: pour cela on jette l'eau de la baignoire dans la chaudiere, & l'on en remet de la chaudiere dans la baignoire, pour qu'elle soit plus chaude & plus forte. On fait ainsi quatre eaux pour chaque encuvage de trois cuirs.

19. LA quantité d'eau qu'on ôte & qu'on remet chaque fois dans chacune des deux baignoires, est toujours de 2 ou 3 seaux. Après la quatrieme eau, les cuirs étant assez foulés, celui qui donne les eaux plie dans la baignoire chaque bande en huit, renversant d'abord la tête sur la culée & pliant le tout encore deux fois, puis il les couche dans un baquet.

CE foulage est très-nécessaire au cuir de Hongrie pour faire prendre & pénétrer le sel & l'alun. Il ne faut pas que l'ouvrier se ménage ou se néglige; car les cuirs en souffrent: il faut avoir les pieds bien sains; car la moindre blessure ferait irritée par la violence du foulage, & le sel y occasionnerait une extrême douleur.

ON ne peut faire que douze encuvages par jour de trois cuirs chacun, chaque encuvage de quatre eaux, chaque eau de trois tours, comme nous l'avons dit. Nous parlerons ci-après du repassage, qui est encore une semblable opération [22].

20. IL y a des cas où l'on ne peut pas mettre le sel dans la chaudiere en même tems que l'alun, à cause de la difficulté d'avoir le sel, & de l'impossibilité de conserver les cuirs: alors on y supplée en faisant séjourner ensuite les cuirs dans l'eau salée, après qu'ils ont été passés en alun.

21. LES cuirs, après avoir été foulés dans les cuves, se plient & se couchent

dans des baquets , pour y tremper quelques jours. Ces baquets ont communément , à Paris , 2 pieds de hauteur & 2 & demi de diametre ; on met dans chacun ce qui peut y entrer de cuirs. Quand la fonte est finie , c'est-à-dire , que tous les cuirs sont alunés de leurs quatre eaux , on partage les eaux dans ces différens baquets , de façon que les cuirs en soient couverts.

Les cuirs trempent dans ces baquets pendant huit jours ; ce tems est suffisant. Les hongroyeurs pensent communément que les cuirs ne prennent guere plus de nourriture en y restant plus long-tems ; mais du moins ils n'y courent aucun risque ; & il y a d'autres hongroyeurs qui pensent que le cuir n'en est que meilleur en y restant plus long-tems ; cela les entretient du moins jusqu'à ce qu'on ait le tems de les repasser. On peut en hiver , les laisser trois ou quatre mois avant de les repasser , & ils n'en sont que meilleurs ; mais s'il fait chaud , il faut avoir soin de les culbuter dès le lendemain , ou peu de jours après , c'est-à-dire , de les mettre dans un autre baquet , sans les déplier , & de maniere seulement que les cuirs qui étaient dessus se trouvent dessous. L'on rejette les mêmes eaux par-dessus. Il est sur-tout essentiel de les culbuter promptement , c'est-à-dire , de les changer de baquet quand on craint le tonnerre ; sans cela les cuirs courraient risque de devenir bleus , de se ramollir , de fermenter ; la fleur se séparerait de la chair , & ils perdraient de leur force.

Repasser les cuirs.

22. AU bout de huit jours en été , ou si l'on veut , de deux ou trois mois en hiver , les cuirs qui ont été alunés doivent être repassés , c'est-à-dire , foulés pour la seconde fois , & cela se fait comme dans le premier encuvage [17] ; on les secoue seulement pour les déplier ; on se sert des mêmes eaux que l'on fait chauffer dans la chaudiere ; on commence par donner une eau tiède , & l'on augmente la chaleur peu à peu jusqu'à la quatrième eau. On s'y prend de la même maniere que pour aluner ; & quand on a donné les quatre eaux , on recouche les cuirs dans des baquets , comme la première fois , pour les y laisser seulement jusqu'au lendemain.

PLUS on passe de cuirs dans un atelier d'hongroyeur , plus ils sont bons , parce que l'étoffe est plus forte , c'est-à-dire , que les eaux sont plus alunées , en supposant que les doses d'alun & de sel , aussi bien que la quantité du foulage , soient toujours les mêmes.

23. DANS les provinces où l'on passe de petits cuirs sans beaucoup de précautions , on se contente de braiser & de fouler chaque cuir dans de l'eau d'alun chaude , & de les braiser pendant quatre ou cinq minutes à chaque fois. On les met ensuite pendant quinze jours en alun , pendant lequel tems on les leve deux ou trois fois pour les fouler avec la bigorne ; on les roule sous les pieds ; on les tire à la pomelle , qui est une plaque de bois fillonnée , & en-

suite au liege, comme font les corroyeurs. Mais les hongroyeurs de Paris ne se servent ni de bigorne, ni de pomelle. Voyez l'*art du corroyeur* (5).

24. LES cuirs qui ont été alunés & repafsés, après avoir été un jour dans les baquets, se mettent pour égoutter pendant une heure ou environ, sur des planches placées en travers des baignoires, pour que les eaux qui en découlent ne soient pas perdues, & puissent servir une autre fois; car elles valent mieux que les eaux crues & nouvelles qu'on pourrait y employer.

IL ne faut pas les laisser égoutter plus d'une heure ou environ; ils pourraient diminuer d'épaisseur & de poids; les cuirs de dessous seraient trop comprimés, & perdraient leur humeur.

Faire sécher (6) les cuirs & les redresser. (7)

25. ON porte au grenier ou au séchoir les cuirs qui sont suffisamment égouttés; on les enfile avec un échalas passé au travers de la culée. On fait pour cela quatre trous à la culée de chaque bande, deux à la patte, un à la nache, c'est-à-dire, entre la queue & la patte, & un à la queue; on passe un bâton au travers de ces quatre trous, & l'on pend ainsi chaque bande en faisant porter les extrémités du bâton sur deux chevrons. On s'aperçoit alors s'ils ont été bien foulés, si le cuir est doux, maniable, s'il n'y reste point de sang extravasé.

26. AVANT que les cuirs soient secs, il faut les *redresser*. On les étend par terre, on retire les échalas; l'ouvrier prend une baguette de deux pieds de long sur neuf lignes environ de diamètre, telle qu'on la voit en Y. Il se met à genoux sur la bande qu'il plie en deux, la tête & la culée vers lui, la fleur en dedans; il met la baguette en dedans de la bande, & la pousse devant lui en appuyant sur chair avec les deux mains: par-là il redresse la bande, & il forme les plis des pattes & du brechet, c'est-à-dire, de la partie qui est entre la patte de devant & le ventre. On commence à redresser par le milieu du dos, en allant vers la culée; puis on passe le ventre & les trois plis entre la patte & la nache; on reprend ensuite la bande du milieu du dos allant le long de la gorge jusqu'à la tête, & l'on finit par les plis de la patte de devant & par le brechet.

27. À mesure que les bandes se redressent, elles se trouvent empilées; car on les redresse les unes sur les autres, & on les laisse quelques heures en cet état, pour que les plis se fassent mieux & ne se défassent point dans les opérations suivantes. Il y en a qui les laissent reposer ainsi douze heures, les autres une heure ou deux seulement, par la crainte que la chair ne se décharge sur la fleur, & ne s'y attache trop.

AU bout de ce tems on repasse l'échalas dans les quatre trous de la culée de

(5) Page 251 de ce IIIe vol.

(6) En allemand, *tröcknen*, & (7) *richten*.

chaque bande, on les reprend comme la première fois, & on les laisse sécher parfaitement, ou à peu près.

28. QUAND il fait froid, on ne laisse point sécher les cuirs au grenier, parce que le froid empêche les sels de pénétrer; il les fait même sortir de la peau en forme de grains, ou comme un verglas qu'on aperçoit sur du hair & sur fleur. On est donc obligé de les porter dans l'étuve quand ils sont à moitié secs; on les étend sur des perches; on allume sur la grille une corbeille de charbon [42] ou environ le tiers d'une voie de charbon; on ferme la porte de l'étuve pendant une demi-heure; au bout de ce tems-là, on ôte les bandes de dessus les perches; on les range l'une sur l'autre, sur la table; on les couvre exactement, on les laisse en cet état l'espace de deux ou trois heures; après quoi on les redresse avec la baguette avant qu'ils soient parfaitement secs & refroidis. Afin qu'ils ne soient pas surpris & durcis par le froid, on ne les sort que l'un après l'autre, & à mesure qu'on veut les redresser. Pour les cuirs d'été qui n'ont pas eu d'étuve, le redressage se fait comme nous l'avons dit.

29. LES cuirs ainsi alunés & secs se conservent tant qu'on veut, sans qu'on craigne de putréfaction; on doit seulement les préserver du grand hâle, c'est-à-dire, d'un vent sec & fort, parce que les extrémités seraient trop seches & trop difficiles à travailler: c'est pourquoy on les empile, & l'on enveloppe la pile avec des toiles, en attendant qu'on veuille les finir, c'est-à-dire, les travailler de grenier & les mettre en suif [36].

Travailler de grenier. (8)

30. LE travail de grenier consiste à rouler les cuirs pour les ouvrir & les disposer à recevoir le suif: il y a le travail de première & le travail de dernière. Pour travailler de première, il faut que les cuirs soient secs: s'ils ne le sont pas, on les expose au soleil, en les accrochant par la tête. Ils pourraient aussi se trouver assez secs pour être travaillés de première, & n'avoir besoin d'être exposés au soleil qu'après ce premier travail. Le soleil les blanchit, ouvre leurs pores & les dispose, aussi bien que le travail de grenier, à recevoir le suif.

POUR travailler de grenier, l'ouvrier plie son cuir en deux sur un faux plancher de 12 à 15 pieds en carré, incliné en talus, dont les planches sont posées sur des lambourdes distantes les unes des autres d'un pied seulement, pour donner plus de force aux coups de pied de l'ouvrier. Ce faux plancher se nomme lui-même travail de grenier, quoiqu'improprement.

31. LE cuir étant plié en deux, la fleur en dedans, la tête en dessous, & la culée en dessus, toutes deux tournées vers le haut du plancher, on prend une baguette de 2 pieds de long sur 9 lignes de diamètre, bien tournée, sans aucune inégalité, & arrondie par les extrémités (elle est représentée en Y dans

(8) En allemand, *walzen*, ou *walken*.

le bas de la planche); & on la passe dans le cuir. L'ouvrier met de gros fouliers faits de plusieurs semelles épaisses, comme ceux dont se servent les corroyeurs; & montant sur le milieu de la bande, il la pousse en arriere avec les pieds, en faisant rouler le cuir sur la baguette jusqu'à ce que le bout de la nache soit arrivé sur la baguette. On voit cette action en C sur la planche de l'hongroyeur. L'ouvrier est appuyé des deux mains sur une perche tendue à hauteur d'appui, pour forcer davantage sur le cuir en le chassant en arriere. Quand la baguette est arrivée à l'extrémité, l'ouvrier relève la culée sur la tête, comme auparavant; il remet la baguette dans le cuir, non plus au milieu, mais vers le côté du dos, & roule encore une fois jusqu'au bout de la culée, en frappant avec force sur le cuir, pour le chasser en arriere.

32. LORSQU'IL est arrivé à la culée, il y fait un pli de 2 pieds de long, en la rejetant sur le brechet; il passe sa baguette en dedans, & roule encore jusqu'au bout de la queue; il plie ensuite la patte de derriere, qu'il fait revenir sur le dos; & passant sa baguette, il roule cette partie jusqu'à l'extrémité de la nache.

IL rejette la culée sur la tête, & la fait rouler le long du dos jusqu'à un pied de la culée; il rejette la culée sur la tête & la roule jusqu'au bout de la patte; il renverse la patte sur le dos, en faisant un pli qui prend de la nache au nombre 1, & roule jusqu'au bout de la patte; il jette la culée sur la tête du cuir, passe la baguette le long du ventre, & la roule jusqu'à un pied de la patte. On recommence ce travail autant de fois qu'il est nécessaire pour bien ouvrir le cuir. Si le cuir est casque (9), c'est-à-dire, dur, mal foulé, il demande plus d'attention pour l'ouvrir. Après ces opérations, dans lesquelles la tête du cuir était toujours à terre, on retourne le cuir de maniere que la culée porte sur le travail de grenier, c'est-à-dire, sur le plancher, & que la moitié antérieure, ou celle de la tête, soit au-dessus, pour être roulée à son tour sur la baguette.

33. L'OUVRIER passe la baguette, comme auparavant, dans le milieu du cuir, & la roule avec ses pieds jusqu'au bout de la tête; il renverse la tête vers la culée pour la mettre sur la baguette, seulement depuis la gorge, passe la baguette du côté du dos, & roule jusqu'au bout de la tête; il la replie encore, passe la baguette du côté de la gorge, & la roule jusqu'au bout de la tête, afin que les deux bords de la bande, dos & gorge, soient également travaillés; il ramene la tête sur la culée, passe la baguette du côté du dos, & la roule jusqu'à la gorge; il ramene la tête sur la culée, passe la baguette du côté du brechet, & la roule jusqu'à la fignée (qui est au-dessous de la gorge).

34. ON retourne le cuir pour mettre la fleur en dehors, & l'on recommence

(9) En allemand, *hart*, *spröde*.

de la même manière que quand la baguette était sur fleur. On continue ces opérations jusqu'à ce qu'on voie le cuir assez souple & ramolli. Il y a des ouvriers qui font fixés à 24 coups de baguette, c'est-à-dire, à ramener 24 fois une moitié sur l'autre; mais ce nombre ne doit être réglé que sur l'état du cuir, sur sa force, sur le tems qu'il fait: un cuir bien sec en demande plus que celui qui conserve un peu d'humour.

ON ne peut guere travailler ainsi que 72 bandes dans un jour, c'est-à-dire, 36 cuirs forts.

LE travail de première étant ainsi achevé, l'on peut garder les cuirs fix mois, & même davantage; ils gagnent même à être gardés quelque tems en pile.

35. ON travaille un cuir de seconde, quand on veut le finir, c'est-à-dire, le mettre en suif: alors on l'expose au soleil pendant une heure, s'il n'est pas assez sec, ou à défaut du soleil, on le met dans l'étuve sur des perches, & on lui donne une petite pointe de feu en allumant du charbon sur la grille: cela ouvre & adoucit le cuir.

LE travail de seconde est une répétition de celui que nous venons de décrire. Il se donne sur chair & sur fleur, & autant de tems que le travail de première, plus ou moins, suivant l'état où le cuir se trouve. Alors on profite de ce travail de seconde, qui a ouvert & adouci le cuir, pour mettre en suif avant qu'il ait eu le tems de se raffermir.

ON lit dans le *dictionnaire du commerce*, que quand les cuirs ont été passés à la baguette, on leur donne, avec une brosse, une légère couche de noir d'encre, du côté de la fleur, pour le rendre grisâtre, ce qui s'appelle *la couleur de Hongrie*; mais on n'use point aujourd'hui de ce petit déguisement, qui servait autrefois à imiter la mal-propreté des cuirs venus de l'étranger, mais qui avaient de la réputation [76].

Mettre en suif. (10)

36. LE SUIF est la partie essentielle du cuir de Hongrie, parce que la souplesse qu'il donne au cuir, est sa qualité principale. Quand les cuirs sont bien alunés, repassés & travaillés de grenier, de première & de seconde, il s'agit de les *passer en suif*, ou *mettre en suif*; car on dit l'un & l'autre.

ON peut voir dans l'*art du chandelier*, publié par M. Duhamel en 1761, tout ce qui concerne le suif, ses qualités & ses préparations. Parmi les graisses d'animaux, celle de cheval est extrêmement molle; celle de bœuf prend plus de consistance; mais elle est encore très-grasse; celles de mouton & de bouc étant fort sèches & fort cassantes, servent à corriger par leur mélange la fluidité de la graisse de bœuf.

(10) En allemand, mit *Talk tränken*, *Schmieren*.

LA graisse deséchée, qu'on appelle *du suif en branche*, étant coupée en petits morceaux, fondue, passée & refroidie, forme le *suif de place*, que les bouchers vendent aux chandeliers en forme de pains hémisphériques de 5 livres & demie environ. Tout ce qui est retenu par la bannate dans laquelle on passe ce suif, est mis en presse, & donne du *crêton*. On ramasse aussi le sédiment qui se précipite encore du suif déjà fondu, & qu'on appelle *la boulée*. Enfin on recueille le *petit suif* ou *suif de tripes*, qui est la graisse qui se fige sur le bouillon où l'on a fait cuire les tripes.

37. Tous ces suifs qui ne sont point propres à former de bonne chandelle, & qui sont presque en aussi grande quantité que le suif de place, se vendent aux crêtonniers qui le font cuire, le purifient, & le vendent aux corroyeurs & hongroyeurs 25 à 30 livres le cent, c'est-à-dire, 5 à 6 sols la livre. Après que ce suif a été retiré, l'on a encore un marc ou résidu appelé *pain de crêton*, qui sert à nourrir les chiens ou les porcs, que les amidonniers de Paris engraisent en quantité, en y joignant le son qui ne peut pas servir à l'amidon.

38. L'ÉTUVE dans laquelle on met en suif, est une chambre de six pieds de haut sur 15 pieds en carré, exactement fermée pour pouvoir conserver la chaleur. Dans un des coins, est une chaudière de cuivre, d'environ deux pieds de diamètre sur 18 à 20 pouces de profondeur, arrondie par le fond, capable de contenir environ 160 livres de suif. Elle est placée sur un fourneau qui s'allume par dehors, pour plus grande commodité. Elle est représentée en B.

Au milieu de l'étuve, est une âtre ou base carrée de pierre F, sur laquelle on met une grille de fer de 3 pieds en tout sens, qu'on couvre de charbons. Des deux côtés de l'étuve, sont de grandes tables qui en occupent toute la longueur, & sur lesquelles on étend les cuirs pour les mettre en suif: on en a représenté une dans la planche. Au plancher sont les perches G, où se mettent les cuirs pour s'échauffer. La porte de l'étuve est garnie de façon à empêcher l'air d'entrer. Les deux ouvriers qui mettent en suif y sont renfermés comme dans une cuve pleine d'une épaisse fumée de suif & de charbon qui brûle & qui suffoque. Ils sont presque nus, n'ayant qu'un linge vers le milieu du corps: quelques-uns mettent sur le visage un *bouche-né*: c'est un morceau de cuir percé de deux ou trois trous, couvert d'un gros tampon de filasse, au travers duquel se filtre l'air qu'ils respirent, pour intercepter la vapeur épaisse dont cet air est chargé: on attache le *bouche-né* avec deux ficelles autour de la tête. On le voit en Z au bas de la planche.

39. ON n'entre dans l'étuve que trois ou quatre heures après avoir mangé. Sans cela, on courrait risque d'y vomir; on y est, en peu de tems, couvert d'une sueur qui coule de toutes parts; le moindre bruit étourdit & incommode; on ne peut même entendre parler; dès que les oreilles commencent à tinter, c'est une preuve que l'on est pris d'étuve, & il faut se hâter d'en sortir.

LES petits hongroyeurs de province ne se servent pas d'étuve, & mettent en suif à plein air; mais le cuir n'est point également nourri & pénétré de suif.

40. LA vapeur incommode que cause cette opération, fut cause que les maire & échevins de S. Denis formerent opposition en 1725 aux lettres-patentes qu'avaient obtenues les nouveaux acquéreurs de la manufacture de S. Denis; ils demanderent que, par l'arrêt d'enregistrement, les intéressés en cette manufacture fussent tenus de mettre en suif hors de la ville: mais l'exemple de Paris fait voir que le danger de cette opération est tout au plus pour ceux qui sont dans l'étuve. Les hongroyeurs du fauxbourg S. Marcel, ceux du fauxbourg S. Antoine & du fauxbourg S. Martin, n'ont point été expulsés par la police, comme des ouvriers dangereux à leurs voisins.

41. ON met dans la chaudiere la quantité de suif nécessaire à 12 ou 15 cuirs que l'on passe à la fois. Le suif qui reste est sujet à se noircir en repassant par une seconde cuisson: d'ailleurs il diminue, & l'on n'a aucun intérêt à en mettre plus qu'il ne faut.

LA chaudiere, que l'on voit en B dans le haut de la planche, étant remplie de suif jusqu'aux trois quarts, on le laisse chauffer jusqu'à ce qu'en crachant dedans, il commence à pétiller un peu. On tient aussi en réserve du suif en pains, non fondu, pour y jeter, en cas que la chaudiere fût trop chaude; car il est dangereux que le suif ne monte & ne s'échappe de la chaudiere.

42. TANDIS que le suif est en fonte, on met sur la grille de l'étuve une corbeille de charbons qu'on allume, comme il paraît en F dans la planche de l'hongroyeur. Ces corbeilles ont environ 20 pouces de diamètre, & autant de hauteur.

QUAND le charbon est allumé, on met en G sur les perches de l'étuve, trente bandes de cuirs ordinaires, qui forment une *venue*: on se contente de vingt-quatre quand elles sont très-fortes.

ON place sur les perches de derriere, & vers les coins de l'étuve, les plus fortes bandes; on met les plus faibles sur le devant ou le plus près de la table, pour être prises les premières. Le feu de charbon est moins vif au commencement, que quand il est entièrement allumé: ainsi les bandes les plus faibles étant mises en suif avant les autres, n'éprouvent pas la grande chaleur du charbon, non plus que celle du suif; les plus fortes y restent plus long-tems. L'étuve est plus chaude & le suif plus pénétrant quand elles viennent à être passées à leur tour.

43. ON juge qu'une bande est suffisamment échauffée, quand on y voit une petite pointe de blanc qui s'étend sur le cuir en commençant par les pattes; lorsqu'on voit les pattes blanchir, on ôte les bandes de dessus les perches, en commençant par les plus faibles, qui sont placées de maniere à devoir être en-

levées avant qu'on puisse prendre les fortes bandes. Si les bandes faibles avaient été mises les premières dans l'étuve, & qu'elles se trouvaient sur les perches de derrière, on ne pourrait les retirer qu'après que les plus fortes auraient été passées, & elles se trouveraient desséchées & racornies par le feu devenu plus ardent pendant le cours de cette *venue*.

44. LES bandes de cuirs se plient en quatre sur les perches de l'étuve; on commence à plier la tête sur la culée; mais en jetant sur perche la bande ainsi doublée, elle se plie encore en deux. On observe de mettre toujours la tête & les pattes du côté du feu: par ce moyen, la tête cache le dos qui est plié, & le garantit de la trop grande chaleur.

LORSQUE les bandes sont ainsi disposées sur les perches, & le feu bien allumé, on ferme exactement l'étuve; les cuirs jettent alors en forme de vapeur le reste de leur humidité. Au bout d'un quart d'heure, on ouvre la porte de l'étuve pour laisser sortir cette fumée; quand elle est un peu apaisée, on referme la porte, & on l'ouvre de nouveau un quart d'heure après, s'il y a encore des vapeurs aqueuses dans l'étuve: quelquefois même on est obligé d'ouvrir encore une troisième fois, parce qu'il y a des cuirs qui pleurent beaucoup, c'est-à-dire, qui jettent à leur surface beaucoup d'humidité surabondante. Cela vient sur-tout de la déliquescence du sel; quand on l'a mis avec l'alun en trop grande quantité [9].

45. QUAND les cuirs sont en état d'être mis en suif, les deux ouvriers presque nus entrent dans l'étuve avec une lumière; ils examinent toutes les bandes; ils jettent sur la table, du côté de la chaudière, les bandes faibles qui sont sur les perches de devant, la chair en l'air; ils cherchent successivement les plus sèches, & ils les jettent sur la table.

ON place ainsi toutes les bandes de cuirs sur la table qui est auprès de la chaudière, la fleur en dessous, la culée vers le bord de la chaudière, parce que cette partie qui est plus large & plus forte, demande plus de suif. Les deux ouvriers ont chacun à la main un *gipon* tel qu'on le voit en P: c'est un paquet de grosse laine pesant environ une livre, fait avec les penes ou extrémités des grosses couvertures de laine, coupées d'environ un pied de long, liées ensemble, & traversées par une poignée de bois d'environ six pouces.

46. L'OUVRIER qui est près de la chaudière, prend la bande par le milieu, & en la pliant, ramène la tête vers lui, c'est-à-dire, vers la culée qui est près de la chaudière, & il la redouble encore en arrière. Il prend du suif dans la chaudière avec son gipon; il porte ce suif sur la tête du cuir, du côté de la chair, autant de fois que le cuir paraît en avoir besoin: alors les deux ouvriers ensemble, avec leurs gipons, étendent ce suif sur la partie de la tête, le plus promptement qu'il est possible, en relevant la partie antérieure du cuir, pour que le suif n'en découle pas jusqu'à terre.

47. LA partie de la tête ayant assez de suif, l'ouvrier qui est au bas de la table, remet la bande dans toute sa longueur; celui qui est vers la chaudiere, prend du suif avec son gipon, pour en frotter la culée & le corps du cuir; l'autre ouvrier continue à étendre aussi le suif du côté de la chair avec son gipon.

LORSQU'É la bande a reçu assez de suif sur chair, un des ouvriers prend la tête, & l'autre la culée; ils retournent la bande sur la table, la fleur en haut, & ils frottent cette fleur avec les mêmes gipons qui retiennent encore un peu de suif, sans en reprendre dans la chaudiere, parce que cela brûlerait la fleur.

48. LA bande étant ainsi graissée sur chair & sur fleur, les deux ouvriers la portent sur la table qui est à l'autre côté de l'étuve, & l'étendent sur cette table, la chair en l'air, en continuant de même jusqu'à la dernière bande; elles arrivent toutes ainsi sur la seconde table; on les place de manière qu'il y ait un dos du côté du feu, & l'autre du côté de la muraille alternativement.

IL faut environ une heure pour graisser ainsi ces trente bandes, c'est-à-dire, pour faire une *venue*. Les ouvriers sortent alors pour prendre l'air, & pour boire, suivant l'usage, après avoir mis sur la grille une corbeille de charbons pour le flambage, qui fera la dernière opération.

ON fait quelquefois deux *venues* dans un même jour, mais seulement quand on est fort pressé.

49. CHAQUE bande doit consommer environ trois livres de suif. En prenant les cuirs avant qu'ils soient bien secs, on peut gagner une livre ou deux sur le poids de chaque cuir; mais alors ils prennent moins de suif que s'ils étaient secs, & ils sont moins bons. Les hongroyeurs qui vendent leurs cuirs aussi-tôt qu'ils sont faits, les travaillent en humeur, pour gagner du poids; mais ce cuir devient mou dans la suite; il diminue de poids lorsqu'il est gardé; il s'étend considérablement par le défaut de nourriture & de suif.

LES cuirs travaillés dans leur humidité, ne boiraient que 4 à 5 livres de suif, souvent encore moins; mais on compte communément à Paris, 5 à 6 livres par cuir, l'un portant l'autre. Dans certaines provinces, où l'on ne cherche qu'à augmenter le poids du cuir, on y fait entrer jusqu'à 8 ou 10 livres de suif, sans s'embarrasser s'il en reste un tiers à la surface, qui soit en pure perte pour la bonté du cuir; & pour l'usage de l'acheteur.

Flamber les cuirs. (II)

50. LES trente bandes étant graissées & empitées sur la seconde table, on les laisse pendant une demi-heure pour boire leur suif. Il y en a qui mettent une toïse dessus, pour les garantir de la chaleur; mais cela n'est pas né-

(II) En allemand, *flamiren*.

cessaire, le charbon n'étant pas alors fort ardent. On a soin de fermer exactement l'étuve pendant qu'il s'allume.

§ 1. Au bout d'une demi-heure tout au plus, on ouvre la porte pour laisser sortir la première vapeur du charbon, qui est nuisible à la santé. Quand il est bien allumé, les deux ouvriers entrent dans l'étuve, ils prennent la bande la plus faible qui se trouve pour lors sur la pile; & la tenant l'un par la tête, l'autre par la queue, ils la passent sur la flamme du charbon, comme on le voit en F, pendant environ une minute, la chair du côté du feu, & la fleur en haut. On les prend de même l'un après l'autre: cette chaleur ouvre les pores, & la prépare à l'intromission du suif.

§ 2. QUAND les cuirs sont flambés, on les transporte sur la table qui est du côté de la chaudière, la chair en l'air; on continue ainsi à les flamber jusqu'à la dernière bande; les plus fortes se flambent les dernières, & reçoivent la plus grande chaleur du charbon, qui pour lors est devenu plus ardent qu'au commencement de l'opération.

Tous les cuirs étant entièrement étendus sur la table, on met une toile dessus pour cacher les dos des bandes qui sont vis-à-vis le feu: on les laisse en cet état une demi-heure en été, trois quarts d'heure en hiver; pendant ce tems, le suif acheve de pénétrer entièrement dans toutes les parties du cuir.

§ 3. QUAND les cuirs sortent de l'étuve, on les met en refroid, c'est-à-dire, qu'on les place sur des perches, à l'air libre, la tête pendante d'un côté, & la culée de l'autre, la chair en l'air. C'est là que les cuirs reprennent leur fermeté, & que le suif en se refroidissant, reprend sa consistance. La fraîcheur de la nuit est fort nécessaire en été, pour les cuirs qui sont en refroid; c'est pourquoi, l'on choisit l'après-midi pour graisser les cuirs, afin qu'étant mis sur le soir en refroid, ils aient la nuit pour se raffermir, au lieu que la chaleur du jour ferait couler le suif.

CETTE précaution n'est pas nécessaire en hiver: l'heure est alors indifférente. Mais on évite de mettre en suif quand il gele; & si l'on y est absolument contraint, on charge moins de suif, pour qu'il ne se fige pas, au sortir de l'étuve, sur la surface du cuir.

Suite du travail des cuirs de Hongrie.

§ 4. Le lendemain on ôte les bandes de dessus les perches, & on les met en pile pour deux ou trois jours; après quoi on les pese, & l'on marque sur la culée, en chiffre romain, le poids de chaque bande. Un cuir de Hongrie pèse ordinairement la moitié de ce qu'il pesait en vert, quelquefois un peu plus. Il y a des cuirs de 130 livres, qui, après la fabrication, en pèsent 72; mais ordinairement un cuir de 100 livres produit deux bandes de 26 à 27 livres chacune: il y en a qui étant fort crottés, sur-tout en hiver, ou chargés de bourre,

ne donnent que 40 livres par cent. Le poids des bandes qui se font ordinairement à Paris, varie depuis 12 jusqu'à 28 livres : celles de 28 livres ont 9 pieds de long depuis la babine jusqu'à la nache, c'est-à-dire, de tête en queue, & 3 pieds dans l'endroit le plus large, depuis le dos jusqu'au nombril.

55. LES cuirs, après avoir été pesés, se remettent en pile pour être gardés, jusqu'à ce qu'on en fasse usage, dans un endroit qui ne soit ni trop sec ni trop humide. On peut les y laisser cinq à six mois, sans qu'ils perdent rien de leur qualité. M. de Rubigni ayant un cuir de 90, mis en suif depuis huit à neuf mois, qui avait mangé son suif, qui paraissait sec & roide, voulut le remettre en suif; mais à peine le cuir sentit la chaleur de l'étuve, que le suif en sortit & coula par-dessus. Quand on l'eut remis en suif, il ne pesait qu'une livre de plus qu'auparavant; ce qui prouve qu'en huit mois il n'avait rien perdu. Mais au bout d'un long tems, les cuirs pourraient devenir plus secs & moins lians, peut-être diminuer de poids. Si l'on avait à les garder plusieurs années, il vaudrait mieux les garder en croûte au sortir de l'alun, & ne les mettre en suif que quand on en aurait besoin.

56. LA fabrication du cuir de Hongrie, telle que nous l'avons détaillée, se fait ordinairement en été, dans l'espace de 15 jours. Il faut trois semaines en hiver, & même un mois ou deux, quand il y a des brouillards qui empêchent le cuir de sécher. Nous avons déjà observé qu'il ferait meilleur d'y employer plus de tems [64].

Dépenses & produits du cuir de Hongrie.

57. POUR un cuir de 90 en raie, il faut 6 à 7 livres d'alun de Rome à 10 sols la livre.	3	h.	0	f.
Trois livres & demie de sel à 4 f. la livre.			14	
Six livres de suif à 6 f. la livre.	1		16	
Charbon pour l'étuve, bois pour les chaudières.			10	
Main-d'œuvre ou salaire de l'ouvrier.	1		0	
Vin des ouvriers, qui est d'usage, à raison de douze pintes par cent de cuirs.			2	
Port du cuir & frais passé.			6	
TOTAL des frais.	7		8	

MARQUE & contrôle pour le cuir hongroyé, qui doit peser 46 livres, à raison de 2 f. par livre, suivant l'édit que nous avons rapporté dans l'art du tanneur.

4 12

12 0

Prix de l'achat , année commune , à 6 sols la livre. 27 l. 0 f.
 Prix de la vente à 18 sols la livre. 41 8 (12)

58. QUOIQUE le prix ordinaire du cuir de Hongrie soit de 15 à 16 sols la livre , il va souvent à 18 , quelquefois même à 20 quand il est très-fort , comme le 28 ou le 30 , c'est-à-dire , les bandes de 28 ou 30 livres.

IL y a bien des provinces où un particulier peut faire hongroyer un cuir frais qui lui appartient , en donnant 5 livres pour la façon.

UN atelier de cinq à six ouvriers peut fournir 1500 cuirs par année.

CE produit de 48 sols par cuir est petit en apparence ; mais comme il peut se répéter souvent , il ne laisse pas d'être assez considérable à la fin.

Des cuirs de vaches & de veaux.

59. ON passe en blanc des cuirs de vaches , en suivant les mêmes procédés ; mais on les pele par le moyen des pleins & de la chaux , où ils séjournent environ un mois. C'est à peu près comme pour les vaches à œuvre. (Voy. *Part du tanneur* (13).

LES cuirs qui ont été dans le plein étant plus creux , plus spongieux , prennent les étoffes , c'est-à-dire , l'alun & le sel , avec plus d'avidité que les cuirs qu'on a rafés. Les eaux qui ont servi à aluner des cuirs à la chaux , ne doivent point servir à ceux qui n'ont pas été dans les pleins ; on les réserve pour des cuirs de même qualité.

ON alun & on repasse les vaches de la même façon que les bœufs [15].

POUR les mettre en suif , on observe de ne les laisser que peu de tems sur les perches.

60. UNE vache ordinaire de 40 livres coûte , année commune.	8 l.	0 f.
Trois livres d'alun à 10 f. la livre	1	10
Deux livres de sel à 4 f. la livre		8
Trois livres de suif à 6 f. la livre		18
Charbon & bois.		8
Main-d'œuvre.	1	2
Marque , à raison de 2 f. par livre.	12	6
Pour une vache qui pèse 20 livres.	2	0
TOTAL de la dépense.	14	6
Produit , à raison de 16 sols la livre.	16	0

(12) Ainsi le cuir vendu à 18 sols , prix moyen , produit 41 liv. 8 f.
 Il a coûté d'achat 27 liv.
 De main-d'œuvre 7 8 f.
 De droits 4 12

Par conséquent , les droits du roi vont presque au double du gain de l'ouvrier. Ajoutez à cela les menus droits de confrairie , &c. & vous verrez si les arts & métiers sont assez ou trop chargés en France.

Reste pour l'ouvrier 2 8

(13) Page 93 de ce III^e vol.

AINSI le profit n'est que de 34 sols, quelquefois encore moins (14). Quoique les vaches pesent ordinairement 10 livres la bande, il y en a quelquefois de 6 livres : elles ne servent guere qu'à faire certaines pieces de peu d'importance ; des fouets pour les cochers & les postillons, des garnitures, &c.

61. ON passe rarement des veaux en blanc ; ils pesent 5 livres tout passés ; il ne leur faut qu'environ une livre d'alun, une demi-livre de sel, & une livre de suif. Les bourrelliers-bâtiens s'en servent pour la couture.

Des cuirs de chevaux hongroyés.

62. LES cuirs de chevaux hongroyés s'appellent assez communément *cuirs d'Allemagne*. On les achete des écarresseurs, qui après avoir écorché les chevaux, vendent les cuirs frais environ 6 livres. C'est le prix d'un cuir ordinaire moyen, qui doit peser 30 livres quand il est hongroyé ; mais il y en a depuis 3 jusqu'à 9 livres. Le prix se règle sur la grandeur & la qualité ; on ne les achete point au poids, parce que les écarresseurs, n'étant pas dans l'usage de dépouiller proprement, laissent beaucoup de chair sur le cuir ; on veut même qu'il y en ait, pour former une épaisseur sur les parties faibles du cuir ; car la crinière & la culée étant plus épaisses du double que les autres parties du cuir, on ne peut lui donner un peu d'égalité qu'en écharnant entre deux chairs, c'est-à-dire, en réservant un peu de la partie charnue ou membraneuse dans les endroits les plus minces.

63. LORSQUE les cuirs de chevaux sont arrivés, on les fend en deux ; on les met ensuite dans l'eau pour les désaigner, pendant l'espace de douze heures ; on les retire de l'eau, & on les écharne avec une faux. On peut en écharner deux ou trois par heure, s'ils ne sont pas extrêmement charnus.

64. LES cuirs écharnés se mettent dans le premier plein, qui est un plein mort, pendant un jour ; on les relève & on les met en pile pour deux jours ; ensuite dans le second plein, pendant deux ou trois jours ; on les met en retraite pendant cinq à six jours ; on les met dans le troisième plein, ou dans le même plein, s'il est encore assez fort, pour deux ou trois jours.

AU sortir du plein, on pele les cuirs avec le couteau rond.

65. IL y en a qui mettent les cuirs déjà pelés dans un bon plein, qui ne soit pas cependant trop frais, pour sept à huit heures : cela sert à les blanchir, ou, comme on dit, à leur donner de la couleur. Cette opération est inutile, suivant d'autres hongroyeurs.

66. POUR purger de leur chaux les cuirs qui ont été dans les pleins, on les met dans la rivière, en été pendant douze heures, en hiver pendant vingt-quatre ; on les remue de deux heures en deux heures. Quand ils sont nettoyés, on les queurfe avec la pierre marquée R dans la planche ; on leur donne,

(14) Et la ferme en a 40.

avec le couteau rond , une façon bien ferrée , sur la fleur seulement , ce qui s'appelle *recouler*. On les roule de tête en queue , & on les met égoutter sur un treteau pendant environ six heures.

67. APRÈS ce travail de rivière , on les alune dans des baignoires , de la même façon que les cuirs de bœufs ; mais on se contente de trois eaux , au lieu de quatre que demandent les cuirs de bœufs. On n'emploie souvent , pour chaque cuir , que 3 livres d'alun , & une livre & demie de sel ; mais quand ils sont forts , on va jusqu'à 5 livres d'alun & 2 & demie de sel. On a soin de fouler plus long-tems , & avec plus de force , les crinieres & les culées , qui sont les parties les plus épaisses.

68. QUAND ils ont été alunés , on les couche dans les baquets [21]. Au bout de deux jours , si l'on veut , ou du moins au bout d'une semaine , on les repasse avec les mêmes eaux [22].

ON comprend assez que les eaux qui ont servi aux cuirs de bœufs , peuvent bien servir aux cuirs de chevaux , vaches & ânes ; mais l'étoffe de ces derniers ne doit point servir à des cuirs de bœufs , que l'on rafe sans le secours de la chaux [7]. D'ailleurs , les cuirs de chevaux épuisent , plus que tout autre , la force des eaux alunées.

69. LES cuirs de chevaux étant relevés des baquets , se mettent égoutter sur les baignoires ou sur d'autres cuves , jusqu'à ce qu'ils ne jettent plus d'eau. Ensuite on les met à l'esui ou au séchoir ; on les étend avec la main , parce que les chairs se crispent & font retirer le cuir. On les redresse quand ils sont à moitié secs , & qu'ils peuvent être plissés. Puis on les reprend jusqu'à ce qu'ils soient assez secs pour souffrir le premier travail de grenier.

70. LE travail de grenier se fait pour les chevaux comme pour les bœufs [30]. On les passe à l'étuve avant de les mettre en suif ; s'ils sont déjà secs , on ne les laisse qu'un quart d'heure dans l'étuve , parce qu'ils risquent d'y être deséchés & appauvris par la chaleur ; mais s'ils ne sont pas bien secs , il leur faut une demi-heure d'étuve. Les cuirs de chevaux jettent beaucoup plus d'humeur que les cuirs de bœufs , & cette vapeur est désagréable & fatigante pour les ouvriers.

71. ON les met en suif comme d'autres cuirs ; mais ils ne prennent que la moitié du suif que demande un cuir de bœuf : ils sont trop minces pour en boire beaucoup , & l'on ne fait presque que les dorer.

LES cuirs de chevaux pèsent ordinairement 30 livres quand ils sont hongroyés ; mais il s'en trouve de différens poids , depuis 14 jusqu'à 60 livres.



Dépenses & produit.

72. PRIX du cuir frais.	61.	of.
Trois livres d'alun à 10 f. la livre	1	10
Une livre & demie de sel à 4 f. la livre		6
Trois livres de suif à 6 fols la livre		18
Prix de la chaux pour les pleins.		1
Main-d'œuvre des ouvriers.	1	0
Vin des ouvriers, bois & charbon.		12
Droit de marque à 1 f. par livre (15).	1	10
TOTAL des frais.	11	17
Prix du cuir de 30 livres, à 9 f. la livre	13	10

ON le vend aussi quelquefois 10 f. la livre.

ON passe environ 4000 chevaux en blanc, année commune, à Paris. Plusieurs ne se mettent point en chaux pour être débouffés ; car cela les rend plus creux, plus spongieux ; mais on les rafe comme ceux de bœufs : alors ils approchent davantage de ceux-ci, & souvent on les mêle avec ceux de bœufs, quoiqu'il soit défendu aux bourreliers-carroffiers de les mêler dans leurs fourchettes avec le cuir de bœuf ; ils sont trop sujets à s'étendre & à se racornir.

73. LES cuirs d'ânes se passent aussi en blanc ; mais ce sont les plus mauvais de tous les cuirs ; ils sont toujours cassans, durs, corneux, difficiles à employer.

ON achète 18 à 20 fols un cuir d'âne, quand il est frais ; on le passe entier sans le couper en deux bandes comme les autres ; il prend moitié moins d'étoffe que le cuir de cheval ; il pèse 6 à 7 livres quand il est passé ; il se vend 7 à 8 fols la livre.

Des défauts du cuir de Hongrie.

74. LES défauts du cuir de Hongrie peuvent venir de la nature de la peau & de chacune des opérations de l'hongroyeur. Quant aux vices de la matière, on peut voir l'art du tanneur (16), où j'en ai parlé assez au long : il ne me reste à parler que des défauts de fabrication.

75. SI l'on a laissé le cuir fermenter & s'échauffer, la fleur s'endommage ; elle s'enlève même avec la faux.

SI en foulant les aluns, l'ouvrier se néglige & se ménage [18], s'il ne donne que deux ou trois eaux, le cuir étant moins ouvert, plus dur, résistera à la

(15) Le bénéfice monte à 33 fols, & les droits à 30 fols. La ferme partage ici avec l'ouvrier.

(16) Page 97 & suiv. de ce III^e vol.

baguette ; il ne prendra pas tant de suif , & il n'aura ni la force ni la souplesse dont le cuir de Hongrie est susceptible ; on y verra encore les échimoses ou taches du sang extravasé sous la peau , & des endroits durs qu'on appelle des *cornes* ; il sera faible & de moindre qualité.

SI dans le travail de grenier [30], soit *travail de premiere*, soit *travail de derniere*, on n'ouvre pas assez le cuir , il ne recevra pas le suif qui est nécessaire pour lui donner de la souplesse.

76. SI dans l'étuve le feu vient à saisir la fleur [42], le cuir sera cassant.

SI l'on met le cuir sur table [25] avant qu'il soit assez ouvert , le suif ne pénétrera pas.

SI le suif est trop froid , il n'entre pas assez ; s'il est trop chaud , il brûle la fleur : c'est ici l'opération la plus délicate de l'hongroyeur.

QUAND le cuir n'a pas été mis en suif , comme il convient , dès la premiere fois , c'est inutilement qu'on voudrait y revenir ; le suif prendrait mal , comme on en peut juger par l'expérience que j'ai rapportée [55] , & le cuir se noircirait. Il y a des pays , comme la Flandre , la Lorraine , l'Allemagne , où l'on aime à avoir le cuir de Hongrie un peu noir. L'ancien usage était même de le noircir un peu [35] : sans doute qu'on voulait imiter par-là ceux du pays , qui avaient plus de réputation , & qui étaient cependant nourris avec du suif noir & mal purifié , ou travaillés mal-proprement. Aujourd'hui l'on préfère du cuir de Hongrie qui est blanc , parce qu'il est censé fait avec plus d'attention & d'habileté , ou avec des matieres plus épurées ; & naturellement il doit être meilleur.

Des usages du cuir de Hongrie.

77. LE PRINCIPAL usage du cuir de Hongrie est celui qu'en font les bourreliers pour les soupentes & les harnois. Pour faire des soupentes , on prend du 18. On met cinq , six , ou sept bandes l'une sur l'autre ; quand elles sont bâties & cousues avec du fil à dix doubles , ciré , on les *bredit* , c'est-à-dire , qu'on les couvre avec une vache corroyée ; mais tout cela appartient à l'art du bourrelier.

ON prend le plus fort , c'est-à-dire , du 30 , du 33 , pour les licols , pour les dossieres , especes de boucles qui reçoivent les limons d'une charrette , pour les avaloires qui environnent le cheval par derriere , & pour tout ce qui exige beaucoup de force & de souplesse.

78. LE cuir de Hongrie se travaille tout frais. Il n'est point corrompu ni attendri par la fermentation , comme les cuirs tannés ; sa fleur n'est point brûlée par la chaux , ni affaiblie par le gonflement qui précède le tannage. Il y a des felliers en Flandre & ailleurs qui ne connaissent pas le cuir de Hongrie ,

grie (17); mais il n'en font pas mieux; ils y substituent des cuirs tannés & corroyés qui ont passé par la chaux, qui n'ont point la même flexibilité, qui calsent, & darent beaucoup moins. Souvent le cuir de Hongrie, après avoir servi cinq à six ans en soupente, conserve encore presque toute sa force dans les endroits où le fer ne l'a pas rongé; ce qui prouve le grand avantage de cette préparation, & sa supériorité sur toutes les autres manières de préparer le cuir. Il faut convenir cependant que, pour avoir toute sûreté dans des équipages, il faudrait en changer les soupentes tous les deux ou trois ans, parce que le cuir qui se tiraille & se desseche, perd enfin sa flexibilité & sa douceur.

79. ON a voulu y substituer les soupentes de nerf. Il y en a qui pesent 30 livres la paire: on les paie 36 à 40 sols la livre. Il y a encore le passage en huile, qui est nécessaire pour les nourrir, & qui coûte dix sols par livre. On donne enfin six livres pour les poser, & malgré cela elles n'équivalent pas aux soupentes de cuir de Hongrie. Ces nerfs ou plutôt ces tendons battus, peignés & filés, font des cordes qui n'ont, ce me semble, ni l'élasticité, ni la souplesse, ni la force d'un cuir naturel & entier.

80. L'ARTICLE XXIV des statuts des selliers-lormiers de Paris, donnés en 1576, prescrivait déjà l'usage du cuir de Hongrie: *Les barnois des coches, charriots ou carrosses, seront de bon cuir fort, bien doublé de cuir de Hongrie; & seront par les anneaux cousus de bon cuir de veau; & qui fera le contraire, l'œuvre sera arse* (18). L'article 27 prescrit également l'usage du cuir de Hongrie.

81. L'USAGE du suif, pour donner de la souplesse au cuir, se borne en France au cuir de Hongrie; mais j'ai appris en 1765, dans les tanneries de Naples qui sont sur le port, vers le *torione del carmine*, que l'on emploie le suif, même pour le cuir fort propre à faire les semelles; cela l'adoucit, empêche qu'il ne se seche trop aisément, & cela est utile dans un pays où le pavé est toujours brûlant en été; sur-tout dans les endroits exposés au soleil. Ils en mettent beaucoup plus que nous. En effet, on a vu ci-dessus [57] qu'il suffit de 4 livres de suif pour un cuir de 44 livres; mais à Naples, pour un cuir qui pèse 72 livres, on en met 18 de suif. Le suif revient cependant à Naples à 7 sols la livre; c'est un sol de plus qu'à Paris.

(17) Il y en a aussi en Allemagne. Plusieurs tanneurs de ce pays-là prétendent travailler les cuirs à la façon de Hongrie; mais ils ne suivent pas la méthode que l'on prescrit ici. Ils travaillent à la chaux, & peu ou point à l'alun.

(18) Voilà des réglemens utiles, parce

qu'ils tendent à la perfection de l'art & au bien public. On en trouve beaucoup de ce genre, qui datent du tems où Sully & Colbert travaillaient, on fait avec quel succès, à rendre la France aussi florissante qu'elle peut l'être.

Du commerce des cuirs de Hongrie.

82. LES cuirs des hongroyeurs de Paris sont recherchés de l'étranger : il en passe en Suisse (19), en Flandre & ailleurs. Ceux des provinces sont moins estimés, parce qu'il s'y trouve quelquefois du plâtre ou du foif surabondant, qui n'a point pénétré le cuir, & qui ne sert qu'à augmenter son poids..

Tous les tanneurs de Paris sont hongroyeurs, c'est-à-dire, qu'ils ont droit de passer du cuir en blanc, façon de Hongrie; mais il n'y en a que dix ou douze qui s'occupent de cette partie. Ils sont, année commune, huit mille cuirs de bœufs, deux mille cinq cents de chevaux, & un petit nombre de vaches.

83. LES bourreliers de Paris ont aussi le droit de fabriquer & apprêter les cuirs de Hongrie pour leur usage propre. Par l'article 31 de leurs statuts enregistrés en 1666, il est dit qu'ils pourront habiller les cuirs de Hongrie à leur usage, & pour servir en leur métier, comme ils ont accoutumé : ce qui prouve que, même auparavant, ils étaient en possession de fabriquer & apprêter ces sortes de cuirs. En effet, on en voit déjà quelque chose dans les statuts de 1578. Un arrêt du conseil du 3 juin 1684, rendu au rapport de M. le Pelletier, contrôleur-général des finances, leur en confirme le droit & la possession. Cet arrêt fut rendu conformément à l'avis de M. de la Reynie, qui y est inféré, & dans lequel on voit les motifs de la décision.

84. L'ÉDIT du mois de janvier 1705, occasionné par les besoins de l'état & la nécessité d'une guerre longue & malheureuse, suspendit le droit des bourreliers, pour établir des offices de jurés hongroyeurs qui avaient seuls les privilèges des cuirs de Hongrie. Ces offices furent acquis par les propriétaires de la manufacture de Saint-Denis, au prix de cinquante mille écus. Ce ne fut qu'en 1715 que les tanneurs & les bourreliers présentèrent requête au conseil, pour exposer qu'il était tems de remettre les choses dans leur premier état. Les tanneurs offraient de donner, à 12 sols la livre, le cuir que les privilégiés vendaient 16 sols. Ils exposaient que les traitans avaient perçu 390000 liv. jusqu'à l'année 1714 inclusivement, pour le produit de leur privilège, & qu'ainsi on ne leur devait aucune indemnité. On se plaignait aussi que le privilège de 1705 avait donné le moyen aux privilégiés de débiter des cuirs de mauvaise qualité (20). De là, différens accidens arrivés aux équipages; de là, le peu de durée des soupentes & des harnois. Enfin les bourreliers exposaient que plusieurs fois ils avaient manqué de cuirs, soit par la négligence des privilégiés, soit par le dessein peut-être formé d'en causer l'augmentation par la rareté. Ils s'en étaient plaints plusieurs fois, & ils avaient été même

(19) On en prépare aussi en Suisse.

(20) Tel sera toujours le fruit des pri-

vilèges & des entraves mises à l'industrie & à l'émulation des artistes.

obligés de faire assigner à ce sujet les fermiers pardevant M. d'Argenson, lieutenant de police.

Ce privilege odieux fut en effet supprimé. Les tanneurs sont aujourd'hui librement le cuir de Hongrie, & les bourreliers peuvent le faire; mais on ne voit pas à Paris qu'ils usent de leur droit.

85. *RENOUVELLEMENT de statuts * & réglemens pour la communauté des maîtres marchands tanneurs hongroyeurs de la ville & fauxbourgs de Paris, agréés, ratifiés & homologués par lettres patentes du mois de décembre 1734, pour être suivis & exécutés par tous les maîtres de la communauté; enregistrés en parlement le 23 janvier 1741.*

ARTICLE PREMIER. Personne ne pourra être reçu maître tanneur hongroyeur de la ville & banlieue de Paris, qu'il n'ait fait apprentissage, au moins cinq années, chez un des maîtres de la communauté (21), & qu'il n'ait servi depuis chez les maîtres en qualité de compagnon, au moins deux années, & n'ait fait chef-d'œuvre en présence des jurés & des quatre anciens.

II. AUCUN maître tanneur hongroyeur ne pourra avoir plus d'un apprentif, qui s'obligera par acte passé pardevant notaire, en présence des jurés; lequel acte sera registré sur le livre de la communauté dans la quinzaine, & paiera ledit apprentif la somme de 50 livres à la communauté, non compris les droits de l'hôpital & autres, conformément à la déclaration du roi du 12 novembre 1692.

III. SI pendant le tems dudit apprentissage le maître vient à mourir, il sera permis à la veuve, au cas qu'elle continue le commerce, de retenir l'apprentif chez elle, pour lui faire achever son tems; & si le maître n'était que garçon ou veuf, & qu'il vint à décéder, les jurés auront soin de placer l'apprentif chez un autre maître, pour achever son tems d'apprentissage; sauf à l'apprentif son recours contre la succession de son premier maître, au cas qu'il l'eût payé en entier, & eu égard au tems qui défautrait pour son apprentissage.

IV. LORSQU' l'apprentif aura fait son tems, & qu'il aura servi les maîtres en qualité de compagnon pendant deux années, il ne sera reçu maître qu'en faisant chef-d'œuvre, ainsi qu'il est dit en l'article I^{er}, & en payant à la compagnie la somme de 600 livres, non compris les frais de réception, lettres de maîtrise, & autres droits accoutumés, conformément à la susdite déclaration.

* Nous plaçons ici ces statuts, en conséquence de la note qui est à la troisième page de cet art.

(21) En gênant ainsi les apprentissages, on s'expose à avoir de mauvais apprentifs, & de plus mauvais maîtres.

V. Les fils de maîtres, dont les peres auront passé les charges, seront reçus en payant à la communauté 50 liv. Ceux dont les peres n'auront point passé les charges, paieront 200 livres, non compris les autres droits, le tout conformément à la déclaration de 1692.

VI. LA communauté continuera d'élire tous les ans, à la pluralité des voix, & en présence de M. le procureur du roi, en la maniere accoutumée, un juré au lieu & place de celui qui sortira; enforte qu'il y ait toujours deux jurés en place.

VII. Toutes les marchandises tannées, tant boeufs que vaches, veaux, balanes & autres, seront portées à la halle aux cuirs, pour y être vues & visitées, marquées & vendues au plus offrant & dernier enchérisseur, à tous marchands qui se présenteront, tant de la ville que de la campagne; & à cet effet seront tenus les jurés de se trouver à la halle pour visiter & marquer tant lesdites marchandises que celles qui seront apportées du dehors, sans prendre aucun droit; auront cependant les bourelliers, les corroyeurs & les cordonniers de Paris, le droit de préférence & de retenue sur toutes les marchandises, en payant le même prix que celui porté par la déclaration de l'acheteur & du vendeur.

VIII. Comme le cuir de Hongrie, dont l'usage est devenu si nécessaire & si utile au public, est d'un apprêt différent des cuirs tannés, & de nature à ne pouvoir être transporté à la halle sans l'exposer à perdre sa fleur & qualité, lesdits jurés se transporteront chez lesdits maîtres, au moins une fois le mois, pour faire leur visite, & examiner s'ils emploient les matieres convenables à la fabrique dudit cuir de Hongrie, comme bon alun, bon suif, bon sel, tel qu'on le distribue à la gabelle tous les mois; & en cas de contravention, lesdites marchandises & matieres seront saisies & confisquées au profit de la communauté.

IX. Il sera permis aux bourelliers, suivant l'article XXXI de leurs statuts, de faire & fabriquer du cuir de Hongrie pour leur usage seulement, sans qu'ils puissent en vendre à qui que ce soit, ni en faire aucun commerce, à peine de confiscation; & seront lesdits jurés tanneurs autorisés à faire la visite chez lesdits bourelliers, en prenant toutefois l'ordonnance du lieutenant général de police.

X. Les marchands forains ne pourront vendre pareillement les cuirs de Hongrie qu'ils ameneront à Paris, que préalablement lesdits cuirs n'aient été vus & visités par lesdits jurés, à peine de confiscation, au profit de la communauté, & de 100 livres d'amende.

XI. Il est expressément défendu à toutes personnes sans exception dans la ville de Paris, fauxbourgs & banlieue, privilégiés ou prétendus tels, autres que les maîtres tanneurs hongrois, de fabriquer ou faire fabriquer aucune

forte de cuirs, soit tannés, soit hongroyés; & défenses sont faites auxdits maîtres tanneurs hongroyeurs, ou veuves, de prêter leur nom directement ou indirectement à qui que ce soit, pour faire ledit commerce: le tout à peine, contre les contrevenans, de confiscation, & de 100 livres d'amende.

XII. Il est expressément défendu à tous maîtres de la communauté de débaucher les compagnons les uns des autres; & nul n'en pourra prendre sans un congé ou consentement par écrit du maître de chez qui le compagnon sera parti, à moins qu'il n'eût été absent de chez ledit maître depuis six mois, à peine de 100 livres de dommages & intérêts, au profit du premier maître, 50 livres d'amende envers le roi, & de 20 livres d'aumône au profit de l'hôpital général: le tout payable par le second maître, & le compagnon solidairement.

XIII. DÉFENSES sont faites auxdits maîtres tanneurs hongroyeurs de faire enlever aucuns cuirs provenans des abattis des bouchers, s'ils ne sont bons, loyaux & marchands, sans queues, musles, pattes, ni os dans les têtes, conformément aux anciens réglemens; & en cas de contestation, les jurés seront tenus d'intervenir & prendre le fait & cause de la communauté pour faire observer lesdits réglemens.

XIV. PAREILLES défenses sont faites à tous tanneurs, tant de cette ville de Paris que forains & étrangers, d'acheter aucuns cuirs provenans de l'abattis d'un boucher qui les aurait vendus à un autre par marché ferme, pour six mois ou un an, & dont il y aurait marché par écrit, bien & dûment notifié, à peine d'être responsables, solidairement avec le boucher, de toutes pertes, dommages & intérêts; & sera permis audit cas, au tanneur qui sera fondé en marchés, de saisir & revendiquer lesdits cuirs par-tout où il les trouvera.

XV. Il sera à l'avenir établi & loué, aux frais de la communauté, un bureau dans lequel tous les maîtres seront tenus de s'assembler selon le mandement du juré comptable, pour délibérer & donner leur avis sur les affaires qui seront proposées, concernant leur communauté, à peine de 30 sols d'amende contre les absens, s'ils ne sont empêchés par maladie, ou ne justifient d'autres excuses légitimes.

XVI. Il y aura dans ledit bureau un coffre ou armoire fermant à deux clefs, dont une sera remise es mains du juré comptable, & l'autre es mains du doyen de la communauté; dans lequel coffre ou armoire seront renfermés toutes les pièces & titres concernant la communauté, & dont le juré comptable se chargera au bas d'un bref inventaire, pour le remettre, après son année de jurande, à celui qui sera comptable après lui.

XVII. LESDITS maîtres tanneurs hongroyeurs seront au surplus conservés & maintenus dans tous leurs droits, privilèges & exemptions, conformément aux anciens édits, déclarations, arrêts & lettres-patentes qui leur ont été accordées par les rois prédécesseurs de sa majesté.

LE 17 mars 1734, les tanneurs déclarèrent pardevant notaire qu'ils se soumettoient à l'exécution desdits statuts, & à faire faire pareille soumission par ceux qui pourraient être admis par la suite à la maîtrise.

PAR des lettres-patentes données à Versailles au mois de décembre 1734, le roi approuva, confirma & autorisa lesdits statuts & réglemens. Ces lettres-patentes furent enregistrées en parlement le 23 janvier 1741, comme nous le dirons ci-après.

LES statuts que l'on vient de voir ici, quoique obtenus au mois de mars 1734, n'ont été enregistrés que le 23 janvier 1741, à cause des contestations qu'ils occasionnerent. Lorsque les tanneurs eurent présenté requête au parlement pour en demander l'enregistrement, les jurés de la communauté des bourreliers - bâtiers - hongroyeurs de Paris s'y opposèrent, aussi bien que les corroyeurs. Les bourreliers se plaignaient des défenses générales portées dans l'article XI à toutes personnes de faire des cuirs hongroyés. Les tanneurs, par leur requête du 21 avril 1735, déclarèrent qu'ils n'entendaient pas se servir des défenses générales contre les bourreliers, qui en feraient pour leur usage seulement. Le 29 décembre 1739, les bourreliers demandèrent 1°. à être maintenus dans la possession de faire la visite des cuirs à leur usage, apportés par les marchands forains, suivant l'article II de leurs statuts, c'est-à-dire, des cuirs de Hongrie. 2°. Que la disposition de l'article VIII des nouveaux statuts des tanneurs, portant qu'il leur sera permis de visiter les cuirs de Hongrie apportés par les marchands forains, fût supprimée. 3°. Que la disposition de l'article IX des nouveaux statuts, portant que les jurés tanneurs seront autorisés à faire la visite chez les bourreliers, en prenant l'ordonnance du lieutenant de police, serait & demeurerait supprimée, comme étant contraire aux droits qui n'appartiennent qu'aux jurés bourreliers d'aller en visite chez les maîtres de ladite communauté des bourreliers. Le 27 février 1740, ils se plaignirent encore de l'article VII, en ce que par cet article les marchandises tannées sont dites devoir être vues & visitées par lesdits maîtres tanneurs, & que les corroyeurs & cordonniers y ont le droit de préférence & de retenue sur lesdites marchandises, en payant le même prix que celui porté par la déclaration du vendeur & acheteur; & ils demandèrent qu'il fût ajouté à l'article VII que la visite des marchandises tannées serait faite par les jurés bourreliers, lesquels auraient, avec les corroyeurs & cordonniers, le droit de préférence & retenue.

LES corroyeurs se plaignirent également des défenses générales portées dans l'article XI; mais les tanneurs déclarèrent par leur requête du 21 avril 1735, qu'ils n'entendaient s'en servir contre les corroyeurs.

ENFIN les cordonniers, par une requête du 14 janvier 1740, se plaignirent de l'article VII, où il est dit que tous les jurés seront tenus de se trouver à la
halle

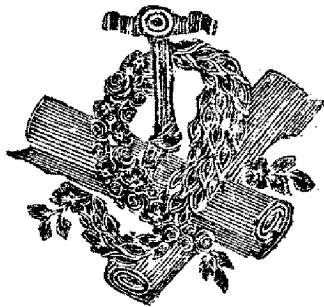
halle pour visiter & marquer les cuirs qui y feraient apportés , tant ceux de la ville de Paris , que ceux de dehors , sans prendre aucun droit. Ils demanderent que lesdits statuts ne fussent enregistrés qu'à la charge que les droits attribués aux jurés cordonniers par l'article XXXIII des statuts de leur communauté pour la marque des cuirs , continueraient de leur être payés. Ils se plainquirent aussi de l'article VIII, où il est dit que les cuirs de Hongrie ne seront apportés à la halle , & que les jurés se transporteront une fois le mois au moins , chez les tanneurs , pour visiter & examiner lesdits cuirs. Ils demanderent que les tanneurs fussent tenus de transporter à la halle les cuirs de Hongrie , & tous autres cuirs , pour y être visités & marqués en la maniere accoutumée , sans que les jurés cordonniers soient tenus de se transporter chez eux. Sur quoi intervint arrêt le 9 mai 1740 , par lequel la cour , sans s'arrêter aux oppositions formées par les bourreliers , corroyeurs & cordonniers , ni à leurs demandes dont ils sont déboutés , ordonne qu'il sera passé outre , si faire se doit , à l'enregistrement desdites lettres-patentes , à la charge que les défenses générales exprimées par l'article XI ne pourront regarder les maîtres & veuves de ladite communauté des bourreliers , lesquels , conformément à la liberté qui leur est accordée personnellement par l'article IX, pourront faire & fabriquer du cuir de Hongrie , pour leur usage seulement , & employer conformément à l'article XXXI de leurs statuts , tous cuirs de bœuf , vache , veau , pourceau , & tous autres cuirs , tant renvoi que marqué à faux fer , cuir de cheval tanné , que Hongrie , sans cependant que , pour la fabrication du cuir de Hongrie , ils puissent prêter leur nom directement ni indirectement , ni en faire aucun commerce , & en vendre à qui que ce soit ; & aussi sans que , sous prétexte dudit article XI l'on puisse empêcher les corroyeurs de travailler des cuirs tannés : sur le surplus des autres demandes , fins & conclusions , met les parties hors de cour , condamne lesdits jurés & communautés desdits bourreliers , corroyeurs & cordonniers , chacun à leur égard , en tous les dépens envers lesdits jurés & communauté des tanneurs hongroyeurs.

LE 23 janvier 1741, lesdits statuts furent enregistrés avec les modifications de l'arrêt du 9 mai 1740.

PAR un édit du mois de mars 1691 , le roi avoit créé & érigé en titre d'offices héréditaires les gardes des corps des marchands , & les maîtres jurés des arts & métiers. Les maîtres tanneurs , pour être affranchis de la servitude que ces nouvelles charges allaient leur imposer , firent offrir au roi de payer au trésor de ses revenus casuels , la somme de 8000 livres , s'il lui plaisait unir à leur communauté ces offices de jurés , pour être exercés par ceux qu'ils présenteraient au roi. En conséquence il y eut une déclaration du 12 novembre 1692 , par laquelle la majesté unit & incorpora à la communauté des maîtres tanneurs , les offices de jurés , créés pour la même communauté. On trouve

aussi dans la même déclaration, les dispositions suivantes, qui nous ont paru mériter d'être rappelées ici.

VOULONS qu'à l'avenir, conformément aux statuts de ladite communauté, les brevets d'apprentissage ne puissent être faits pour moindre tems que de cinq années; qu'ils soient enregistrés par les jurés, & que le tems dudit apprentissage ne commence à courir que du jour dudit enregistrement, pour lequel il sera payé cinquante livres; ce que le maître qui oblige l'apprentif sera tenu de faire dans la quinzaine du jour & date du brevet d'apprentissage, à peine de nullité, & des dépens, dommages & intérêts de l'apprentif. Voulons que pour la réception d'un maître de chef-d'œuvre, après le chef-d'œuvre fait, il soit payé 600 livres; pour celle d'un fils de maître, après l'expérience faite, 200 livres; pour celle d'un fils de maître qui sera ou qui aura été juré, 70 livres; & que les fils de maîtres nés avant la maîtrise de leur pere ne puissent être reçus qu'en payant 600 l. comme les apprentifs, & après avoir été obligés pendant cinq ans en qualité d'apprentifs. Voulons aussi que tous les deniers provenans desdits droits soient employés au paiement des dettes de la communauté, dont les jurés seront tenus de rendre compte tous les ans, suivant notre édit du mois de mars 1691, & en la maniere accoutumée, & que tous les maîtres qui travaillent dudit métier, même ceux qui travaillent dans les lieux privilégiés, soient tenus de contribuer, comme les autres, au paiement desdites dettes; & qu'au surplus les statuts de la communauté, arrêts & réglemens de police soient exécutés selon leur forme & teneur.



EXPLICATION des figures de l'Hongroyeur.

Haut de la planche.

- A , action de celui qui travaille de riviere , & qui rase les cuirs [6].
 B , chaudiere dans laquelle fond le suif.
 C , action de celui qui roule à la baguette [30].
 D , action de celui qui prend le suif dans la chaudiere [46].
 E , action de celui qui acheve de mettre en suif. Le gipon qu'il tient à la main, est celui dont on se servait autrefois ; mais celui qu'on emploie aujourd'hui, est représenté en P au bas de la planche , & on le passe sur le cuir fortement & avec vitesse.
 F , feu de charbons , sur lequel on flambe le cuir [51].
 G , cuirs étendus pour sécher.

Bas de la planche.

- H , chaudiere qui sert à fondre le suif , ou à chauffer l'alun ; car la forme de ces chaudières est à peu près la même.
 I , fourneau sur lequel se place la chaudiere , avec sa cheminée.
 K , perches du travail de grenier , qui servent à soutenir l'ouvrier.
 L , grille sur laquelle se mettent les charbons [42].
 M , âtre de la grille , formée de plusieurs dalles de pierre , sur laquelle on met la grille.
 N , seau pour aluner ou encuver.
 O , baquet dont on se sert pour travailler de riviere , ou pour faire tremper les cuirs en alun [21].

P, gipon dont on se sert pour étendre le suif [46].

Q, couteau rond pour le travail de riviere.

R, quiofse ou queurfe, pierre qui sert à repasser la faux de celui qui rase les cuirs.

S, fusil dont on se sert, dans certains endroits, pour repasser la faux.

T, table sur laquelle on met en suif [45]: il faut supposer, de l'autre côté de l'étuve, une pareille table.

V, chevalet sur lequel on travaille de riviere [7].

W, cuve ou baignoire pour aluner [17].

X, forme & assemblage des cercles de certaines baignoires.

Y, baguette pour rouler dans les cuirs [31].

Z, bouche-né pour garantir de la vapeur [38].



TABLE DES MATIERES,

& explication des termes employés dans l'art de
l'Hongroyeur.

A

ALUN, art. 9 & suiv.

blanc, 11.

de Liege, 11.

de plume, 10, note. En allemand, *feder Alaun*.

de roche, 11.

de Rome, 10; son prix, 11.

rouge, 10, note.

de Smyrne, 11.

vierge, 10, note. En allem. *gediegen Alaun*.

ALUNER, mit Alaun beitzen, 15.

AMAND, ouvrier allemand, 2.

ANE. Voyez *Cuir d'ânes*.

ARDOISE alumineuse, en allem. *Alaun-Schieffer*, 10, note.

ATRE de l'étuve, 38, pl. F.

AVALOIRS, courtoies de cuir de Hongrie qui environnent le cheval par derrière, 77.

B

BAGUETTE à redresser, 26, pl. Y.

BARON, *mêm. sur l'alun*, cité 10.

BERTRAND, *dict. des fossil.* cité 10, note.

BIGORNE, pour fouler les cuirs, 23.

BOEUF du Limousin, 3.

BOIRE le suif, 50.

BOIS bitumineux & alumineux, 10, note.

BOMARE, *minéralogie*, cité 10, 11.

BOUCHE-NÉ, morceau de cuir couvert

d'un tampon de filasse, pour intercepter la mauvaise odeur, 38, *planchette Z*.

BOUCHER, qui apporta d'Afrique la méthode des cuirs de Hongrie, 2.

BOULÉE, sédiment du suif fondu, 36.

BOURRELIERS de Paris ont le droit de préparer des cuirs de Hongrie pour leur usage, 83.

BRASSER les cuirs dans l'eau d'alun, 23.

BRECHET, partie de la peau qui est entre la patte de devant & le ventre, 26.

C

CALAMINE de pierre alumineuse, 10, note.

CASQUES, cuirs durs & corneux, 14.

CHARBONS de terre alumineux. *Alaun-Steinkoble*, 10, note.

CHAUDIERE de l'hongroyeur, 15, haut de la *pl. B*, bas I.

CHAUX, affaiblit les cuirs de Hongrie, 7.

CHEVAUX donnent des cuirs faibles, 3.

COMMERCE des cuirs de Hongrie, 82.

CORNES, endroits durs dans les cuirs mal foulés, 75.

COULEUR de Hongrie, 35.

CRÉTON, crasse de suif, 36.

CRÉTONNIERS, marchands de créton, 37.

CUIR cassant, qui a été surpris par le feu, 76.

CUIRS d'Allemagne, 62.

d'ânes, 72.

de chevaux, 62.

de Hongrie : quelles peaux sont propres à être ainsi préparées,

3. Combien de tems exige cette fabrication, 4. Quelle saison, 5.

de vaches, 59.

de veaux, 59.

CULBUTER les cuirs, les changer d'eau, 21.

CVES, 16, *pl. W.*

D

DÉBOURRER, 6. En allem. *schlemmen.*

DÉCROTTER, 6.

DÉFAUTS du cuir de Hongrie, 74.

DÉPENSES d'un cuir de cheval, 72.

d'un cuir de Hongrie, 57.

DESSAIGNER, 8.

DICTIONNAIRE de commerce, cité 35.

DOSSIERES, boucles de cuir qui portent les timons, 77.

DROITS sur les cuirs de cheval en France, 72.

sur les cuirs de Hongrie, allant en

France au double du gain de

Pouvrier, 57, note.

sur les cuirs de vaches en France, 60.

E

EAU d'alun, 16.

ECARRISSEURS vendent les cuirs de chevaux, 62.

ECHARNER, 6.

ECORNER, 6.

ÉGOUTTER, mettre en égout, 8, 24.

ENCUVAGE, 16.

ETOFFE. On dit que *l'étoffe est forte*, pour dire que les eaux sont plus char-

gées d'alun & de sel, 22.

ETUVE, 38, *pl. B.*

F

FAUX, pour raser les cuirs, introduites en France, 2. En allem. *Schabeisen.*

FIEL de verre. Voyez *Sel de verre.*

FLAMBER les cuirs, *flammen*, 50, *planche F.*

FRONTE, c'est la quantité des cuirs qu'on peut aluner ensemble, 15.

FOUGEROUX, (M. de) sur les *alunieres*, cité 10.

FOULER les cuirs dans l'eau d'alun, 16.

FROID, empêche les seils de pénétrer, 28.

G

GIPON, paquet de grosse laine pour mettre en suif, 45, *pl. P.*

GRAISSE de cheval, trop molle, 36.

de mouton, sèche & cassante, 36.

GRENIER, travailler de grenier, en allem. *walken.* Rouler les cuirs pour

les disposer à recevoir le suif, 30, *pl. C.*

GRILLE à étuver, 38, *pl. L.*

H

HALE, vent sec & fort, qui fait trop sécher les extrémités des cuirs, 29.

HONGROYEUR, 1.

J

JURÉS hongroyeurs établis en 1105, abolis en 1716, 2.

L

LA ROSE, hongroyeur, 2.

LASMAGNE, hongroyeur, 2.

LIEGE, tirer au liege, *die Leder auf den Kork bringen*, 23.

M

MANUFACTURE des cuirs de Hongrie, à S. Cloud & ailleurs, 2.

METTRE en refroid. Voyez *Reffroid*.

METTRE en suif. Voyez *Suif*.

MINOT, mesure de sel, 12, note.

N

NACHE, partie de la peau entre la patte de derrière & la culée, 26.

NOLLET, sur l'*alun*. Mém. de l'acad. des sciences, 1750, 10.

O

ONGRIEUR. Voyez *Hongroyeur*.

P

PAIN de crêton, employé à nourrir les porcs, 37.

PASSER en suif. Voyez *Suif*.

PIERRE calcaire alumineuse, en allem. *Alaun-Kalkst*, 10, note.

PLEURER : on dit que les cuirs pleurent lorsqu'ils jettent de l'humidité dans l'étuve, 44.

POIDS d'un cuir de Hongrie, 54.

POMELLE (tirer à la). *Krispelholz*, 23.

POTT, *lithogéognosie*, cité 10.

PRIVILEGE ruineux accordé pour la fabrication du cuir de Hongrie, 84.

PRIX moyen du cuir de cheval, 72.

du cuir de Hongrie, 58.

du cuir de vache, 60.

PRODUIT d'un cuir de cheval, 72.

d'un cuir de Hongrie, 57.

PRODUIT d'un cuir de vache, 60.

PYRITES alumineuses, 10, note.

Q

QUEURSER les cuirs de chevaux, 66, *pl. R.*

R

RASER, en allem. *schaben*, 6, 7.

REDRESSER les cuirs, *richten*, 26.

REFROID, *mettre en refroid*, 53.

REGLEMENT pour les harnois & souppentes, 80.

REPASSER les cuirs, les fouler pour la seconde fois, 22.

RINCER les cuirs, 6.

S

SÉCHER les cuirs, 25.

SEL. Son usage pour la préparation des cuirs de Hongrie, 14.

SEL de morue, 12.

de verre, 13.

SOLEIL blanchit les cuirs alunés & les dispose à recevoir le suif, 30.

SOUPENTES de carrosses se font avec le cuir de Hongrie, 77.

de nerf, manquent d'élasticité, de souplesse & de force, 79.

STATUTS de la communauté des maîtres marchands tanneurs hongroyeurs, 95.

SUIF, assouplit les cuirs, 36. On en met davantage à Naples & dans les pays chauds, 81.

de place, 36.

de tripes, 36.

en branche, 36.

mettre en suif. *Mit Talk schmie-
reu*, 26.

T

TAUREAUX, leur cuir peu propre à la tannerie, 3.

TERRE alumineuse, 10, note.

TONNERRE, cru nuisible aux cuirs de Hongrie lorsqu'ils sont dans l'alun, 21.

TRAVAIL de grenier, faux plancher sur lequel on travaille de grenier, 30. Voyez *Grenier*.

TRAVAIL de riviere, en allem. *Wa-*

schén, 6.

TREMPER les cuirs dans l'eau d'alun, 21.

V

VACHE. Voyez *Cuir de vache*.

VEAUX. Voyez *Cuir de veau*.

VENUE; on nomme ainsi trente bandes de cuir qu'on passe en suif d'une fois, 42.

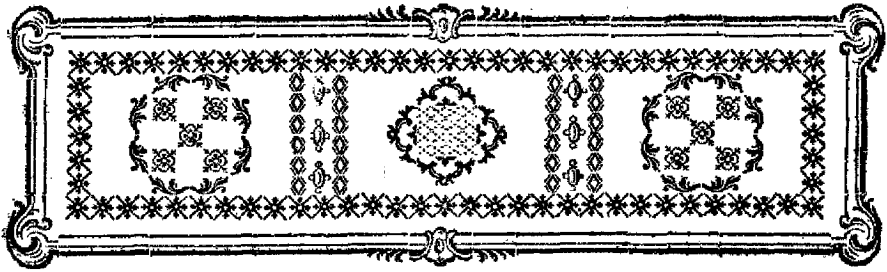
USAGE du cuir de Hongrie, 77.

Fin de l'art de l'Hongroyeur.

A R T

DU MAROQUINIER.

Par M. DE LA LANDE.



A R T

D U M A R O Q U I N I E R .

Le maroquin est une peau de chevre ou de bouc (1), passée à la chaux, coudrée, mise en couleur, & tirée à la pomelle; la description suivante éclaircira cette définition. Le nom de *maroquin* signifie sans doute *cuir de Maroc*, parce qu'autrefois on en fabriquoit beaucoup à Maroc; on le fait encore en plusieurs endroits de l'Afrique.

I. Le travail du maroquin approche beaucoup de celui des veaux destinés pour la tannerie [voyez l'*art du tanneur*] (2), si ce n'est qu'on donne au maroquin plus de façon de riviere, & que le coudrement du maroquin se fait avec la noix de galle. Je décrirai sa préparation telle qu'on l'exécute à la manufacture de S. Hippolyte, chez M. Barrois, dont le succès prouve l'intelligence & la capacité. Cette manufacture établie en 1749 pour le maroquin, a obtenu en 1765 des lettres-patentes enregistrees en parlement, par lesquelles elle jouit des privileges de manufacture royale. Mais comme les maroquins du Levant, & en particulier ceux de Nicosie dans l'isle de Chypre; & de Diarbékir en Asie, sont fort estimés, je pense ne laisser rien à desirer pour cette préparation, en rapportant la description que M. Granger en envoya à l'académie au mois d'août 1735, dans un mémoire daté de Lernica en Chypre, d'après l'étude qu'il en avait faite sur les lieux. J'y joindrai aussi ceux de Diarbékir en Mésopotamie, qu'il envoya encore quelques années après.

(1) Le *Dict. de commerce* fait mention d'un animal fort commun dans le Levant, qu'on nomme *menon*, dont la peau est singulièrement propre à faire le maroquin. Le

menon n'est autre chose qu'une espece de chevre.

(2) Voyez cet art, pag. 1 & suiv. de ce III^e volume.

2. M. Granger était un chirurgien très-intelligent & très-actif, que M. le comte de Maurepas, alors ministre de la marine, fit voyager aux dépens du roi, au Levant, en Egypte, en Mésopotamie & en Perse. Il avait acquis chez les orientaux beaucoup de confiance, par la manière dont il vivait avec eux. Il voyageait pieds nus avec une simple camifolle, à la façon des artisans arabes, & s'instruisait parmi eux sans faire ombrage à personne. Il acquit ensuite une fort grande considération par l'exercice de la médecine, sur-tout après avoir guéri, par le moyen du vinaigre, un homme qui avait été empoisonné avec de l'opium. Il procura au jardin du roi plusieurs plantes fort curieuses, & diverses productions d'histoire naturelle; il rapporta la manière de faire le sel ammoniac, & il est cité avec éloge dans plusieurs volumes de nos mémoires. Voyez *hist. acad.* 1735, page 5. *Mém. acad.* 1735, page 109; 1736, page 483; 1737, page 479; 1745, page 77. M. de Réaumur, en rapportant les observations qu'il avait faites sur le thermomètre à Bagdad au mois de janvier 1737, nous apprend qu'il mourut la même année; & j'ai oui dire que ce fut à Schiras, capitale de la province de Fars en Perse. On a publié à Paris, depuis sa mort, son voyage en Egypte.

CE que je viens de dire au sujet de M. Granger, doit faire juger de ses connaissances & de la bonté de ses observations: ainsi je ne doute pas que nous n'ayons d'après lui une notion exacte de la préparation des maroquins de Nicosie, sans avoir besoin de pénétrer le mystère de ceux qui y attachent, en France, une si grande importance, & le tiennent dans un si profond secret [39].

3. LES peaux que l'on choisit pour faire le maroquin, sont celles de boucs, de chevres, de bouquetins, quand on en a. Les plus belles se tirent d'Auvergne, du Limousin, de la Touraine, de la Bourgogne, & sur-tout du Bourbonnais. On en fait venir aussi de la Suisse (3), de Cork en Irlande, même de la Barbarie & du nord.

AU Levant on préfère les peaux des mâles; elles sont plus fortes: mais en France on n'emploie guere que les jeunes boucs; les autres sont trop fortes & coûtent trop. Les ceinturiers préfèrent le maroquin de bouc, parce qu'il est plus fort, & n'a pas besoin d'être doublé; les tapissiers le prennent aussi pour des ouvrages qui exigent de grandes peaux, comme des dossiers de fauteuils & des dessus de secretaïres: en conséquence on mélange ordinairement de plusieurs qualités le travail d'une partie ou d'une sorte de 8 à 10 douzaines de maroquin. Les peaux de chevres que l'on palse en maroquin coûtent depuis dix

(3) On fabrique aussi en plusieurs endroits des maroquins de très-bonne qualité. Il ferait à souhaiter que l'on y travaillât toutes les peaux de chevres, de boucs & de

bouquetins, & qu'on ne les exposât qu'après les avoir travaillées. N'est-ce pas dans un pays libre, que les arts devraient fleurir?

ans , année commune , environ 28 à 30 livres la douzaine en poils , & pesent environ 28 à 30 livres , ce qui revient à 20 sols la livre ; mais depuis 1765 elles sont renchéries. On emploie des peaux seches , & non pas des peaux en *merluz* , c'est-à-dire , celles qui ont été déjà en chaux , pelées & sechées , parce que la fleur en serait trop basse & n'aurait qu'un vilain grain. Or , après la vivacité de la couleur , le grain fait la seule beauté du maroquin. D'ailleurs les peaux en *merluz* ayant été sechées deux fois , elles ont trop perdu de leur souplesse : c'est pour les chamois qu'on les réserve , parce que l'huile & le moulin en rétablissent la douceur. Voyez l'*art du chamoiseur* (4).

Mettre les peaux dans la chaux. (5)

4. LES peaux destinées à faire le maroquin arrivant seches en poils , se mettent d'abord dans des trempis d'eau croupie ; on les y laisse trois à quatre jours pour s'amollir ; on les rétale ensuite sur le chevalet , puis on les remet dans le même trempis pendant 24 heures. Au bout de ce tems on les rétale une seconde fois ; on les met ensuite dans les pleins. On choisit pour cela un plein déjà usé ou éteint , qui a servi à des veaux ; on s'en sert deux fois : les peaux sont deux jours dans le plein , & un en retraite ; elles se conduisent sur les pleins comme des peaux de veaux ; on en met dix douzaines à la fois ; elles restent sur les différens pleins environ un mois avant d'être pelées ; mais on a soin de les lever soir & matin pour les mettre en retraite.

On les rabat deux fois après être pelées , une fois dans le second plein frais , où elles sont trois jours en chaux , & cinq jours en retraite , & deux fois dans un *plein frais* ou plein neuf , qui ait été fait au moins depuis quatre jours , pour qu'il ait eu le tems de se refroidir & de s'éteindre. En été le plamage dure un peu moins , parce que la chaleur pousse beaucoup , c'est-à-dire , avance le plamage.

5. IL faut moins de plein pour le maroquin que pour le chamois , parce que l'on veut conserver plus de force au maroquin : cependant les boucs & les chevres sont un peu plus durs à plamer que le veau ; mais cela n'empêche pas qu'il ne faille près de quinze jours de moins au maroquin qu'au chamois.

6. A Nicosie , on met les peaux qu'on destine au maroquin dans de la chaux réduite en poudre , & cela pendant vingt jours en été , & vingt-cinq à trente jours en hiver : on les lave ensuite dans de l'eau fraîche , on les pele , on les écharne , ensuite on les poudre légèrement avec de la chaux ; on les met tremper dans des réservoirs pleins d'eau pendant une heure , on les y lave fortement ; après quoi on les transporte dans d'autres réservoirs faits exprès pour

(4) Page 150 & suiv. de ce III^e vol.

(5) En allemand , *mit Kalk äschern*.

les laver & relaver, & les fouler avec les pieds pendant une heure ou deux. On a grand soin de changer d'eau de tems à autre : cela se fait par le moyen de deux robinets, dont l'un amene l'eau, tandis que l'autre la laisse écouler quand elle est sale. Lorsque ces peaux sont bien nettoyées & bien blanches, on les étend sur des perches pour les faire égoutter.

7. A Diarbékir ou Diarbéquier, ville de la Turquie d'Asie dans le Diarbeck autrefois la Mésopotamie, on met en chaux à peu près comme font chez nous les mégiffiers. Quelques personnes avaient cru que l'eau du Tigre était importante à ce maroquin ; mais elle n'y entre pour rien, non plus que dans la teinture : car on ne se sert que de l'eau des puits ou de celle d'un petit ruisseau qui a sa source à trois lieues de Diarbékir, & qu'on y a amené par un aqueduc creusé en partie dans la terre, & en partie dans le roc. Les corroyeurs font tremper les peaux de chevres ou de boucs pendant vingt-quatre heures dans de l'eau, ils les ratifent pour en ôter la graisse ; lorsqu'elles sont bien nettoyées, ils enduisent chaque peau du côté de chair, d'une bouillie de chaux liquide ; ils les plient en deux, & les mettant en pile, ils les laissent ainsi pendant trois jours ; ils les exposent ensuite à l'air libre, en les étendant à l'ombre pendant l'été, & en hiver à un soleil modéré. On a soin de les retourner de tems en tems pour les faire mieux sécher. Quand les peaux ont été séchées, on en ôte la chair & le poil, on les met dans un plein fait comme les nôtres : elles y restent pendant deux ou trois jours en été, & jusqu'à quinze jours en hiver. Après cela les corroyeurs le retirent, pour renouveler l'eau de chaux, dans laquelle ils les trempent & les lavent cinq à six fois ; puis ils les font tremper & macérer pour la seconde fois dans la même eau pendant six jours. Ils réitérent cinq fois ces macérations ou ces pleins, qui sans doute sont assez faibles, & ils ont soin de laver les peaux cinq ou six fois à chaque changement d'eau. Après tous ces pleins, on laisse égoutter les peaux, & on les travaille du côté de fleur avec un fer non tranchant, jusqu'à ce que les peaux soient bien nettes & bien unies. Alors on les fait encore tremper & macérer cinq à six jours dans de l'eau de chaux, ayant soin de les remuer tous les jours, en les soulevant l'une après l'autre.

8. APRÈS ces six derniers jours de plein, on retire les peaux, on les lave plusieurs fois dans de l'eau fraîche, jusqu'à ce qu'elles soient bien nettes ; ce qu'on continue pendant trois jours de suite, & on les étend pour sécher à moitié, & passer ensuite dans la matiere fécale ou excrément de chien.

9. CHEZ nous, les peaux, après avoir été en chaux, se pelent & se travaillent de riviere, comme nous l'avons dit dans *l'art du parcheminier* (6) & dans celui *du tanneur*. Mais il est encore plus important pour le maroquin d'être

bien travaillé de riviere : car s'il y restait de la chaux , elle gênerait la couleur qu'on donne ensuite au maroquin ; on y verrait les taches de chaux l'emporter sur la couleur , & la changer en un violet sale.

10. APRÈS le dernier plein , les peaux se mettent en riviere pendant trois ou quatre heures ; on les remue de quart d'heure en quart d'heure , pour faire partir le plus gros de la chaux ; ensuite on les écharne , puis on les met dans des baquets , où elles sont foulées avec des pilons de bois une demi-heure ; puis on les met sur le chevalet-pour les queurfer de fleur , & tout de suite on leur donne avec le couteau une façon sur fleur & sur chair. Cette opération se répète cinq à six fois ; après cela on les foule avec des pilons , comme il est expliqué dans *l'art du tanneur*. On met trois hommes sur deux douzaines de peaux pour les fouler. Il y en a qui les jettent ensuite dans un baquet particulier , dont le fond est percé de plusieurs trous , où on les foule encore pendant une heure , en jetant de tems en tems de l'eau fraîche par-dessus.

11. ON les foulera ainsi à chaque façon du travail de riviere , & ces façons sont en grand nombre : l'écharnage , le contre-écharnage , qui est un second écharnage semblable au premier , la façon de chair , le confit de chien , le queur-fage , & une façon de fleur & de chair ; après le confit de chien , une autre façon de chair , la queurfe , les trois façons de fleur & de chair , façon de fleur , & le recoulé qui est une façon de fleur & de chair.

12. DANS la manufacture de S. Hippolyte , on suit l'ordre que nous allons détailler pour travailler de riviere , c'est-à-dire , pour donner toutes les façons que nous venons d'indiquer. Au sortir des pleins , gouvernés comme il est dit ci-devant , on met les peaux tremper dans une cuve d'eau pour les rincer ; ensuite on les écharne : c'est la premiere façon. On les met tremper cinq à six heures dans une autre cuve d'eau ; on les contre-écharne : c'est un second écharnage , qui forme la seconde façon.

13. ON les foule pour la premiere fois ; on les met tremper dans une autre cuve d'eau claire ; on les foule pour la seconde fois , on leur donne une façon de chair : c'est la troisieme façon. On les foule pour la troisieme ; on les met tremper dans la cuve d'eau. On les foule pour la quatrieme ; on les queurfe avec une espece d'ardoise emmanchée dans du bois : c'est la quatrieme façon. On leur donne en même tems une façon de fleur avec le couteau rond : c'est la cinquieme & derniere façon du travail de riviere. Nous parlerons ci-après des autres façons [32].

Confit de chien. (7)

APRÈS le travail de riviere , les peaux passent dans le confit de chien ; on met dans l'eau deux petits feaux de crotte de chien , de quatorze à quinze

(7) En allemand , *Beitzæ mit Hundensiß*.

pintes chacun , pour huit douzaines de peaux , & l'on en fait une espece de bouillie que l'on délaye avec les mains. On y jette les peaux , qu'on brasse & qu'on remue dans ce confit pendant quelques minutes ; on les tourne & on les laisse reposer.

15. Les peaux restent environ douze heures dans le confit de chien. Il sert à abattre la peau , comme le confit de son , dont nous avons parlé dans l'*art du chamoiseur* & sur-tout dans celui du *mégissier* ; c'est-à-dire , qu'il lui ôte sa crudité , & la dispose au relâchement , au gonflement , à la fermentation. De plus , la crotte de chien nettoie les peaux , à cause des parties alcalines qu'elle contient , & leur ôte une graisse qui empêcherait la couleur de prendre. Nous parlerons encore ci après du confit de son [30].

16. A Nicosie , on étend le confit de chien comme une bouillie épaisse sur la peau , à la hauteur d'environ deux lignes. On y regarde cette matiere comme essentielle à la préparation des maroquins. Aussi dans tous les endroits où l'on en fait , on ramasse les matieres fécales des chiens avec autant de soin que les Provençaux ramassent celles des mulets & des autres animaux pour leurs jardins.

17. Au mois de juillet 1735 , la peste faisant beaucoup de ravage dans l'isle de Chypre , un particulier représenta au gouverneur de Nicosie que les chiens contribuaient à communiquer cette maladie ; celui-ci ordonna facilement qu'on tuât tous les chiens par-tout où on les reconterait. Les corroyeurs & les marchands ayant eu connaissance de cet ordre , vinrent en corps chez le gouverneur , pour lui représenter que le commerce des maroquins était d'une très-grande importance pour la ville , & qu'il serait ruiné pour long-tems si l'on faisait tuer les chiens , parce que leurs excréments étaient absolument nécessaires pour la préparation des maroquins. Cette remontrance parut fort juste , & le gouverneur révoqua l'ordre qu'il avait donné de tuer les chiens de la ville.

On emploie aussi les matieres fécales pour préparer le coton à recevoir le beau rouge d'Andrinople , suivant le mémoire publié en 1765 , par ordre du ministère , à l'imprimerie royale. On délaye vingt-cinq livres de crotin de mouton dans cinq cents livres de lessive de soude , & douze livres & demie d'huile d'olive ; on en imbibe cent livres de coton déjà décrusé dans une forte lessive mêlée avec de l'eau de chaux : on recommence trois fois cette opération appelée *le sikiou*. Quand le coton a été engallé , aluné , teint avec le sang & la garance de Smyrne , & avivé avec les cendres & le savon , on le trempe encore dans le sikiou , & cette matiere fécale rend le rouge plus vif encore que le plus bel incarnat d'Andrinople.

18. COMME on nourrit beaucoup de chiens à Paris pour le combat du taureau au fauxbourg Saint-Germain , vers la barriere de Seve ; c'est là que l'on

va chercher les matieres nécessaires pour le confit de chien , & elles se vendent vingt-quatre sols le seau.

Je crois devoir avertir ici d'un autre usage qu'on a fait de ces mêmes matieres , par une prévarication indigne , dont il importe que le public soit instruit. Plusieurs épiciers qui voulaient vendre comme poivre blanc la partie la plus noire de la graine de poivre , & en augmenter le poids à bon marché , y mettaient de l'ocre , de la craie , & de la crotte de chien. Un nommé Oulry , épicier , qui avait mal fait ses affaires & quitté le commerce , inventa cet indigne secret vers 1730 , & l'on m'a assuré que plusieurs autres s'en étaient servi avec un succès qui prouvait la simplicité des acheteurs & la mauvaise foi des vendeurs. On assure qu'aujourd'hui même , dans la maison du combat , on en vend encore beaucoup à certains épiciers.

19. A Diarbékir , on pratique autrement le confit de chien. Pendant que les peaux sechent , on remplit de grands creux faits dans la terre , comme nos pleins à chaux , de matieres fécales de chiens , qu'on délaye à la consistance du miel ou d'une bouillie claire , dans laquelle on fait tremper & macérer les peaux pendant huit jours si c'est en hiver , & pendant trois jours si c'est en été , & on les foule chaque jour avec les pieds. On retire les peaux de cette matiere fécale pour les bien laver avec de l'eau fraîche , & l'on fait ensuite un autre confit avec du son délayé dans de l'eau. On y fait tremper les peaux pendant six jours en hiver , & trois jours en été , ayant soin de les bien fouler & refouler chaque jour avec les pieds , comme dans le confit de chien ; on les retire du confit , on les lave dans l'eau fraîche , & on les fait sécher en attendant la teinture [66].

Coudrement de sumac.

20. APRÈS le confit de chien , les corroyeurs de l'isle de Chypre mettent les peaux dans une autre espece de bouille faite avec les feuilles de sumac réduites en poudre. L'arbrisseau qui donne ces feuilles est appelé aussi *rhus* ou *rhod* : *rhus folio ulmi Caspari Bauhini in Pinace* , p. 414 ; & *Tournefortii Institutionum* , pag. 611. *Rhus foliis pinnatis obtusiusculè serratis , ovalibus subtus villosis* , *Linnæi Specierum* , 1^{re} édit. pag. 265. Il a de petites fleurs en rose , qui font de gros bouquets blancs ; son fruit est une capsule ronde remplie d'une seule graine sphérique , plate , ronde , velue , appelée *rubeum* ou *rhus obscuriorum* , parce que les cuisiniers en font usage ; ses feuilles sont longues & crenelées. Cet arbrisseau vient en abondance dans les endroits pierreux de l'isle de Chypre , en Espagne , & même en Languedoc & en Provence. Il est rafraichissant , dessicatif & astringent ; c'est comme astringent qu'il sert au maroquin.

21. LES feuilles du sumac étant réduites en poudre , on en fait une bouillie plus folide que fluide ; on y trempe les peaux les unes après les autres ; on les

met ensuite dans des réservoirs quarrés, où on les laisse macérer pendant trente heures; alors on les foule pendant deux heures avec les pieds & les mains; après quoi on les envoie laver & nettoyer.

22. CE coudrement de sumac, pratiqué à Nicosie, est remplacé par celui de noix de galle qui se pratique en France, dont nous parlerons [59], après la mise en rouge. A Nicosie, on n'emploie le coudrement de noix de galle avant la couleur, que pour les peaux que l'on veut mettre en jaune [65].

LE *dictionnaire du commerce*, en décrivant la manière de donner le sumac pour les maroquins noirs, donne le procédé suivant. On fait chauffer cent livres de sumac dans un muid d'eau; & lorsque cette mixtion est prête à bouillir, on en remplit les peaux qu'on a eu soin de coudre tout autour, après le travail de rivière, à l'exception d'une petite ouverture qu'on laisse à une patte de derrière pour y placer un entonnoir; & quand la peau est presque pleine, on lie cette patte de derrière pour empêcher qu'elle ne se vuide: dans cet état, on en met trois ou quatre douzaines dans une grande cuve, où deux hommes les remuent à force de bras pendant quatre heures sans discontinuer; c'est ce qu'on appelle *peaux chippées* (8). Nous avons déjà parlé dans l'*art du tanneur* (9) de cette préparation du chippage.

24. APRÈS avoir été tournées, les peaux s'entassent sur un côté de la cuve, où on les étend les unes sur les autres; & pour empêcher qu'elles ne s'éboulient, on place une barre dans le milieu. Quelque tems après, on les rechange en les mettant de l'autre côté de la cuve; on les étend pour empêcher les plis, & on les laisse reposer pour que le sumac puisse les pénétrer; elles s'égouttent ainsi pendant deux heures.

25. PENDANT qu'elles s'égouttent, on fait chauffer dans la chaudière de l'eau tirée de la cuve, qu'on y remet lorsqu'elle est suffisamment chaude, observant de la verser du côté où il n'y a point de peaux: alors deux hommes délient les peaux, & les remplissent de cette eau; & après les avoir bien reliées, les remuent de nouveau à force de bras pendant deux heures, sans aucun relâche; après quoi ils les mettent en pile, & les font égoutter comme la première fois.

26. ON leur donne encore après cela un second apprêt; mais on les remue seulement environ un quart-d'heure, & on les laisse encuvées jusqu'au lendemain matin qu'on les retire de la cuve pour les remettre sur un châssis de bois qui est placé au-dessus: là elles s'égouttent; après quoi on les délie & on les découd pour en ôter le sumac. On les lave pour l'en détacher totalement; on les plie en deux de la tête à la queue, la fleur en dehors, & on les entasse sur

(8) En allemand, *Schackleder*.

(9) Pag. 89, 102 de ce III^e vol. où l'au-

teur les appelle *peaux sippées*; & la préparation se nomme *sippage*.

le chevalet pour achever de les égoutter ; de là on les met à l'esui, c'est-à-dire, qu'on les étend pour les faire sécher. On a coutume de les pendre alors par les jambes de derriere.

27. LORSQU'ELLES sont seches, on les foule aux pieds deux à deux ; puis on les étend sur une table de bois, pour les nettoyer avec un couteau, & en ôter encore la chair & le fumac qui peuvent y être demeurés. Enfin, on les frotte superficiellement d'huile du coté de la fleur ; on y jette ensuite de l'eau ; on les roule ; on les tord ; on les étire, & elles sont en état de recevoir le noir. Tel est le coudrement du fumac, & la préparation du maroquin expliquée dans le *dictionnaire du commerce*.

28. POUR tanner ou coudrer le maroquin, on emploie en Provence les feuilles de roudon (*rhus myrtifolia* C. B. p. 471), dont nous avons parlé à l'occasion du cuir fort, dans l'*art du tanneur*, art. 64 (10), ou bien celles du *sumac*, ou enfin celles du *raffenele*. Les feuilles de ces trois arbustes s'emploient différemment : le maroquin y est tanné en peu de tems, & prend une couleur brune. Le raffenele est la même chose que le *lentisque* ordinaire de la plupart des botanistes : il est appelé dans *Linnaeus*, *pistacia foliis abruptè pinnatis, foliolis lanceolatis* (11), Spec. pag. 1026, 1^{re} édit. A Paris, on préfere la galle [59] au fumac, quoiqu'elle coûte davantage, parce qu'elle a plus de force, & que d'ailleurs la chair des peaux en est plus blanche.

Confit de son.

29. APRÈS l'opération du fumac, on fait une différence dans l'isle de Chypre entre les peaux qu'on destine à différentes couleurs : celles qu'on veut mettre en jaune, vont dans la noix de galle [59] ; mais celles qu'on veut mettre en rouge, ont besoin du son, des figues & du sel.

30. LE premier confit est une pâte qu'on fait avec du son, où l'on entasse les peaux pendant deux jours les unes sur les autres ; au bout des deux jours on les en retire, on les nettoie avec l'instrument qui sert à les peler, & qui est à peu près comme le couteau ou bouterolle des corroyeurs ; on les lave bien dans l'eau fraîche, & on les fait égoutter, en les étendant sur des perches. A Diarbékir, c'est aussi une espece de bouillie faite avec le son, dans laquelle on met tremper les peaux pendant trois jours en été, & six en hiver.

Confit de figues.

31. PENDANT que les peaux s'égouttent, on prépare à Nicosie le confit des figues. On prend trente livres de figues seches, qu'on fait bouillir dans trente pintes d'eau, jusqu'à ce qu'elles soient bien cuites & réduites comme en bouil-

(10) Page 32. de ce III^e volume.

(11) En allemand, *Mastisbaum*.

lie. On y met les quarante peaux pour y macérer pendant vingt-quatre heures. Cela les ramollit, les dilate, les enfle, y établit une espèce de fermentation qui est nécessaire pour que la teinture rouge puisse les pénétrer ensuite facilement.

APRÈS le confit de figues, on lave les peaux dans l'eau fraîche, pour les bien nettoyer. Lorsqu'elles sont bien nettes & bien égouttées, on prend quinze à seize livres de sel réduit en poudre très-fine; on en saupoudre les quarante peaux, & on les entasse les unes sur les autres. Elles restent ainsi pendant quinze jours: un plus long espace de tems pourrait les faire gâter. Il se fait alors une nouvelle fermentation semblable à celle dont nous avons parlé pour le cuir à la jusée, que les tanneurs font également. Après les quinze jours expirés, on les trempe & on les lave sept à huit fois dans l'eau fraîche; on les pend & on les laisse égoutter, après quoi on procède à la teinture [40]. C'est la préparation de l'isle de Chypre.

Suite du travail de riviere, à Paris.

32. A Paris, lorsque les peaux sont sorties du confit de chien [15], on les rince, & on leur donne encore une façon de chair avec le couteau rond, comme nous l'avons déjà observé: c'est la sixième façon. Ensuite on les foule pour la cinquième fois, & on les met tremper dans une cuve d'eau pendant cinq ou six heures, comme dans les autres façons; on les reprend & on les queurise avec l'ardoise, comme avant le confit [13]: c'est la septième façon: & tout de suite, sans les quitter, on leur donne une façon de fleur & de chair, qui est la huitième. On les foule une sixième fois, & on les met tremper de nouveau. On les retire, & on leur donne une neuvième façon de fleur & de chair: après cela, on les foule pour la septième fois, & on les met tremper dans une cuve d'eau; on leur donne alors une dixième façon de fleur seulement; on les foule pour la huitième fois; on les met tremper dans une cuve d'eau. On les reprend pour leur donner le recoulage, qui est la onzième & dernière façon. Le recoulage se donne de fleur & de chair.

33. ON voit par ces onze façons, dont plusieurs sont doubles, combien est pénible le travail du maroquin. La peau de chevre ne saurait se passer de ce long travail, parce qu'elle a naturellement peu de souplesse. Les peaux étant rincées & égouttées pendant deux heures, elles sont prêtes à mettre en couleur.

Alumer les peaux.

34. AVANT de parler de la teinture, nous devons parler de l'alun, dont on se sert en France, avant de mettre les peaux en couleur. Quand elles ont été lavées & tordues avec la bille, & qu'il s'agit de les mettre en couleur, on commence par les alumer. On prend douze livres d'alun de Rome pour huit dou-

zaines de peaux, & on les fait dissoudre dans deux seaux d'eau d'une quinzaine de pintes chacun : dès que l'eau est chaude, l'alun y fond aisément.

L'ALUN de Rome, que les maroquiniers préfèrent à tout autre, est rougeâtre, & se casse net. L'alun d'Angleterre noircit les peaux, & ne les alune pas bien. L'alun de Smyrne est plus poudreux, plus mat, & n'a pas une si belle couleur. Voyez au sujet de l'alun, ce que nous avons dit dans l'art de l'hongrois.

35. POUR aluner les peaux après les avoir bien tordues avec la bille, on les plie en deux, chair contre chair, afin qu'il n'y ait que la fleur qui s'alune; le côté de la chair mangerait de l'alun en pure perte. On en prend une, on la trempe ainsi pliée dans un baquet d'alun encore tiède, on l'y remue en la faisant barboter pendant l'espace d'une demi-minute; on la retire aussitôt, & on la pose sur un chevalet qui a quatre pieds de haut, placé dans l'atelier, à peu près comme on le voit en B dans le haut de la planche.

36. ON laisse ensuite égoutter l'eau d'alun, puis l'on tord les peaux avec une bille de bois représentée en P. Le fer doit s'éviter; on les passe sur une traverse de bois, c'est-à-dire, une torse qui est dans l'encoignure de l'atelier, pour les faire encore égoutter, en mettant sous les peaux le baquet d'alun pour ne pas perdre cette eau alumineuse qui s'en exprime. On en tord deux à la fois; & après les avoir tordues, on les étire sur le grand chevalet pour en ôter les faux plis, & on les plie chair contre chair.

LE baquet dans lequel on alune, est représenté en T. Il est un peu plus plat & plus large que celui dans lequel on met en couleur, & qui sera décrit ci-après [52]. Il faut environ une heure & demie pour aluner les huit douzaines de peaux.

37. LORSQUE l'on a des eaux alunées, on les conserve, & on les fait fervir en ajoutant de l'eau & de l'alun pour réparer ce qui s'en perd; & il ne faut ensuite que neuf à dix livres d'alun, au lieu de douze qu'on avait employées à la première fois.

38. LES peaux ne restent point en alun; on les retire aussitôt, comme nous l'avons dit, pour les étirer sur le grand chevalet. Il n'en est pas comme des cuirs de Hongrie, qui ont besoin de boire long-tems l'alun, à cause de leur grande épaisseur.

Teinture du maroquin rouge dans l'isle de Chypre.

39. APRÈS l'alun, il ne s'agit que de donner la couleur. Cet article devrait appartenir à l'art du teinturier (12); cependant les maroquiniers étant en pos-

(12) Il est vrai que le mot de *teinture* appartient à l'art du teinturier; mais la teinture du maroquin doit appartenir au maroquinier. Si on avait adopté ici le système suivi en France pour divers arts qui s'occupent du travail des peaux, de défendre

feffion de teindre leur maroquin, nous allons les suivre dans cette opération.

Le maroquin rouge étant le plus recherché & le plus important, c'est celui par lequel nous devons commencer. La matiere de la couleur pafse pour un très-grand fecret en France, où elle est, dit-on, composée par le mélange d'un grand nombre de drogues. M. Geoffroy le cadet dit dans un manuscrit, qu'il a appris qu'on y employait la lacque en bâtons, réduite en poudre avec de la noix de galle, de l'alun & un peu de cochenille. En Chypre, on n'emploie que le kermès.

40. LE *kermès* ou *chermsès*, en latin *coccus baphica*, *coccus infectorius*, *scarlatum*, écarlate de Venise, graine d'écarlate, est un gallinsecte qui habite & se trouve communément sur l'arbrisseau appelé *ilex aculeata cocci glandifera*. En Languedoc, on l'appelle *vermillon*. Il y a des auteurs qui l'appellent aussi *cochenille*; mais il faut bien les distinguer: la cochenille est un insecte qui vit sur l'opuntia [45], & dont on fait une plus belle teinture qui est la véritable écarlate: nous en parlerons ci-après. Le kermès est de la grosseur d'une lentille; on le recueille en Languedoc, en Provence, en Espagne. Voyez M. de Réaumur, qui en a donné une très-bonne description dans ses *mémoires pour servir à l'histoire des insectes*. Voyez aussi Marfigli, *hist. phys. de la mer*, le *dictionnaire de médecine*, le *dictionnaire du commerce*, M. Hellot, *mémoire acad.* 1741, page 50; M. de Bomare, *dictionn. d'histoire naturelle*.

41. POUR quarante peaux, on prend vingt-cinq onces du plus beau kermès que l'on puisse trouver. On le paie à Paris depuis quatre livres jusqu'à cent dix sols de France, la livre de seize onces, lorsqu'il est desséché. On le réduit en poudre; on fait bouillir d'abord le kermès dans huit pintes d'eau*, & lorsqu'il fait un bouillon, on y jette la cinquieme partie de l'alun. On continue ainsi par demi-quart d'heure, & à cinq ou six reprises, jusqu'à ce qu'on ait mis tout l'alun: alors on laisse bouillir la liqueur jusqu'à ce qu'elle ait baissé de quatre à cinq doigts, & la teinture est faite. On la rend plus foncée quand on le veut, en y ajoutant de l'alun, & plus vive en diminuant la quantité de ce sel.

42. QUAND la couleur est faite, on en prend environ une livre & demie ou trois quarts d'une pinte: on la verse encore tiède dans un vase; on y trempe du coton, & l'on frotte avec ce coton le dessus des peaux qu'on veut teindre, c'est-à-dire, la fleur. On tord la peau quand on y a passé la teinture, tout de même qu'on tordrait un linge mouillé pour en exprimer l'eau. Lorsque les

au maroquinier d'achever son ouvrage, on aurait augmenté le prix de la main-d'œuvre, sans perfectionner la fabrication. Il est vrai qu'on aurait pu établir une maîtrise, des jurés, & autres charges & privilèges

lucratifs pour le prince.

* La pinte de Paris, à laquelle j'ai réduit les mesures du Levant, contient quarante-huit pouces cubes, & pèse environ deux livres poids de marc.

quarante peaux sont ainsi teintes & tordues, on recommence par la première que l'on teint une seconde fois avec le coton trempé dans la couleur, & on la tord encore, comme la première fois : toutes les peaux sont ainsi teintes & tordues pour la seconde fois; ensuite une troisième, une quatrième & une cinquième fois.

43. ON met ensuite quinze livres & demie de noix de galle réduites en poudre fine dans dix pintes d'eau froide; on y trempe les quarante peaux les unes après les autres. Au sortir de cette noix de galle, on les lave dix à douze fois dans de l'eau bien nette, & on les jette par tas les unes sur les autres négligemment & sans les étendre. On les foule avec les pieds & les mains, pour en faire sortir l'eau; & lorsque l'eau en a été bien exprimée, on les transporte dans le magasin, où on les étend par terre.

44. CES peaux étant étendues, on trempe la main dans de l'huile de sésame, on en frotte chaque peau du côté de la fleur, que l'on veut lustrer, pour l'adoucir, & l'empêcher de se criquer; ensuite on les laisse sécher à l'ombre ou au soleil. Tel est le procédé de Nicosie pour mettre le maroquin en rouge.

Maniere de donner la couleur, à Paris.

45. A Paris, où la teinture du maroquin est différente, elles'emploie aussi différemment. On a une chaudiere de cuivre bien étamée; car le cuivre à nud gâterait la couleur, & l'on est obligé de faire étamer souvent cette chaudiere. Elle a vingt-huit pouces de creux sur vingt-sept pouces de diamètre. Elle est représentée en E. Dans cette cuve, on met les drogues destinées à la teinture. Suivant M. Geoffroy, c'est de la lacque en bâtons [56], qu'on a réduite en poudre, avec de la noix de galle [59], de l'alun, & un peu de cochenille. M. Barois m'assure que M. Geoffroi se trompe totalement; mais cela nous importe peu, puisqu'avec du kermès on peut faire cette teinture dans la plus grande perfection.

LA cochenille est un petit insecte qui habite sur une plante grasse appelée *raquette*, *cardasse*, *nopal*, *figuier d'Inde*, *opuntia*. On la cultive au Mexique avec un très-grand soin, & on fait dessécher ces insectes pour nous les envoyer. La livre de cochenille coûte environ vingt-quatre livres de France, à Paris. C'est cette drogue qui sert à faire la plus belle teinture d'écarlate. Voyez M. de Réaumur, *mémoires pour servir à l'histoire des insectes*, tom. IV; M. Hellot, *teinture des laines*.

46. ON étend sur la chaudiere un tamis de toile, sur lequel on verse de l'eau claire. Ce tamis, que nous avons représenté en O, ne sert uniquement qu'à empêcher le passage des corps étrangers. Pendant l'ébullition, on remue le mélange de tems à autres avec un râteau. Ce râteau, qui est représenté en I, ne sert qu'à relever les drogues qui se précipitent au fond de la chaudiere, & qui s'y attacheraient, si on ne les remuait continuellement; & l'on ajoute de

l'eau chaude à mesure qu'elle diminue. Pour cela on a un petit chauderon placé sur un fourneau, & dans lequel il y a toujours de l'eau chaude. La chaudiere est supportée dans un fourneau de maçonnerie par de gros clous qui la traversent, enforte qu'il y ait un vuide entre la cuve & la maçonnerie, par lequel la chaleur puisse environner la cuve de toutes parts. Le tuyau de la fumée du fourneau est dévoyé, rampant ou incliné, pour aller dans un tuyau de cheminée qui ne réponde point au-dessus de la cuve : cette attention est nécessaire pour une plus grande propreté. On transvase le dessus de la chaudiere avec un baquet à main, représenté en M, dans une chaudiere moindre, qui a dix-huit pouces de creux sur dix-huit à vingt pouces de large ; on la voit en G. Elle doit être recouverte encore d'un tamis : on l'entretient dans une chaleur modérée, de maniere à y teuir la main. La chaleur est nécessaire pour faire mordre la couleur ; mais si elle était trop chaude, elle crisperait la peau, la rendrait comme du parchemin, & elle aurait de la peine à revenir. La couleur se clarifie encore dans cette chaudiere, en déposant le marc. On verse avec une chopine d'étain, une livre & demie, c'est-à-dire, trois demi-septiers de cette couleur, dans des baignoires inclinées comme on le voit en H.

47. POUR teindre les peaux dans cette couleur, on en prend une plîée, comme nous l'avons dit, ventre contre ventre, c'est-à-dire dans sa longueur, chair contre chair, ou la fleur en dehors. L'ouvrier prend cette peau à deux mains, & la passe dans sa baignoire du haut en bas, en ramenant vers lui cinq à six fois ; il retourne ensuite sa peau toujours plîée chair contre chair, en prenant la tête de la main droite, pour que la moitié qui était en haut soit trempée à son tour. Il continue à passer cette peau dans la baignoire, jusqu'à ce que la liqueur qu'on y a versée soit presque embue ; il jette le reste, & prend une autre peau pour la tremper de même. On observe de tremper la culée la premiere, parce qu'elle a plus besoin de couleur, & l'on file peu à peu pour faire venir la tête à son tour dans le milieu de la baignoire : on doit faire enforte que la couleur prenne bien par-tout, en la ramenant avec le dos de la peau.

48. A mesure que la peau est trempée, on la met sur le chevalet ; on les place toutes l'une sur l'autre uniment & sans plis, jusqu'à huit douzaines, dont quarante-huit sur un bout du chevalet, & les quarante-huit autres sur l'autre bout. Quand les quatre-vingt-seize sont passées, on retourne le premier tas, en mettant dessous les peaux qui étaient dessus, pour recommencer par la premiere. On les voit en B sur le chevalet.

49. LORSQUE toutes les peaux ont été passées trois fois (quelquefois quatre) dans la couleur, on les passe dans un baquet d'eau claire, en les ouvrant, c'est-à-dire, en les dépliant, pour les bien laver ; après quoi on les jette sur un chevalet, où les peaux s'étendent les unes sur les autres, fleur contre fleur & chair contre chair.

50. ON regarde comme un fait certain , que ces chaudières de couleur craignent le tonnerre, c'est-à-dire, que l'orage peut les faire tourner : ainsi il est peut-être bon de ne les pas faire quand le tems est douteux. Voyez à ce sujet l'*art du mégissier*, art. 46 (13), où j'ai parlé de la cause qui fait tourner les confits.

51. LORSQUE les peaux sont trempées pour la troisième fois , on les rince , on les dépie , on les prend par les deux pattes , on les trempe dans un baquet les unes après les autres , & on les étend sur le milieu du chevalet, fleur contre fleur & chair contre chair, pour que la couleur ait le tems de les pénétrer mieux. Les extrémités doivent être repliées sur les peaux , afin qu'elles ne perdent pas leur couleur ; on leur laisse passer ainsi la nuit ; ou du moins on les laisse égoutter cinq à six heures : après quoi elles sont prêtes à être jetées dans le coudrement de galle [62].

52. LA baignoire ou auge dans laquelle on trempe le maroquin , est représentée séparément en T. Le fond a trente pouces sur treize ; mais comme elle est évasée , elle a sur les bords quarante pouces sur vingt-cinq , & environ un pied de creux. Elle doit être de sapin , car le chêne est dangereux ; il brunit la couleur & tache la peau : on pourrait aussi , pour plus grande sûreté , la doubler de plomb ou d'étain.

53. LES trois ouvriers que l'on voit représentés dans la planche près des baignoires , sont dans trois actions différentes : l'un verse la couleur , l'autre trempe les peaux , le troisième les transporte sur le chevalet. Ces trois ouvriers mettent environ douze ou quinze heures à passer en couleur les huit douzaines de peaux ; chacun en fait la valeur de trente-deux dans ses douze heures.

54. LES eaux ne sont pas indifférentes pour la couleur du maroquin , non plus que pour les autres sortes de teintures. Les eaux de pluie sont trop dures : il y a aussi des circonstances délicates dont on n'est pas maître ; car avec les mêmes drogues & les mêmes eaux , on fait une plus belle couleur dans un tems que dans l'autre.

55. SUIVANT l'auteur du *dictionnaire du commerce*, édit. de 1748 , tom. III, page 316 , les peaux que l'on destine à faire du maroquin rouge , après avoir été douze heures dans le confit de chien [15], sont rincées , travaillées sur le chevalet , de fleur & de chair , pilonnées jusqu'à trois fois , en mettant toujours de nouvelle eau , tordues avec une bille de bois & alunées. Lorsqu'elles ont été alunées , on les met égoutter sur la torse , c'est-à-dire , une traverse de bois destinée à les tordre. Le lendemain on les tord avec la bille ; on les détire sur le chevalet , & on les passe dans un rouge préparé avec de la lacque en bâtons , mêlée de quelques ingrédients qui ne sont bien connus , dit-il , que des seuls maroquiniers.

(13) Page 209 de ce III^e volume.

56. LA laque ou lacque est une espece de cire ou de résine rougeâtre que l'on recueille aux Indes sur des branches d'arbres, où des mouches la déposent : cette résine bouillie dans l'eau avec quelques acides, fait une teinture d'un très-beau rouge. La laque nous vient directement en bâtons des royaumes de Bengale, de Pégu & de Siam. La compagnie des Indes en fait chez nous le commerce : elle coûte environ six francs la livre, à Paris. La laque en graine est celle qu'on a détachée des bâtons en la faisant passer entre deux meules : c'est cette laque en graine qui sert à faire la cire à cacheter. M. Hellot, *mém. acad.* 1741, page 64, donne la maniere d'en extraire la couleur par le moyen de la racine de grande consoude.

57. C'EST cette teinture que l'auteur du *dictionnaire du commerce* dit être employée au Levant pour teindre les maroquins. Nous avons remarqué ci-devant que c'est le kermès dont on se sert à Nicosie ; mais à Diarbékir, on emploie la laque ou la cochenille, & M. Geoffroy croyait qu'il en était de même à Paris.

58. LES Lapons, pour rougir leurs cuirs, les humectent avec leur salive ; après quoi ils mâchent la racine de tormentille, & frottent les cuirs avec ce marc qui donne une couleur rouge passablement belle : c'est vraisemblablement le sel urineux de la salive, qui exalte le teint de cette racine. Ce sel volatil urineux qui est commun à toutes les liqueurs animales, produit le même effet sur l'*orseille*, espece de mousse que les teinturiers emploient avec la chaux & l'urine.

Coudrement (14) des maroquins rouges.

59. LES maroquins rouges ont encore besoin du coudrement. A Paris, dès le lendemain que les peaux ont été mises en couleur, on procède à ce coudrement, qui se fait avec la noix de galle. On verra ci-après, que pour le maroquin jaune, le coudrement de noix de galle doit précéder la teinture [76]. La noix de galle est une sorte d'excroissance que l'on trouve sur le chêne. Les meilleures noix de galle viennent du Levant, de Smyrne, d'Alep, de Tripoli. Celle d'Alep est la plus estimée : la galle de France, qu'on trouve en Gascogne & en Provence, leur est beaucoup inférieure, étant ordinairement rougeâtre, légère & lisse ; au lieu que celle du Levant est pesante & épineuse : c'est peut-être ce qui lui a fait donner le nom de *galle à l'épine*, à moins que ce ne soit plutôt *galle alépine*, c'est-à-dire, qui vient d'Alep. Les galles du Levant sont de trois sortes : les noires, les vertes, & celles qui sont moitié blanches. Les teinturiers s'en servent selon leur qualité : les noires & les vertes servent à teindre en noir, & les blanches pour teindre les toiles. Les galles légères qu'on trouve en France, & qu'on appelle *cassenolles*, s'emploient chez les teinturiers en soie, pour faire le noir écru. L'encre se fait

(14) En allemand, *in der Kufe beitzen*.

aussi avec des galles noires & vertes : ce sont encore ces sortes de galles qui entrent dans la composition du noir des chapeliers avec le bois d'Inde, le verd-de-gris & la couperose ou vitriol de mars. Voyez l'*art du chapelier*. C'est ce noir des chapeliers que les corroyeurs emploient après eux, quand il a servi à la teinture des chapeaux.

60. LES noix de galle sont une drogue commune aux teinturiers du grand & du petit teint ; les derniers en font sur-tout un grand usage à cause de l'achevement des noirs. En médecine, elle est astringente & fébrifuge (*mém. acad. 1711*), très-absorbante (*mém. 1732, page 39*), propre à faire de l'ence (*anciens mém. acad. tom. II, page 236*).

61. LA galle en forte coûtait 72 livres le cent avant la guerre ; elle allait en 1763, jusqu'à 160 livres ; mais cette galle en forte est mêlée de noir & de blanc, & l'on ne doit employer que la blanche pour le maroquin : la noire se vend aux chapeliers pour leur teinture. Il faut environ 96 livres de galle blanche pour quatre-vingt-seize peaux, qui font la quantité que quatre hommes peuvent tourner à la fois dans le coudrement.

62. ON jette d'abord dans l'eau fraîche cinquante livres, c'est-à-dire, plus de la moitié de cette galle pulvérisée & passée au tamis : on la remue un peu, & l'on y jette les peaux pendant qu'un homme est occupé à tourner le coudement. Au bout d'une heure, on remet encore vingt livres de galle, & une heure après le reste, tandis que quatre hommes tournent ces peaux avec des pelles représentées en K, continuellement & pendant douze heures de suite sans interruption.

63. LA cuve dans laquelle on tourne ces quatre-vingt-seize peaux doit être de sapin, jamais de chêne : elle a quatre pieds & demi de diamètre sur trois pieds de hauteur. Ceux qui tournent le coudement, ramènent de tems en tems les peaux du milieu aux bords de la cuve, pour que la galle se distribue & les pénétre toutes. Lorsque l'on va dîner, on se fait relever par d'autres ouvriers, pour qu'il n'y ait point de discontinuation.

64. ON laisse les peaux passer la nuit dans le coudrement, ce qui acheve de les tanner : on met en travers sur la cuve une planche pour les relever & les laisser égoutter un moment. Pour les déplier, on les releve sur une planche ; on remue de nouveau le coudement, & l'on y rabat les peaux aussi-tôt : cela se fait deux fois dans l'espace de quinze heures. On a soin, en laissant reposer les peaux dans le coudrement, d'étaler les dernières, la chair en haut, pour garantir les autres, & on les laisse passer la nuit dans ce coudement, quelquefois même vingt-quatre heures si le tems l'exige ; mais cela est rare. Il est bien dangereux qu'il y ait du fer dans ce coudement ; en général dans toute l'opération des peaux, & sur-tout des maroquins, on doit l'éviter avec soin.

65. LE coudrement de noix de galle s'emploie à Nicosie avant la couleur,

pour les peaux que l'on veut mettre en jaune seulement ; car les maroquins rouges n'ont besoin , avant la teinture , que du fumac [20] , du confit [30] & du sel [31]. Pour quarante peaux destinées à mettre en jaune , on fait infuser à froid , pendant six à sept heures , dix-huit à vingt livres de noix de galle dans huit à neuf pintes d'eau bien claire ; on y fait tremper ces quarante peaux pendant vingt-quatre heures , en observant qu'il n'y ait que la liqueur suffisante pour humecter les peaux sans les surnager. Au bout des vingt-quatre heures , on les retire de la noix de galle pour les bien laver dans l'eau fraîche : on les fait sécher tant à l'ombre qu'au soleil ; après quoi on les lave encore une seconde fois pour les faire sécher de nouveau. C'est la préparation des maroquins qu'on veut mettre en jaune.

Suite du travail des maroquins rouges , au Levant.

66. LES maroquins rouges , à Nicosie , après avoir été teints [41] , se mettent dans une décoction de noix de galle [43] ; ainsi la noix de galle sert à Nicosie & à Paris , pour toute sorte de maroquins , & même à Diarbékir , comme nous allons l'expliquer.

A Diarbékir , le maroquin rouge ne se prépare qu'avec les matieres fécales & le son [19 , 30] ; on y emploie ensuite le moût de raisin ou le miel , le sel , la gomme lacque ou la cochenille , l'alun , & ensuite la noix de galle , qui forme la dernière opération. On prend cinquante peaux de celles qui n'ont été préparées qu'avec les matieres fécales & le son , & non avec la décoction de galle. On prend un battement (15) ou dix-huit livres trois quarts de *pecque-mesc* qui est du moût de raisin , ou à défaut de moût , autant de miel liquide , qu'on fait chauffer de maniere à pouvoir y tenir la main : on y trempe les peaux l'une après l'autre ; on les entasse , on les couvre d'une serpilliere , & on les laisse ainsi pendant trois jours ; après quoi on les lave deux ou trois fois dans de l'eau où l'on a dissout trois ocques de sel commun (c'est neuf livres six onces) ; puis on les fait sécher à demi.

67. PENDANT que les peaux sechent , on prend un battement d'*ucque* , c'est-à-dire , de gomme lacque dans dix battemens d'eau , & à son défaut , une ocque & cinquante dragmes de cochenille en poudre [45] dans huit battemens d'eau. On la délaye , & on la fait bouillir pendant trois heures , avec environ quarante dragmes d'alun aussi en poudre. Quand elle est un peu refroidie de maniere à pouvoir y tenir la main , on en frotte les cinquante peaux les unes après les autres : ce qu'on réitere jusqu'à quatre fois , ayant toujours soin de les entasser & de les étendre à chaque fois les unes sur les autres. On les trempe ensuite l'une après l'autre dans de l'eau fraîche où l'on a dissout cinquante dragmes d'alun. On les fait sécher à moitié ; après quoi on les trempe

(15) Poids du Levant , qui varie suivant les relations des voyageurs. On dit que le battement fort & le battement faible.

& on les foule dans la décoction de noix de galle préparée comme nous le dirons à l'occasion du maroquin noir ou jaune (84); ensuite on les lave dans de l'eau fraîche; on les fait sécher à l'ombre ou à un soleil tempéré. Quand elles sont seches, on les lisse & on les lustre avec de l'huile de lin, comme les maroquins noirs [86]. Cette teinture du maroquin rouge & celle du maroquin jaune [85] doivent se faire dans un endroit chaud.

Suite du maroquin rouge, à Paris.

68. REVENONS aux maroquins de Paris qui ont été teints en rouge & mis en coudrement [64]. Au sortir du coudrement de la noix de galle, les maroquins doivent être lavés dans une eau claire qui emporte le superflu de la galle, comme on a fait au sortir de la teinture. Quand ils sont lavés, deux hommes les tordent à la main, en prenant deux peaux à la fois, comme ci-devant; on les secoue & on les étend de leur long sur une table pour recevoir l'huile les unes après les autres, la chair sur la table & la fleur en haut.

69. ON a de l'huile dans une sebile de bois, avec une éponge grosse comme un œuf, ou un gipon de laine; on le trempe dans l'huile, & on le passe sur la fleur pour l'adoucir, & empêcher que l'air ne la surprenne & ne la durcisse. On pend ces peaux à des crochets par les pattes, la tête en bas, fleur contre fleur, à une petite distance les unes des autres, & on les dispose de manière que le courant d'air les enfile de côté dans les intervalles; car s'il frappait la surface de la fleur, il mangerait la couleur. Il ne faut pas deux livres d'huile pour les huit douzaines de peaux: il faut une demi-journée à deux hommes pour les secouer, les mettre en huile & les accrocher.

A Nicosie, on emploie l'huile de sésame ou de jégeoline, qui est l'huile la plus usitée au Levant.

70. LES maroquins sont au séchoir un ou deux jours, suivant les tems. Quelquefois on peut les décrocher le même jour: en hiver il faut quelquefois une semaine. Au reste, on les retire le plus promptement qu'il est possible.

71. LES maroquins étant tout-à-fait secs, ont besoin d'être corroyés & lissés. D'abord on les plie deux à deux en petits bouchons, fleur contre fleur; on les foule aux pieds sur un plancher net, deux à la fois, avec des escarpins de corroyeurs, mais qui sont réservés pour le maroquin. Un homme peut en fouler quatre à cinq douzaines dans sa journée. On corrompt ensuite les maroquins avec la pomelle de bois (voyez l'art du corroyeur), pour en briser le grain. Un homme peut en corrompre quatre douzaines dans sa journée.

72. IL faut parer à la lunette les maroquins du côté de chair, en les frottant avec du blanc, pour que la lunette n'entre pas tant dans la substance de la peau.

73. LE maroquin noir se lisse avec une espece de pomme ou d'oignon de

verre représenté en Y; il doit être étendu sur une table un peu inclinée. On peut en liser trois ou quatre douzaines dans la journée.

LE maroquin rouge se lisse, comme on le voit en D, avec un rouleau de bois X que l'on tient à deux mains : la peau est étendue sur un chevalet de bois de chêne, sur lequel il y a une languette de poirier qui a quelques lignes de saillie. On suspend au côté de la peau un poids avec un hameçon fort délié, qui la tire en bas, tandis que le lisseur la retient & la gouverne avec sa cuisse en la laissant couler autant qu'il convient, à mesure qu'il avance dans son lissage. On voit en D l'action du lisseur, & en V le maroquin placé sur le chevalet à liser.

74. ON lisse deux fois chaque peau, c'est-à-dire, qu'après avoir parcouru la surface entière de la peau avec la lisse, on retourne, pour que les intervalles & les raies qui auraient pu s'y faire, soient effacées par le retour de la lisse; d'ailleurs cela rend la fleur plus brillante. Un ouvrier peut liser deux douzaines de maroquins rouges dans un jour; on lui donne vingt-quatre sols par douzaine. Cette opération est cependant délicate; elle exige de l'habitude & de l'adresse pour liser bien également & uniformément. On passe un peu d'eau sur la fleur avec une éponge, afin que la lisse glisse plus aisément; mais cela n'est pas nécessaire à la seconde fois.

75. L'OPÉRATION de la lisse abat le grain du maroquin. Cependant, comme le grain est une beauté du maroquin, on le fait revenir au moyen d'une pomme de liege (c'est une plaque de bois garnie de fillons, voyez l'art du corroyeur), avec laquelle on le tire doucement, sans en ôter le lustre: & c'est la dernière façon du maroquin rouge, à Paris.

Suite du maroquin jaune, à Paris.

76. LES maroquins que l'on veut mettre en jaune, exigent moins de précautions que les rouges. On ne teint en jaune qu'après le coudrement [64], & il en est de même de toutes les autres couleurs. On laisse même reposer & sécher les peaux qui ont été coudrées, qu'on appelle *peaux en croûte*; & quand on veut les teindre, on les remouille, on les foule à l'eau, on les tord, on les laisse sécher à moitié, on les alune [35], & ensuite on les teint.

77. LA graine d'Avignon est le seul ingrédient qu'on emploie pour le maroquin jaune. C'est la graine de l'arbre appelé *rhamnus catharticus minor Caspari Baubini, in Pinace, page 478*; & dans *Linneus, rhamnus spicis terminalibus, floribus quadrifidis dioicis. Spec. page 193. Hortus Cliffortianus 70. Flora suecica 193 (16)*. On l'appelle aussi *grainette, graine jaune*. Cette espèce de

(16) L'arbrisseau qui porte cette graine jaune, n'est pas tout-à-fait le *rhamnus catharticus* de C. B. & de *Linneus*. C'est une

espèce qui en approche de fort près. *M. Duhamel* en a donné la figure dans son *Traité des arbres & arbustes*, tom. II, p. 51; &

nerprun, ou cet arbrisseau épineux qui donne la graine d'Avignon, se trouve en Provence, en Dauphiné, & en Languedoc, d'où se tire la graine qu'emploient nos teinturiers. On y fabrique aussi le stil-de-grain & le verd-de-veffie dont se servent nos peintres, & qui est extrait de la graine d'Avignon.

78. UNE livre & demie de graine d'Avignon dans un seau d'eau teindra quatre douzaines de peaux. Cette couleur teint aisément; & quoique faite après le coudrement, elle est aussi solide que le rouge qui se donne *en tripe*, c'est-à-dire, avant le coudrement [59].

A Nicosie, les ouvriers emploient aussi la graine d'Avignon, qu'ils appellent *halagex*. On la tire de Caramanie, d'où elle se transporte tant en Egypte que dans les isles de l'Archipel, où le *rhamnus catharticus* ne se trouve pas, & où l'on teint cependant les maroquins en jaune, avec la même graine.

PLUS on veut avoir un jaune foncé, plus il faut le forcer en graine: on peut ainsi le pousser jusqu'à l'orange. Voyez sur les teintures jaunes, M. Helot, dans les *mém. de l'académie* pour 1741, page 70.

79. ON fait à Marseille du maroquin bleu & du maroquin verd. Je n'entrerais point dans ces détails de teinture; il n'est pas difficile de donner le bleu avec le tournesol & l'indigo, & le verd, avec le verd-de-gris mêlé d'un peu de tartre, ou avec un mélange de jaune & de bleu.

Maroquin jaune du Levant.

80. A Nicosie, pour faire la teinture jaune, ils prennent environ cinq livres * d'*halagex* ou graine d'Avignon, avec une livre & demie d'alun de roche qu'ils pilent ensemble pour les réduire en poudre très-fine qu'ils font infuser dans six pintes d'eau déjà tiède & placée sur un très-petit feu pendant une heure ou deux, observant que la liqueur ne bouille pas.

ON met les quarante peaux, que l'on veut teindre en jaune, dans une espece d'étréve; on les étend par terre les unes sur les autres: alors deux hommes prenant chacun les extrémités d'une peau, l'un d'eux trempe la main dans la liqueur jaune, sans autre instrument, la passe & repasse sur la fleur de la peau. Lorsqu'elle est bien teinte, ils la plient en deux suivant sa longueur; ensuite ils teignent successivement les autres, & les mettent en pile. Quand

M. Gerard l'a décrite dans sa *Flora gallo-provinciali*, pag. 462, n°. 2. Ce dernier définit ainsi l'arbrisseau de graine d'Avignon: *Rhamnus spinis terminalibus, floribus quadrifidis dioicis, corollarum laciniis longitudine tubi*. Et le nerprun ordinaire: *Rhamnus spinis terminalibus, floribus quadrifidis, dioicis, corollarum laciniis tubo longioribus*. Au reste, il n'est pas décidé si la

différence observée ne vient point uniquement de la diversité des climats. Il serait utile de planter cet arbrisseau si utile dans la teinture, sur la pente méridionale de quelques montagnes pierreuses, pour essayer s'il n'y réussirait pas.

* J'ai réduit les ocques du Levant, en poids de Paris, à raison de trois livres deux onces pour une ocque.

elles sont toutes passées, on les retourne cinq à six fois en les changeant de place, & les remettant toujours les unes sur les autres, afin que la teinture les pénétre mieux.

ON teint encore les peaux en jaune une seconde fois, de la même façon que je l'ai dit pour la première fois. On les tourne & retourne environ quarante fois; après quoi on les trempe sept à huit fois dans l'eau fraîche, bien nette; ensuite on les fait sécher à l'ombre. On les pare du côté de chair, pour enlever ce qu'il y a de sale, & on lustre la fleur avec un bâton.

Maroquin noir, à Nicotie.

81. A Nicotie, pour le maroquin noir, on prend les peaux lorsqu'elles ont passé le sumac [21]; car elles n'ont pas besoin du son ni des figues, comme les maroquins rouges [30], ni de la noix de galle, comme les maroquins jaunes [65]. On prend six livres d'une terre vitriolique astringente, qu'on trouve dans l'isle de Chypre, & que les gens du pays appellent *maurite* ou *maurizi*, & une poignée de noix de galle pilée, que l'on fait infuser ensemble, à froid, pendant deux ou trois heures, dans quarante-cinq ou quarante-huit pintes d'eau: cette liqueur est noire; on en frotte chaque peau une fois seulement; & si-tôt qu'on en a teint une, il faut sur-le-champ la bien laver dans l'eau fraîche; car la teinture brûlerait les peaux sans cette précaution; ensuite on les étend pour les faire sécher à l'ombre. On rend cette teinture plus ou moins noire, en y mettant plus ou moins de maurite. On met aussi un peu d'huile sur la surface des maroquins noirs, lorsqu'ils sont presque secs [69].

82. EN France, c'est aussi au sortir du sumac, ou plutôt de la galle [69]; qu'on met le maroquin en noir, après l'avoir crépi à la pomelle, & esparé (voyez l'*art du corroyeur*). On fait le noir avec de la bière sure, dans laquelle on a jeté de la vieille ferraille, comme nous l'avons dit dans l'*art du corroyeur*. On se sert d'un paquet de crin tortillé, ou d'une brosse rude, qu'on trempe dans la teinture, & dont on frotte deux fois le côté de la fleur, quelquefois trois à quatre, en laissant sécher les peaux à chaque noir. On les laisse ensuite sécher à moitié, en les pendant par les jambes de derrière.

LES peaux à demi seches & étendues sur la table, on les tire à la pomelle, pour en faire sortir le grain; on y jette un peu d'eau: après le dernier noir, on les défonce à la bière, & on les frotte avec le jonc, comme pour esparer. Lorsqu'elles sont esparées, elles reviennent encore sur la table, où on les tire à la pomelle des quatre quartiers & de travers pour relever le grain; on y jette encore de l'eau, & on les lisse de nouveau; enfin on les tire à la pomelle de bois, pour la troisième fois.

83. ON leur donne ensuite sur la fleur avec un petit morceau d'étoffe, une couche de lustre qui est fait avec du jus d'épine-vinette, d'ail, de citron, d'orange,

d'orange , ou de bierre sure ; on les frotte fortement avec quelque bonnet ou gipon de laine ; on les déborde sur le chevalet , on les pare à la lunette , & on les tire au *liege* , pour leur donner le grain : c'est la dernière façon. Ce travail est à peu près le même que celui de la chevre grasse , que nous décrivons dans l'*art du corroyeur*. On pourrait employer de l'eau de coudrement avec la couperose pour donner le noir ; mais la couperose sèche & brûle la peau , & l'on préfère la bierre , qui nourrit , pour-ainsi-dire , la peau , & lui donne de la douceur , loin de la dessécher & de la brûler. Le noir de bierre est meilleur quand il est vieux ; l'on ne peut guere l'employer avant trois ou quatre mois , au lieu que le noir de couperose peut se faire d'un moment à l'autre.

Suite des maroquins noirs ou jaunes , à Diarbékir.

84. A Diarbékir , les peaux qu'on veut mettre en noir ou en jaune passent dans la noix de galle ; mais pour les rouges , on emploie le moût de raisin ou le miel : pour cinquante peaux destinées à faire du maroquin jaune ou noir , on prend deux battemens , ou douze ocques de noix de galle en poudre , qu'on délaye à froid , en maniere de bouillie liquide , dans trois ocques d'eau : une ocque pèse quatre cents dragmes ou trois livres deux onces de France. (*). Aussitôt que la galle est cuite & précipitée , on y trempe les peaux , en les foulant avec les pieds les unes après les autres , ce qu'on répète trois fois pendant deux heures ; puis on les laisse tremper dans la décoction de galle jusqu'au lendemain. Quand la bouillie de galle est trop épaisse , on y ajoute de l'eau.

Le lendemain on retire les peaux ; on les travaille sur chair ; on les lave , on les foule quatre fois les unes après les autres ; & quand elles sont bien nettoyées , on les remet dans une nouvelle décoction ou bouillie de noix de galle , comme la première fois ; on les lave bien dans l'eau fraîche , puis on les fait sécher.

85. LORSQUE les peaux sont sèches , & qu'on veut les teindre en jaune , on prend pour cinquante peaux deux ocques de graine de *jara* , ou graine d'Avignon ; c'est la graine d'une espece de lycium de Caramanie , *rhamnus catharticus* [77]. On y ajoute cinquante dragmes d'alun en poudre , qu'on délaye en maniere de bouillie claire , dans une suffisante quantité d'eau chaude ; & lorsque cette teinture est faite , on en frotte les peaux les unes après les autres. Elles doivent être humides pour bien prendre la teinture ; & cette opération doit être faite dans un lieu chaud.

QUAND une peau est teinte , on la plie en deux ; ensuite on les entasse

* Suivant M. Mönthenault , consul à Alep , le battement est une mesure du pays , de douze ocques ; & l'ocque pèse deux li-

vres & demie ; mais nous nous servirons de l'évaluation de M. Granger.

toutes les unes sur les autres, & on les laisse empilées jusqu'au lendemain. On les lave ensuite légèrement dans de l'eau fraîche où l'on a dissout environ quarante dragmes d'alun, pour affermir un peu la teinture & la peau; puis on les fait sécher, & on les lisse sans employer aucune huile pour les lustrer.

86. A Diarbékir, pour le maroquin noir, on emploie d'abord, aussi bien que pour le jaune, la noix de galle en poudre [84], jusqu'à deux fois; on les lave, & on les fait sécher; on prend ensuite deux livres d'une terre vitriolique ferrugineuse qu'ils nomment *caraboya*, & qu'ils dissolvent dans une suffisante quantité d'eau. Lorsque l'eau en est bien chargée, ils en frottent les peaux, jusqu'à ce qu'elles paraissent d'un beau noir; on les lave bien dans de l'eau fraîche; on les fait sécher à l'ombre; on les lisse; enfin on les lustre avec de l'huile de *bezerianne*, qui est l'huile de lin.

Du commerce des maroquins.

87. LE maroquin rouge se vend soixante à quatre-vingt livres la douzaine: son poids est de onze à quatorze livres la douzaine, quand il est entièrement fini. Le maroquin jaune, bleu, ou verd, se vend entre quarante-huit & soixante livres la douzaine; & le maroquin noir, de cinquante à cinquante-cinq ou soixante livres. M. des Billettes dit qu'il avait vu préparer à Paris des maroquins en 1665. M. Garon avait établi, il y a plus de trente ans, au faux-bourg S. Antoine, une manufacture de maroquins rouges & noirs; on en fait actuellement à la manufacture de S. Hippolyte. Cependant Paris tire de Marseille & d'Avignon beaucoup de maroquins rouges, bleus & verts; on tire aussi de Rouen des maroquins noirs.

88. LES tapissiers, cordonniers, ceinturiers, selliers, gainiers, bahutiers, c'est-à-dire, coffretiers, font usage du maroquin, comme tout le monde le fait; & de tous les cuirs qu'ils emploient, c'est le plus estimé, le plus cher & le plus beau. Les fouliers de maroquin noir ont l'avantage de se nettoyer très-facilement avec une éponge & du vinaigre, qui leur rend toute leur propreté.

89. LES maroquins d'Espagne sont les plus estimés pour la bonté; cependant ceux de France sont souvent plus beaux: mais quant à la qualité & à la vivacité des couleurs, ceux du Levant, de Constantinople, de Chypre, d'Alep & de Smyrne sont les plus recherchés (17).

(17) Il y avait à Halle en Saxe une manufacture de maroquin très-renommée. M. Ludovici en parle avec éloge dans son *dictionnaire du commerce* en allemand. Cet auteur assure que le maroquin de Halle ne

le cédait en rien à celui de Turquie, pour la beauté & la bonté du cuir, & la solidité des couleurs. Cette manufacture est tombée à la mort de l'artiste qui la dirigeait.

90. LES relieurs ne prennent que les maroquins les plus petits, les plus fins, les plus parés, & souvent ils les parent encore chez eux du côté de chair, pour les rendre plus minces. Ils les paient de soixante à soixante-six livres la douzaine.

91. ON fabrique à Limoges des basannes rouges, qui sont des peaux de moutons teintes en rouge avec moins de précaution que le maroquin; on en fait aussi à Paris quelque conformation.

92. LE maroquin blanc se fait à peu près comme les peaux de mégie, dont nous avons donné la description dans l'*art du mégissier*. On emploie cependant pour le fabriquer & lui faire conserver son blanc, quelques drogues dont le mégissier ne fait pas usage, & dont nous n'avons pas eu connaissance. Pour le travail de rivière, il faut observer dans le maroquin blanc tout ce qui a été dit du maroquin rouge [33], parce que la chevre est une peau très-ingrate & difficile à travailler. Après toutes ces façons, c'est-à-dire, après le recouillage, on lui donne le confit de son; il y reste quatre à cinq jours en été, & huit jours en hiver. Quand le confit a levé plusieurs fois, & qu'il se rabat de lui-même, ou qu'il ne relève plus, on donne la blancheur au maroquin, au moyen d'une pâte faite avec des œufs & du lait, comme dans la mégie. On prétend encore que, pour empêcher qu'il ne se tache & se salisse trop aisément, il faut, pour le maroquin blanc, ajouter à cette pâte un autre ingrédient secret qui raffermisse la fleur. Il paraît que cela se réduit à quelque astringent. On donne ensuite au maroquin blanc le grain qui en fait la marque distinctive, par le moyen de la pomelle du corroyeur; il faut même une pomelle rude; on le lustre en le frottant simplement avec un linge blanc & sec.

93. LES maroquins blancs sont moins usités en France que dans l'Italie, qui en tire de Smyrne des quantités considérables. On en fait des souliers de femmes; & il a, sur les peaux de moutons passées en mégie, que nous avons décrites dans l'*art du mégissier*, l'avantage de se nettoyer aisément lorsqu'il a été sali: il suffit de le laver; & quand il est sec, de le frotter avec un linge: il reprend toute sa qualité & son éclat.

94. LES *cordouans* sont des cuirs fort ressemblans aux maroquins, mais apprêtés avec le tan: en quoi ils diffèrent de ceux que nous avons décrits, & qui ne sont tannés qu'avec le sumac & la noix de galle. Probablement cette dénomination est venue de la ville de Cordoue dans l'Andalousie, comme la Russie, la Hongrie & le royaume de Maroc ont donné leurs noms à d'autres sortes de cuirs. Ménage croit que c'est des cordouans qu'est venu le nom de *cordonnier*.

EXPLICATION de la planche du Maroquinier.

Haut de la planche.

Les premières opérations ressemblent à celles du tanneur, du corroyeur, du mégissier; nous ne plaçons ici que celles qui sont particulières au maroquinier.

A, action de celui qui trempe les peaux dans la baignoire pour les teindre [47]. On y voit trois baignoires : il faut supposer un ouvrier à chacune.

B, action de celui qui met les peaux sur le chevalet, à mesure qu'elles sortent de l'alun.

C, action de celui qui les lave pour ôter le superflu de la couleur.

D, action de celui qui lisse le maroquin rouge [73].

E, chaudière de cuivre dans laquelle on fait bouillir la teinture [45].

F & G, chaudières plus petites, où l'on transfuse la teinture [46].

On voit entre deux un chauderon placé sur un fourneau, où l'on tient de l'eau chaude.

H, baignoire dans laquelle on teint les peaux.

Bas de la planche.

I, rateau pour la teinture [46].

K, pelles pour remuer le couffrement [62].

L, trépied sur lequel on place une marmite qui se voit entre les deux chaudières.

M, baquet à main, pour transfuser la teinture.

N, baquet rond dans lequel on aluné [35].

O, tamis de toile pour couvrir la chaudière.

P, bille avec laquelle on tord les peaux pour les égoutter.

Q, autre tamis pour clarifier la couleur.

R, cerceau de fer qui est fixé dans la muraille entre les deux chaudières, pour porter le tamis.

S, chopine pour verser le rouge dans les baignoires.

T, baignoire.

V, maroquin tendu sur le chevalet à lisser.

X, rouleau de bois pour lisser le maroquin rouge [73].

Y, oignon de verre pour lisser le maroquin noir [73].

TABLE DES MATIERES,

*Explication des termes contenus dans l'art du
Maroquinier.*

A

ACCROCHER les peaux, *art. 6.*
ALUN d'Angleterre, moins propre à aluner les maroquins. de Rome, sa dose, 34, 37, 67. de Smyrne, ses inconvéniens, 34.
ALUNER les peaux, 34.
ARDOISE propre à queurfer les maroquins, 12.

B

BAQUET à aluner, 36.
BASANNES rouges de Limoges, assez semblables au maroquin, 91.
BATEMENT, poids usité dans le Levant, 66.
BAUHIN (C.), cité 77.
BIERE fure : on s'en fert pour faire le noir, 82.
BILLE du maroquinier, 36, *fig. P.*
BLEU : maniere de donner cette couleur au maroquin, 79.
BOMARE (de), *dictionnaire d'histoire naturelle*, cité 49.
BOUC, sa peau propre à faire le maroquin, 3; plus forte que celle des chevres 3.
BOUQUETIN, sa peau propre à faire le maroquin, 3.

C

CARBOYA, terre vitriolique du Levant, 86.
CHAUDIERE du maroquinier, 45, *fig. E.*
CHAUX. Son usage pour le maroquin, 4.
CHEVALET du maroquinier, 35, *fig. B.*
CHEVRE, sa peau propre à faire le maroquin, 8.
CHEVRES (peaux de), son prix, 3.
CHIPPAGE, 23.
COCCUS baphica. Voyez *Kermès. infectorum. Voyez Kermès.*
COCHENILLE, 39, 67.
CONFIT de chien, 11, 14.
de figues. Voyez *Figues. de son. Voyez Son.*
CONTRÉCHARNER, en allemand, *widerholt entfleischen*, 11.
CORDOUAN, 94.
CORK. On en exporte des peaux, pour les manufactures de maroquin en France, 3.
CORROMPRE le maroquin, 71.
COUDREMENT de noix de galle. Voyez *Noix de galle. de sumac. Voyez Sumac.*
COUPEROSE. Son usage, 83.

COUTEAU rond, en allemand, *rundes Schabeisen*, propre à donner une façon de fleur, 13.

CRÉPIR à la pomelle, 82.

CROTIN de mouton. Son usage pour la teinture, 17.

CROTTE de chien, employés par quelques épiciers pour falsifier lepoivre, 18.

CUVES du maroquinier, doivent être de sapin, & non de chêne, 63.

D

DÉBORDER les maroquins, 83.

DÉFONCER les maroquins noirs, 82.

DÉPLISSER les peaux, 64.

DIARBÉKIR, ville de la Turquie d'Asie. Maniere d'y fabriquer le maroquin, 7.

DICTIONNAIRE de commerce, cité 40. de médecine, cité 40.

E

ECHARNER les peaux, 10, en allemand, *abfleischen*.

EGOUTTER les peaux, 64.

ESPARER, 82.

EUCQUE, gomme lacque, 67.

F

FAÇON de chair, 11.

FER gâte les coudrements, 64.

FIGES, 31.

FOULER les peaux, en allemand, *walhen*, 10, 76.

G

GRAINE d'Avignon, pour teindre en jaune, 77.

GRANGER (M.) a contribué à la per-

fection des arts, 2.

GOMME LACQUE, son usage dans la teinture, 66.

H

HALAGEX, graine d'Avignon, 78.

HELLOT, *mémoires de l'académie royale des sciences de Paris*, cité 40, 78.

HIPPOLYTE (manufacture de S.), 1.

HISTOIRE de l'académie royale des sciences, citée 2.

HUILE, son usage dans le travail des maroquins, 68.

de sésame. Voyez *Sésame*.

de lin, propre à lustrer les maroquins, 67.

J

JAUNE, maniere de donner cette couleur au maroquin, 66, 76, 83.

I

ILEX, *acculeata cocci glandifera*, arbrisseau qui porte le kermès, 40.

K

KERMÈS, 40. Sa dose, 41. Son prix, *ibid.*

L

LACQUE en bâtons. Son usage, 39.

LAVAGE des peaux, 8, 68.

LENTISQUE, arbruste, 28.

LINNÆUS, *flora suecica*, cité 77.

LISSER les maroquins, 67, 71.

LUSTRE pour les maroquins noirs, 83.

LUSTRER les maroquins, 67.

M

MALES. On préfère leurs peaux dans le Levant, 3.

MAROQUIN. Sa définition, 1. Son prix, 87.

blanc, 92.

d'Allemagne, 89, note.

d'Espagne, 89.

du Levant, 89.

MARSIGLI, *histoire physique de la mer*, cité 40.

MAUREPAS (M. le comte de) a contribué à la perfection des arts, 2.

MAURITE, forte de terre astringente de l'isle de Chypre, 81.

MÉMOIRES de l'académie royale des sciences, cités 2.

MERLUT : les peaux en merlut sont celles qui ont été déjà en chaux, pelées & séchées, 3.

MIEL. Son usage dans la teinture des maroquins, 66.

N

NERPRUN, arbrisseau qui porte la graine d'Avignon, 77.

NICOSIE, maniere de fabriquer le maroquin, 5.

Maniere d'y faire le confit,

15.

NOIR, maniere de fabriquer le maroquin noir, 81, 84.

NOIX de galle, 22, 39, 67.

O

OCQUE, poids du Levant évalué à trois livres deux onces poids de marc, 81.

P

PARER à la lunette, 71.

PEAUX en croûte, sont des peaux qui ont été coudrées, 76.

PECQUEMESC, moût de raisin, 66.

PELER les peaux, 4.

PISTACIA foliis abrupte pinnatis, foliolis lanceolatis, 28.

PLEINS, leur usage, 4.

POMELLE de liege, propre à faire le grain du maroquin, 75.

Q

QUEURSER les peaux, en allemand, *Schaben*, 10, 32.

R

RABATTRE les peaux, 4.

RASTENELE, plante, 28.

RÉAUMUR (M. de), cité 40.

RECOULER, en allemand, *zurückstreichen*, 11.

RÉTALER les peaux, 4.

RHAMNUS catharticus minor, C. B. 77. *spicis terminalibus, floribus quadrifidis dioicis*, 77.

RHOÉ, 20.

RHUS, 20.

foliis pinnatis obtusiuscule serratis, ovalibus subtus villosis, 20.

folio ulni, 20.

myrrifolia, 28.

obsoniorum, 20.

RONDON, plante, 28.

ROUGE, teinture, 39.

RUBEUM, 20.

S

SCARLATUM. Voyez *Kermès*.
 SECOURER les peaux , 68.
 SEL. Son usage , 31 , 66.
 SESAME. Son usage pour teindre le maroquin , 45.
 SIKION , lessive de crotin de mouton , 17.
 SIPPAGE. Voyez *Chippage*.
 SON (confit de) , 28.
 SUISSE. On en tire des peaux seches pour le maroquin , 3. On y fabrique des maroquins , 3 , note.
 SUMAC , plante , 20.

T

TIRER à la pomelle , 82.
 TORDRE les peaux , 36 , 68.
 TRAVAIL de riviere nécessaire au maroquin , 8 , 9 , 10. Ordre qu'on suit dans la manufacture de S. Hippolyte , 12.
 TREMPIS , 4.

V

VERD ; maniere de donner cette couleur au maroquin , 79.
 VERMILLON , 40.

Fin de l'art du Maroquinier.

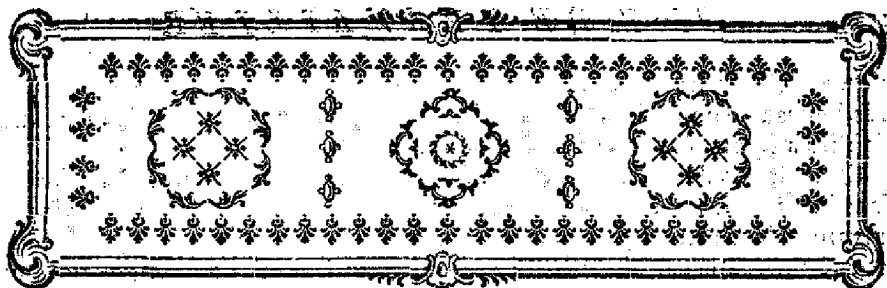
A R T

DE TRAVAILLER

LES CUIRS DORÉS

OU ARGENTÉS.

Par M. FOUGEROUX DE BONDAROT.



A R T
DE TRAVAILLER
LES CUIRS DORÉS
OU ARGENTÉS. (1)

LA Flandre, la Hollande & l'Angleterre passent pour avoir fourni les premières tentures de cuir doré ou argenté que l'on ait vues à Paris. Quelques-uns en attribuaient la première invention aux Espagnols ; mais on ne sait sur quel fondement, puisqu'aujourd'hui on ne voit point en France de ces fortes de tapisseries qui soient sorties de leurs manufactures, & qu'elles sont peu connues chez eux.

Les tentures de cuir doré qui nous viennent de Flandre, se fabriquent presque toutes à Lille, à Bruxelles, à Anvers & à Malines. Celles de cette der-

* L'académie m'a remis des observations & des détails de M. de Réaumur sur l'art que je donne aujourd'hui ; ils étaient destinés à servir de matériaux à ce laborieux physicien, pour exécuter le même travail que je me suis proposé de remplir.

Je me suis servi d'une planche gravée en 1768, à laquelle j'ai été obligé de faire

quelques changemens & des additions. J'ai ajouté une seconde planche pour faciliter l'intelligence du manuel de cet art.

(1) La description de cet art fut publiée par l'académie en 1762, & traduite en allemand l'année suivante, avec des notes de M. de Justi, que j'aurai soin d'insérer dans les miennes.

niere ville font les plus recherchées de toutes. On en travaille à Venise de très-belles que nous cherchons à imiter. Quelques manufactures s'étaient aussi établies à Lyon, & avaient eu du succès.

CE n'est que depuis environ deux siècles, que ce commerce s'est répandu dans Paris. Nous le devons à quelques ouvriers sortis de Flandre, qui vinrent travailler dans cette capitale, & s'y formerent des successeurs. Mais, soit préjugé & goût de la nation pour tout ce qui vient de loin, on préférait toujours les tentures forties de Hollande ou de Flandre, quoique celles de nos manufactures fussent aussi bonnes.

QUOIQUE les nôtres pussent aller de pair avec celles de Hollande & de Flandre, elles ne pouvaient être vendues, à moins qu'on ne les fit passer comme ayant été faites dans l'une de ces deux provinces, & elles étaient souvent livrées sous ce nom par nos manufacturiers. Il faut avouer cependant que nos tentures n'ont jamais pu égaler en perfection certains cuirs dorés venus d'Angleterre, ainsi que ceux de Venise. Nous sommes forcés d'accorder la préférence à ces deux derniers, qui l'emportent sur les nôtres par l'éclat, la beauté des dessins & leur durée. Peut-être ne manquait-il à nos ouvriers, pour les imiter parfaitement, que de nous connaître plus constans dans nos goûts, de voir détruits cet amour & cette préférence pour tout ce qui vient de l'étranger, enfin d'être plus favorisés dans leur commerce.

LES tentures de cuir doré étaient autrefois très-recherchées. La commodité de ne point être endommagées autant que celles d'étoffes ou de laine, par l'humidité* & les insectes; de perdre très-peu de leur éclat avec le tems; de ne point prendre de poussière, ou de laisser la liberté de l'ôter aisément en les lavant avec une éponge; enfin, de se moins prêter à la multiplication des punaises qui désolent l'été cette capitale, & qui trouvent dans les autres tapisseries des retraites & des nids commodes pour déposer leurs œufs: tous ces avantages formaient autant de raisons pour engager à les rechercher, & leur donnaient place dans les appartemens des grands, dont ces tapisseries faisaient souvent l'ornement. Mais aujourd'hui un autre goût, & la mode qui commande & l'emporte même sur les avantages & les commodités de la vie, les ont fait presque oublier, & les ont reléguées dans les anti-chambres de quelques maisons de campagne, où l'on en trouve quelquefois des premières faites, qui

* Entre plusieurs faits de cette nature, nous choisissons celui-ci, que nous donnerons pour preuve de ce que nous avançons. Une tenture de cuir doré, en place depuis 60 ans, ayant été exposée pendant du tems au château d'Arifat, à une humidité assez

grande pour endommager & pourrir tous les autres meubles, est restée, ainsi qu'un tapis de Turquie, aussi belle que si elle sortoit des mains de l'ouvrier. Cette tenture est encore aujourd'hui chez M. l'ancien lieutenant-général de Castres.

sont encore presque aussi belles qu'elles étaient dans le tems que l'on commençait à Paris de les fabriquer. *

C'EST aujourd'hui, que cet art est moins en vogue, que nous croyons à propos d'en donner au public la description (2). C'est répondre aux intentions de l'académie, de ne rien laisser perdre de ce qui peut être utile aux arts, ou le devenir par la suite. Savons-nous si nous ne sommes pas prêts à rappeler les anciennes modes, n'en pouvant plus changer? Cet art pourrait être du nombre de ceux qui reprendront faveur. Au moins jugera-t-on avec nous que quelques procédés employés dans celui-ci, méritaient d'être décrits, & pourraient avoir leur application dans quelques autres arts, ou servir à les perfectionner.

Les tentures de cuirs sont faites de plusieurs peaux de veaux, de chevres ou de moutons, qui semblent dorées, qui sont argentées, relevées en bosses & cousues ensemble. Celles que l'on destine à ces sortes d'ouvrages, ont reçu le premier apprêt des tanneurs ou des peaussiers; les *peintres-doreurs en cuir* les achètent d'eux. Nous ne parlerons pas de cette première préparation des cuirs: elle tient à un art particulier, que l'academie se propose de donner avec les

* On connaît plusieurs tentures de cuirs dorés de 100 à 130 ans, qui sont encore très-fraîches & très-belles.

(2) Il est naturel de demander ici pourquoi cette sorte de tapisserie; plus belle & plus durable que toutes les autres, plus facile à nettoyer, plus exempte de ces insectes dégoûtans qui se multiplient dans les autres tentures, est devenue hors d'usage. C'est ne rien dire du tout que de citer la mode, dont l'empire tyrannique gouverne tous les peuples amis du luxe. La mode des tapisseries ne varie pas autant que celle des coëffures. De toutes les différentes sortes de tentures, aucune n'est tombée comme les cuirs dorés. La mode aurait pu exercer son capricieux empire sur la façon, les dessins, la disposition de ces tapisseries; mais la matière n'était pas de son ressort. Il faut donc qu'il y ait une autre cause, & voici la conjecture très-vraisemblable de M. de Justi; c'est la grande solidité des cuirs dorés, qui les a fait rejeter par les partisans du luxe. On aime le changement, on est bientôt ennuyé de voir toujours le même objet, d'admirer

encore dans la vieillesse, ce qu'on trouvait beau dans l'enfance. On ne veut rien d'un meuble si opiniâtrément bon & beau, qui ne s'use jamais. D'ailleurs la vanité se fait une sorte de gloire de changer d'ameublemens; on se pique d'être en état de soutenir une pareille dépense. Dès là un meuble qui conserve la beauté pendant des siècles entiers, ne saurait convenir; la dépense se réduit à très-peu de chose, à cause du bon usage. Cette façon de penser est tellement générale que, si l'on veut examiner ce qui se passe journellement, on trouvera un grand nombre de choses dont on ne se sert plus, uniquement parce qu'elles sont trop durables. Quelque ridicule que soit en effet une pareille manie, il faut convenir qu'elle est favorable aux arts & aux métiers. Si tous les artisans s'appliquaient à ne faire que des ouvrages d'une grande solidité, il faudrait que le nombre de ceux qui vivent de leur travail diminuât de moitié. Les modes en elles-mêmes sont bien peu sentées; mais cette folie est précisément ce qui fait fleurir les arts; & par cet endroit-là, elle mérite toute l'attention d'une bonne police.

tems (3). Nous dirons seulement que ces peaux ont été passées *en basane*; qu'elles ont séjourné dans le *tan*; mais que celles-ci qui doivent être travaillées en cuir doré, exigeraient de la part des tanneurs des soins qu'ils leur refusent depuis long-tems; de sorte que les peintres attachés à faire de beaux ouvrages, se plaignent souvent des peaux qu'ils achètent, & rejettent sur le peu d'attention des *tanneurs* les défauts que l'on voit dans les tapisseries, auxquels ils ne sont pas maîtres de remédier, & dont il faudrait uniquement rendre les tanneurs responsables.

Le prix des peaux est fort sujet à varier. Autrefois la douzaine de peaux ne valait que quatre livres. Elle a coûté depuis 5, 6, 8, & jusqu'à 18 livres; mais le prix commun qui est de 10, 12 à 15 livres, en établit déjà un assez considérable à ce qui forme le fond de ces sortes de tapisseries.

On n'emploie communément à Paris que les peaux de moutons. Celles de veaux & de chevres seraient cependant meilleures. Nous prouverons par la suite que les tapisseries que l'on en formerait, seraient plus belles & plus durables; mais comme elles seraient plus chères, c'est une raison d'exclusion pour l'ouvrier qui ne travaille qu'à tirer le plus de profit qu'il lui est possible: ce dont nous ne pouvons pas lui faire de reproche, puisque nous ne voudrions pas lui payer le surplus de cette dépense. *

On verra par la description de cet art, que nous allons donner, que pour fabriquer ces especes de tentures, les ouvriers emploient des cuirs qui en font le prix, & plusieurs autres matieres coûteuses; que leur fabrique exige des outils & ustensiles; enfin, qu'elles occupent plusieurs ouvriers qui y emploient un tems assez considérable. Ces frais d'une manufacture doivent être payés par la vente des tapisseries qui s'y fabriquent; mais aujourd'hui que l'on ne se regle plus sur la durée d'une marchandise pour en faire cas, & que l'on préfère celle qui peut être livrée à un prix modique, l'on a donné, comme nous l'avons dit, l'exclusion à ces tapisseries, quoique souvent fort belles & de longue durée, pour s'attacher à des étoffes qui n'ont pas les mêmes avantages; & maintenant on ne connaît plus à Paris que deux ou trois maîtres qui s'occupent au travail de ces sortes de tapisseries.

Nous pouvons citer au nombre de ceux-ci le sieur Delfosse, peintre, qui est célèbre dans ce genre, chez qui nous avons vu travailler, & qui nous a paru desirer se prêter à tous les moyens qui pourraient tendre à perfectionner son art: mais malheureusement ce qui conduit à la perfection d'un ouvrage, entraîne presque toujours beaucoup de tems & de dépense; & quand on ne veut payer ni la beauté ni la durée, il faut ne s'attacher qu'à rendre le travail

(3) L'art du tanneur est suffisamment décrit dans le premier mémoire de ce IIIe vol.

* Les peaux de chevres sont plus chères,

parce qu'on les réserve pour les passer en *chamois*; elles approchent le plus de la qualité des peaux de cet animal.

plus expéditif, sans chercher ce qui conduirait l'art à sa perfection.

NOUS avons dit que les ouvriers employés à ces sortes d'ouvrages, étaient de la communauté des peintres (4). On aurait pu croire qu'ils étaient du ressort des maîtres tapissiers. Ce qui paraît plus singulier, c'est que ce sont aussi les peintres qui travaillent ces sortes de tapisseries que l'on fabrique avec des *tonnissés* de drap ou d'étoffe, auxquelles on fait prendre différens dessins, que l'on vend à un prix modique, qui leur a donné la vogue, & qui ont fait tomber en partie les tapisseries de cuir dont nous parlons.

IL faut aux peintres qui sont travailler à ces sortes de tentures, des outils que nous ferons connaître à mesure que nous en aurons besoin, en donnant la description de ce travail. Il convient encore qu'ils aient un logement couvert assez spacieux, & un jardin ou une cour assez grande pour mettre sécher les tapisseries ou les peaux qui doivent servir à les former, à mesure qu'elles ont reçu une nouvelle préparation.

§. I. Travail des cuirs dorés ou argentés.

LES peaux sont seches lorsque l'ouvrier les achete. Elles ne sont pas alors aussi flexibles, aussi maniables qu'il est nécessaire. Avant de les mettre en œuvre on commence par les *ramollir*. On les jette dans un tonneau ou dans une cuve pleine d'eau : on les y laisse tremper quelques heures, & on les y remue plusieurs fois & à différens tems avec un bâton.

ON les retire ensuite ; & pour les rendre encore plus *douces*, on les *corroie*, pour ainsi dire, mais d'une façon fort grossière. Un ouvrier prend une peau par un coin : il la frappe sur une pierre plusieurs fois, & répète cette même manœuvre, en prenant successivement la peau par chacun de ses quatre coins. Il en fait autant à toutes celles qui ont trempé dans la cuve. Cette préparation qui s'exécute très-promptement & très-facilement, s'appelle *battre les peaux*. Quand elle est achevée, l'ouvrier détire ses peaux. *Détirer les cuirs*, c'est rendre les surfaces des peaux les plus unies qu'il est possible. Pour cela il y a dans l'endroit où l'ouvrier détire, une grande pierre placée sur une table.

(4) On verra par la description de ce travail, que la peinture y entre pour beaucoup. Je pense même que dans les tapisseries en laine, il serait bon que l'entrepreneur, sans être attaché à la communauté des peintres, entendit le dessin à fond. L'essentiel des tapisseries, c'est l'invention de dessins de bon goût. Un peintre habile & intelligent aura bientôt appris les détails de la fabrication, autant que cela est néces-

faire pour diriger une manufacture. Il n'en est pas de même du dessin ; on ne l'apprend pas si promptement, lorsqu'on s'est appliqué dans sa jeunesse à toute autre chose. C'est ainsi, dit M. de Justi, que M. Dietrich, qui est un très-habile peintre, a relevé en peu de tems avec des moyens bornés, & sans aucuns secours étrangers, la manufacture de tapisseries de Potzdam, qui était absolument tombée.

Il étend une peau sur cette pierre ; & pour effacer tous ses plis, toutes ses rides, il se sert d'un outil auquel on ne donne d'autre nom que celui de *fer à détirer*. C'est une espece de couperet formé d'une lame de fer, large de cinq à six pouces, & haute de trois ou quatre. Cette lame entre dans un morceau de bois équarri & arrondi sur sa surface supérieure qui lui sert de manche. La lame est retenue dans le manche par plusieurs clous qui le traversent : elle est un peu convexe dans sa partie inférieure. L'ouvrier tient de ses deux mains le fer à détirer ; il le presse & l'appuie sur le cuir en tenant la lame dans une position inclinée. On ne cherche pas à rendre la lame tranchante : l'ouvrier ne se propose pas de couper la peau avec cet outil, il ne veut que *l'étendre*.

C'est le profit du maître, & il a grand soin que l'ouvrier y réponde, d'étendre beaucoup la peau, ou de la bien détirer. Le cuir ainsi détiré acquerra plus de surface, & par conséquent fera un plus grand morceau de tapisserie. A mesure qu'une peau est arrangée, on la pose sur celles qui le sont déjà. On en met ainsi plusieurs, dont on forme de petits tas, jusqu'à ce que l'on veuille achever de les préparer.

QUAND ON regarde une tenture de cuir doré ou argenté en place, on s'aperçoit, sans y prêter beaucoup d'attention, qu'elle est composée de plusieurs morceaux de grandeur égale, de figure carrée, ou plutôt un peu oblongue. Chacun des carreaux * est fait d'une peau large ordinairement de 23 pouces sur 16. Ces dimensions ne sont cependant pas toujours les mêmes. Les carreaux ont quelquefois 28 à 30 pouces sur 24. On en fabrique qui ont l'aune ; mais ils sont formés de plusieurs peaux collées.

POUR donner une forme régulière aux peaux, il est question de couper en ligne droite les côtés des peaux détirées, & l'on se sert pour cela d'une règle ou d'une équerre ; ou on applique sur la peau une planche ou un châssis de la même grandeur de la *planche à graver*, dont nous verrons l'usage ; ou enfin on place le carreau sur une table sur laquelle les dimensions de la planche gravée sont marquées. On a des planches gravées qui portent différentes dimensions ; & autant qu'on le peut, la peau que l'on choisit, n'est pas plus grande que la planche : souvent même il se trouve des échancrures qui rentrent en dedans des dimensions requises. Si, en dressant les bords de la peau, on en retranchait tout ce qui les empêche de former des lignes droites, on la diminuerait trop. On se contente seulement de la tailler, autant qu'il est possible, de la grandeur de la planche gravée.

IL ne s'agit plus ensuite que de garnir avec des pièces les endroits qui ne se rencontrent pas dans l'alignement. La peau se trouve aussi quelquefois défectueuse ;

* Les ouvriers nomment toujours ainsi la peau ou le cuir destiné à être argenté & travaillé en tenture.

tueuse ; en d'autres endroits elle est trouée & exige des pieces. Pour réparer ces défauts , avant d'appliquer ces pieces , on diminue la moitié de l'épaisseur de la peau , ou l'on taille en biseau le contour des endroits sur lesquels les pieces doivent être posées. En termes d'ouvrier , on *escarne la peau* * ; on escarne aussi le bord des pieces. Ces opérations n'exigent pas une grande adresse de la part de l'ouvrier. Il est debout devant une table , sur laquelle il y a une pierre dont la surface supérieure est quarrée & unie. Sur cette pierre , il met la peau qu'il escarne ; & pour la diminuer d'épaisseur , il se sert d'un vrai couteau fort tranchant , appelé *couteau à escarner*. Ce couteau est formé d'une lame longue de neuf pouces , & qui a quatre pouces dans sa partie la plus large. Cette lame est emmanchée dans un rouleau de bois qui rend le couteau aisé à manier. La lame est un peu convexe vers la pointe. L'ouvrier escarne la peau du côté où elle portait sur la chair de l'animal : au contraire il diminue l'épaisseur des bords de la piece du côté de la fleur , c'est-à-dire , du côté où le poil était attaché , parce que la piece doit être placée en dessous de la peau du côté qui ne fera pas apparent. On se propose , comme on le sent bien , en taillant les bords en biseau , soit des pieces , soit des endroits sur lesquels elles doivent être appliquées , de faire en sorte que la partie raccommodée soit aussi mince que les autres , & que l'on ne voie point d'éminence qui la fasse distinguer.

Pour escarner les pieces , on se sert ordinairement d'un couteau un peu plus grand que celui dont nous venons de donner les dimensions ; & on le nomme *couteau aux pieces*. Sa lame a dix pouces de long , & deux pouces dans sa partie la plus large.

On ne collait autrefois les pieces que lorsque la peau était presque sèche ; & cela , parce qu'on se servait de colle de farine qui n'aurait pas pris sur la peau humide. A présent on les colle sur-le-champ : aussi emploie-t-on une colle sur laquelle l'humidité a moins de prise. Elle est composée de bonne colle de parchemin. On la fait bouillir jusqu'à ce qu'elle ait pris assez de consistance , & que les rognures de parchemin qu'on emploie soient dissoutes. On juge qu'elle est parvenue à ce degré , en en retirant une goutte qu'on laisse figer. Quand la colle est bien préparée , on s'en sert pour coller les pieces.

La façon de les retenir à l'aide de la colle , est trop aisée à imaginer pour exiger un plus ample détail : il nous suffira de dire qu'on fait son possible pour les coller proprement , & pour que le lieu où on les met soit uni , & ne forme point de rides.

Les pieces étant collées , il s'agit ensuite d'argenter les peaux. Car soit qu'on les destine à former des tentures de cuir argenté ou de cuir doré , il faut toujours commencer par les argenter.

* Il ne faut pas entendre par ce terme *enlever la chair* ; il s'écrit différemment : mais plutôt *abattre la carne*. Voyez l'explication des termes.

La préparation des cuirs dorés ne diffère des autres qu'en ce qu'on leur met un vernis qui donne à l'argent une couleur approchante de celle de l'or. Nous décrirons ce vernis & la façon de l'appliquer, quand nous aurons donné les préparations communes aux tapisseries argentées ou dorées.

§. II. *Comment on argente les carreaux.*

POUR retenir les feuilles d'argent qui doivent argenter les carreaux, l'ouvrier enduit le cuir d'une colle; & cette préparation se nomme *encollage*. La colle équivaut au mordant des doreurs: celle dont on se sert pour encoller les peaux, est celle dont nous avons donné la préparation en parlant des moyens employés pour mettre des pièces aux peaux percées. Elle est seulement plus épaisse, & on lui donne ici la consistance d'une gelée, en la laissant plus de tems sur le feu.

POUR encoller une peau ou un carreau, il faut un morceau de colle de la grosseur d'une noix. L'ouvrier ne l'étend pas tout à la fois; il le coupe en deux. Avec une partie de cette colle, il frotte toute la peau fort grossièrement; ensuite il applique la paume de la main sur la surface de la peau sur laquelle il a étendu la colle; & en la frottant, il oblige cette colle à se répandre sur la peau plus également & plus uniment. L'ouvrier prétend que la chaleur de la main contribue, autant que le mouvement qu'il lui donne, à faire fondre la colle & à la rendre presque liquide. Quelque tems après il étend sur la même surface du carreau & d'une semblable manière l'autre partie de la colle. On regarde comme nécessaire de laisser un intervalle de tems entre la première & la seconde mise de colle, pour que la première couche ait le tems de durcir, & de prendre de la consistance, avant d'appliquer la seconde. Quand l'ouvrage est en train, l'intervalle qui reste entre le tems où l'on applique la seconde couche, & celui où l'on a employé la première, est destiné à encoller un second carreau: ainsi le carreau qui est encollé en partie, reste pendant le tems qu'on achève d'en encoller un autre; après quoi on encolle le premier entièrement. Si on mettait toute la colle à la fois, quoique cette couche soit assez mince, elle serait encore trop épaisse pour sécher promptement: elle se fendrait, &, pour parler en terme d'ouvrier, la feuille d'argent que l'on doit appliquer dessus s'y *noyerait* ou s'enfoncerait trop. Une partie de la colle s'éleverait aussi sur la surface de l'argent, en passant par les intervalles qui sont entre les feuilles; ce qui n'est plus à craindre lorsque la moitié de la colle a pris de la consistance.

ON choisit toujours le côté de la peau où était le poil, ou le côté de la fleur, pour appliquer dessus la colle & les feuilles d'argent; c'est le côté qui doit devenir apparent. Ce n'est pas sans raison qu'on lui donne la préférence. La peau est sur cette surface, beaucoup plus unie & d'un tissu plus serré que sur l'autre.

CE carreau étant encollé pour la seconde fois, il ne reste plus qu'à y poser les feuilles d'argent. L'ouvrier qui argente, est devant une grande table, sur laquelle il étend deux peaux. Il les prend dans le tems qu'elles sont encore humides. Sur la même table, à la droite de l'ouvrier, est un grand livre de papier gris, rempli de feuilles d'argent*. L'ouvrier met le livre sur une planche qui porte à une de ses extrémités une cheville assez longue pour qu'étant appuyée sur cette cheville, elle prenne la pente qu'offrent ordinairement les pupitres. Ils nomment cette planche l'*agian*. Le livre étant placé sur cette espece de pupitre, il en tire les feuilles d'argent qu'il contient, pour les appliquer sur la peau comme nous allons le décrire. †

IL prend une à une les feuilles d'argent renfermées dans le livre, avec une pince formée par deux petites tringles de bois retenues ensemble par une de leurs extrémités, & collées sur une petite piece de bois taillée en triangle, destinée seulement à éloigner l'une de l'autre les deux autres extrémités des deux tringles, & leur faire servir de ressort en appuyant dessus avec les doigts pour leur faire saisir la feuille d'argent. Cette pince, ainsi que les moyens de s'en servir & de manier les feuilles d'argent, sont employés par les batteurs d'or, comme on le pourra voir dans la description de cet art. De ce côté de la réunion des tringles qui forment la pince, elle porte une espece de houppes ou de pinceau de figure assez irrégulière, faite de poil de fouine ou de renard, ou de tout autre poil fin. L'ouvrier se sert de cette pince pour saisir la feuille d'argent. Chaque feuillet du livre contient six feuilles. Il en prend une dans le livre, & la pose sur un morceau de carton plus grand que la feuille d'argent, & de figure à peu près quarrée, à laquelle on n'a donné d'autre façon que d'avoir abattu deux angles d'un de ses côtés, de celui qui doit se placer dans la main de l'ouvrier. Cette feuille de carton se nomme *palette*. Il prend la palette de la main gauche; & quand la feuille d'argent est une fois placée sur la palette, l'ouvrier la fait tomber sur la peau, en l'étendant le plus qu'il peut, & faisant en sorte de mettre ses côtés parallèlement à ceux du carreau. S'il arrive cependant qu'une partie de la feuille se chiffonne ou s'étende mal, il la redresse, la leve quelquefois avec sa pince, la remet en place, & la frotte légèrement avec l'espece de pinceau qui est au bout de la pince. Mais pour l'ordinaire, l'ouvrier fait seulement tomber la feuille toute étendue sur la surface de la peau, sans la toucher ou la presser, si ce n'est dans le tems où nous en

* Le livre rempli de feuilles d'argent s'achete chez les batteurs d'or. Les ouvriers en cuir leur commandent des livrets qui contiennent 500 feuilles. Elles coûtent 10 à 12 liv. le millier. Chaque feuille porte 3 pouces 5 lignes en quarré. Ces ouvriers

achètent souvent l'argent au gros, & ils préfèrent les feuilles les plus minces. Le gros coûte environ vingt-cinq sols. Il faut ordinairement depuis quarante jusqu'à cinquante feuilles pour produire ce poids.

allons parler. Après de cette feuille, il en couche une nouvelle dans le même rang. Ce rang étant rempli, il en met un nouveau, & continue ainsi d'en ajouter jusqu'à ce que la surface du carreau soit entièrement cachée par les feuilles. Cet ouvrage se fait très-aisément & assez promptement, parce que l'on applique les feuilles coupées quarrément sur une surface plane qui est aussi rectangulaire.

POUR faire cet ouvrage, celui qui argente doit se mettre dans un endroit à l'abri d'un vent passant; car il ne faut qu'un soufflé pour enlever les feuilles minces d'argent, les chiffonner & les gâter au point d'exiger beaucoup de tems pour les redresser, ou de les perdre entièrement. L'ouvrier a une certaine adresse pour les rétablir quand une partie de la feuille se releve, ou quand elle se chiffonne. Il souffle un peu sur la feuille chiffonnée, ou bien il abaisse la main, & contraint la feuille, par le vent qu'elle occasionne, à reprendre la forme plane, & à s'appliquer comme auparavant sur le feuillet du livre.

Le carreau ou la peau étant donc couverte de feuilles d'argent, l'ouvrier prend une queue de renard, dont il fait un tampon, & se sert de ce tampon pour *étoupper* les feuilles: ce qu'il fait en les pressant, & leur donnant plusieurs petits coups. Il les oblige ainsi à prendre sur la colle, & à s'appliquer exactement sur les espaces qu'elles recouvrent.

IL frotte ensuite légèrement, avec la même queue de renard, le carreau de tous côtés, sans le frapper. Ce frottement se fait à dessein d'enlever l'argent qui n'est pas collé, & qui est de trop. Il en reste toujours de petites parties au bord des feuilles qui se trouvent dans ce cas. Une feuille recouvre souvent sa voisine; & tout ce qui croise sur d'autres feuilles, ne trouvant point de colle qui l'arrête, est enlevé par le frottement de la queue de renard. Ces parties ainsi détachées, ne deviennent pas absolument inutiles: plusieurs servent à remplir les vuides qui se trouvent entre d'autres feuilles. Cette espece de pinceau, en passant sur tout le carreau, porte les feuilles qui se détachent sur d'autres endroits où la colle les retient. Le surplus qui ne servirait à rien, est poussé par l'ouvrier vers un des bouts de la table, où l'on a ajusté une espece de poche ou de sac de toile, dont l'ouverture est tournée vers le dessus de la table, ou seulement sur un linge qui est destiné à les recevoir.

DANS une des chambres où l'on travaille, il y a plusieurs cordes attachées aux deux murs opposés; on met les carreaux sécher sur ces cordes après qu'ils ont été argentés. La surface argentée est placée en-dessus de la corde, afin que celle-là soit plus exposée à l'air. Les cordes sont assez élevées pour que les peaux n'embarassent pas les ouvriers qui passent dessous. Pour les placer sur les cordes, on se sert d'un ustensile qu'ils appellent *croix*; il est composé d'un long bâton, à l'un des bouts duquel est engagée une traverse horizontale plus longue que ne l'est une peau. La peau argentée se met sur la traverse. On l'éleve facilement sur la corde, & on l'y met pour sécher. On y

laisse les carreaux plus ou moins de tems , selon que l'air est plus ou moins sec & plus ou moins chaud. En été , il suffit qu'ils y restent quatre à cinq heures : ceux qui ont été argentés le soir , y passent la nuit ; & ceux qui ont été argentés le matin , en sont retirés après midi. En hiver , ils y demeurent plus long-tems.

ON n'attend pas néanmoins à les en ôter qu'ils soient entièrement secs : pour achever de les faire sécher , on les porte dans quelques jardins , où on les expose au grand air & à la chaleur du soleil ; mais auparavant on attache chaque carreau sur une ou deux planches jointes ensemble , & on l'y retient bien étendue avec plusieurs clous. Cette précaution sert à les empêcher de revenir sur elles-mêmes , ou , en termes d'ouvrier , de se *racornir* en séchant. Leur surface qui est argentée , est en dessous ; c'est celle qui est appliquée sur la planche. La seule raison qui engage à mettre la surface argentée en dessous , est pour empêcher les ordures qui pourraient tomber sur la colle qui n'est pas encore sèche , de s'y arrêter & de nuire à l'opération de les *brunir* , dont nous allons parler. C'est encore de la chaleur & de la sécheresse de l'air , que dépend le tems qu'on doit laisser ces peaux clouées. L'habitude apprend à choisir un certain degré où les peaux conservent une mollesse sans être humides. En été , ce terme arrive au bout de quelques heures . Les peaux sont alors en état d'être *brunies*.

IL est ici question , comme chez tous les doreurs , de donner un œil plus brillant à l'argent , de le polir. Le *brunissoir* dont se servent les ouvriers , est un caillou dont la figure varie , & qui est monté différemment suivant sa forme. Tout caillou sera propre à cet usage , pourvu qu'il se trouve avoir une surface unie. Souvent sa forme est cylindrique , un de ses bouts est terminé par une surface unie & circulaire d'un pouce & demi de diamètre , ou environ. Cette surface circulaire est employée à brunir : aussi doit-elle être extrêmement polie. Les ouvriers appellent le brunissoir un *brunis* : nous lui conserverons cependant le nom de *brunissoir*.

CE caillou est enchâssé au milieu d'un morceau de bois d'un pied de long ; l'une & l'autre partie de ce morceau de bois sert de manche au brunissoir. L'ouvrier (*fig. 8*) prend de l'une & l'autre main le brunissoir par chacune de ses extrémités qui sont un peu arrondies ; car , comme nous l'avons fait entendre , on a laissé seulement au morceau de bois plus d'épaisseur vers son milieu qu'ailleurs , afin de pouvoir y percer le trou un peu profond , dans lequel le caillou doit être enchâssé d'une manière stable.

TOUT l'art que demande la façon de brunir l'argent , se réduit à frotter fortement le caillou sur les feuilles qu'on a collées ; & c'est afin d'avoir plus de force , que l'ouvrier tient le brunissoir de ses deux mains. Son intention doit consister à appuyer davantage & plus long-tems sur les endroits qui semblent ternes , & généralement à les brunir tous.

L'OUVRIER, pour travailler commodément, a ici, comme quand il escarne, une pierre placée sur une table de hauteur ordinaire. Il ôte la peau argentée de dessus la planche où nous avons dit qu'il l'avait clouée pour l'y laisser sécher & l'empêcher de se racornir. Il la met sur la pierre, l'étend dessus; & se tenant debout devant la table, il passe avec force & plusieurs fois le brunissoir sur chaque partie de la peau, & lui donne ce brillant que l'on recherche.

IL nous a paru que les brunisseurs s'épargneraient beaucoup de peine, & qu'ils travailleraient avec plus de succès, s'ils voulaient faire usage d'un ressort tel que l'emploient ceux qui polissent les glaces, ou ceux qui fabriquent les cartes & qui les lissent. Ce ressort ne consiste, comme on fait, qu'en un bâton courbe & fort, dont une extrémité est attachée au plancher, & dont l'autre porte le brunissoir. L'ouvrier ferait appuyer le brunissoir avec force sur la peau, & la presserait plus vivement que ne le peut faire celui qui brunit les feuilles d'argent, en ne se servant que des moyens que nous venons de décrire, & qui le fatiguent beaucoup. Il ne lui resterait d'autre peine, en employant la nouvelle façon que nous indiquons, que celle de faire glisser le brunissoir: le bâton qui forme un ressort, le déchargerait de celle de l'appuyer sur la peau.

Nous avons fait part de cette idée à un artiste entendu, qui n'a pas paru la rejeter entièrement. Mais il nous a représenté qu'il était nécessaire d'appuyer plus en des endroits qu'en d'autres, & que la main, sans aucun secours, paraissait plus propre à satisfaire les vues & l'intention de l'ouvrier.

IL prétend encore qu'il n'y a point de peaux où il ne se trouve quelque petit gravier entre la feuille d'argent & la peau: ce qui est assez aisé à concevoir; car le mordant, qui la est colle dont nous avons parlé, avant de prendre un certain degré de consistance, telle précaution qu'on ait pu prendre pour l'en garantir, retient pendant ce tems toutes les ordures qui volent & tombent dessus. L'ouvrier qui brunit, n'appuyant pas de toute sa force, sent ces petits graviers, & les retire avant qu'ils aient rayé l'ouvrage. Si l'on se servait du ressort, l'ouvrier, suivant l'artiste à qui nous communiquions ce petit changement, ne s'apercevrait pas aussi bien de ces graviers; il ne les verrait que par le tort qu'ils auraient fait, c'est-à-dire, lorsque la pièce serait gâtée sans remède. Nous laissons aux maîtres, & aux essais qu'ils en pourraient faire, à juger si, en faisant changer de place au carreau sous cette espèce de ressort, il ne serait pas aisé de répondre à tout ce qu'on exige du brunissoir ordinaire, & si ce dernier moyen n'épargnerait pas beaucoup de peine & de fatigue aux ouvriers.

ON croit que dans quelques manufactures étrangères, on fait passer les peaux argentées entre deux cylindres; & il y a tout lieu de penser que cette opération fait prendre aux feuilles d'argent un brillant plus recherché.

PLUS la surface de la peau est unie , ferme & serrée , plus l'argent devient brillant après avoir été bruni. C'est une des raisons qui font préférer , pour former ces especes de tentures , les peaux de veaux & de chevres , à celles de moutons que l'on emploie communément à Paris.

LES ouvriers ne pourraient-ils pas se servir , comme les doreurs sur bois , ceux qui font les cadres , les bordures , &c , d'une composition équivalente à cette espece de peinture ou d'*assiette* , que ces derniers mettent sur le bois avant de le dorer , pour donner de l'épaisseur aux reliefs , & soutenir l'or & l'argent qu'ils appliquent dessus ? Les ouvriers en cuir ne l'ont pas essayé. Sans doute il faudrait en chercher une différente de celle qu'emploient les doreurs sur bois ; mais je crois qu'un simple enduit ou un mordant plus épais , tel que celui que je propose , pourrait contribuer à la perfection de cet art , & que ce serait une chose à tenter. Il faudrait qu'il fût assez flexible (5) pour qu'en imprimant la peau , comme nous le dirons dans la suite , il ne se rompît pas en différens endroits. La peau ainsi chargée d'une nouvelle épaisseur , prendrait mieux la forme que l'on voudrait lui donner. Il ne serait peut-être pas impossible de trouver quelque composition qui servirait encore à augmenter le brillant de l'argent.

ON pourrait aussi rendre ces especes de tapisseries plus belles & plus durables , en se servant de feuilles d'argent plus épaisses que celles que l'on a coutume d'employer (6). Ces feuilles deviendraient plus aisées à bien brunir : mais au contraire , les maîtres ne les trouvent jamais assez minces pour leur profit.

POUR avoir des tentures de cuir argenté , il ne s'agit plus que d'imprimer les carreaux après qu'ils ont été brunis ; c'est-à-dire , qu'il faut les poser sur une planche de bois gravée en creux & en relief , & en faisant passer le tout sous une presse , communiquer au cuir le dessin exécuté sur cette planche. Mais si l'on veut faire des tapisseries de cuir doré , il faut leur donner encore auparavant une façon qui est une des plus jolies de cet art. Elle doit prêter à l'argent une couleur assez semblable à celle de l'or pour s'y méprendre. C'est aussi ce que les ouvriers appellent *dorer*.

COMME on imprime presque de la même maniere les cuirs argentés & les cuirs dorés , nous différons à parler de l'impression que l'on donne aux uns & aux autres , jusqu'à ce que nous ayons vu comment on dore.

(5) C'est précisément cette flexibilité qu'il serait difficile d'obtenir. Tous les ingrédients , dont se servent les doreurs en bois , sont trop cassans pour qu'on puisse s'en servir ; la moindre inclinaison du cuir ferait fendre l'*assiette* , qui s'écaillerait & tomberait en pieces. Une colle fort épaisse ne vaudrait guere mieux ; elle est sujette à

se gercer lorsqu'on la plie , & le cuir doit être souple & pliant. Il est fort apparent que les artistes ont fait des essais qui ne leur ont pas réussi.

(6) Mais cela augmenterait de beaucoup le prix , déjà trop considérable , de cette espece de tapisseries.

Nous avons déjà averti que c'est avec une espece de vernis , que l'on donne à l'argent une couleur approchant de celle de l'or. On pourrait sans doute ; pour faire des cuirs dorés , se servir de feuilles d'or au lieu de celles d'argent , auxquelles on donne une couleur ; mais pour lors ces tentures seraient d'un prix trop considérable *. D'ailleurs , celles qui sont faites avec des feuilles d'argent colorées , ressemblent si parfaitement à l'or , qu'il faut une attention particuliere pour reconnoître qu'elles n'en ont que la couleur. Une grande partie des maîtres font un secret de cette espece de vernis destiné à colorer les feuilles d'argent , & chacun prétend avoir un vernis particulier. La composition en est néanmoins assez simple ; & s'il y a des difficultés à le former , elles ne peuvent se rencontrer que dans la cuisson.

Nous allons décrire les moyens de le préparer , & les drogues dont il est composé. **

§. III. *Composition du vernis avec lequel les ouvriers dorent les feuilles d'argent appliquées sur les peaux.*

„PRENEZ quatre livres & demie d'arcanson ou colophane, une pareille quantité
„de résine ordinaire , deux livres & demie de sandaraque & deux livres d'aloès :
„mêlez ces quatre drogues ensemble , après avoir concassé celles qui sont en
„gros morceaux , & mettez-les dans un pot de terre sur un bon feu de charbon ”.

IL est plus à propos que ce feu soit de charbon , parce qu'alors il fait peu de flamme , & qu'il est dangereux qu'elle n'entre dans le vaisseau : elle allumerait aisément les drogues qu'il contient , qui sont très-combustibles. Pour prévenir cet accident & quelques autres dont nous parlerons dans la suite , le vaisseau doit être choisi assez grand pour que toutes ces drogues & celles que nous dirons tout à l'heure qu'il y faut ajouter , n'en remplissent pas plus de la moitié. Il est bon encore qu'il soit évasé par son ouverture , ou qu'il ait un rebord qui jette la flamme en dehors. Ce sont de légères précautions qu'il est toujours bon de prendre. Plusieurs cependant les négligent , & font leur vernis sur du feu de bois. Il faut encore redoubler pour lors d'attention pour que le feu n'y prenne pas.

„FAITES fondre toutes les drogues dans cette espece de marmite , & remuez-
„les avec une spatule , afin qu'elles se mêlent & qu'elles ne s'attachent point

* Chaque feuille d'or fin a deux pouces & demi ou trois pouces quatre lignes en carré. Un millier de feuilles d'or minces comme celles d'argent , coûterait 80 à 100 livres , & on n'en pourrait dorer tout au plus que huit carreaux. On voit que ces especes de tapisseries deviendraient d'un prix trop considérable.

** J'ai trouvé cette recette dans les papiers de M. de Réaumur : elle m'a été d'autant plus utile , qu'il ne me restait qu'à la voir confirmée par l'aveu des maîtres qui ne pouvaient plus m'en faire mystere. On peut y ajouter d'autant plus de confiance , que l'ayant pratiquée , j'en ai obtenu un très-beau vernis , comme on le verra par la suite.

» au fond. Lorsqu'elles feront bien fondues , versez sept pintes d'huile de lin
 » dans le même vaisseau , & avec la spatule mêlez-la avec les drogues. Faites
 » cuire le tout en remuant de tems en tems , pour empêcher , autant qu'on le
 » peut , une espece de marc qui se forme , & qui ne se mêle point avec l'huile ,
 » de s'attacher au fond du vaisseau. Quand votrè vernis est cuit , passez-le à
 » travers un linge ou une chausse. »

UNE pareille quantité de vernis reste , suivant les ouvriers , pour l'ordinaire sept à huit heures sur le feu avant d'être cuite : mais ce tems ne saurait être regardé comme une regle précise ; la cuisson est plutôt finie lorsqu'on fait un grand feu. Une regle plus sûre dont se servent les ouvriers employés à faire le vernis , est de prendre quelques gouttes de cette liqueur avec la spatule , & de les poser sur une feuille d'argent étendue sur du cuir ; ou bien ils prennent de ce vernis avec une cuiller d'argent , & appliquant le bout du doigt sur cette liqueur , l'ouvrier examine si elle est cuite , comme on s'assure de la cuisson d'un sirop. Si elle file en se refroidissant , ou si en retirant doucement son doigt , elle poisse & le retient un peu , c'est une marque qu'elle est à son degré , qui est assez celui où elle parvient à la consistance d'un sirop un peu épais.

LE vernis prend pour lors une couleur brune ; & , ce qui est singulier , c'est qu'étendu sur l'argent , il devient transparent & offre un oeil d'or. Si la couleur ne paraît pas assez foncée , on y remédie en mêlant de nouveau un peu d'aloès qui fournit au vernis cette couleur ; mais il faut prendre garde d'en pas mettre un gros morceau à la fois dans le vaisseau. Il pourrait faire élever la liqueur au-dessus de ses bords. Lorsque l'on en ajoute , il est bon de le jeter avec précaution , comme nous allons l'expliquer pour mettre les dernières drogues. Si la couleur du vernis paraissait au contraire trop foncée , on l'éclaircirait en y mêlant du sandaraque qui n'est destiné qu'à donner ce qu'on appelle du *corps à la couleur*.

EN une heure & demie de cuisson , j'ai fait d'aussi beau vernis que celui que nous venons de décrire , en ne prenant qu'un demi-septier d'huile , dans lequel j'ai fait fondre de la belle résine & de l'aloès , les doses diminuées dans la même proportion que l'huile.

MON vernis était très-beau , & il ne s'est presque point formé de marc au fond du vase , parce que j'ai employé seulement une très-belle *résine en larmes* , qui m'était venue du Canada , & que l'aloès avait été choisi avec la même attention.

LE vernis étant presque cuit , pour l'amener à sa perfection , il faut encore y ajouter du *dessicatif* , c'est-à-dire , quelques drogues qui , sans altérer sa couleur , le rendent plus prompt à sécher. Celui qu'on emploie ordinairement , consiste à y mêler pour sept pintes d'huile , une demi-once de la plus belle *litharge* , & autant de *minium* ou *plomb rouge*. On les mêle grossièrement

ensemble. Il faut encore ne les jeter dans le vaisseau que par petite quantité ; & pour cela on se sert d'une cuiller pour un instant, afin de laisser faire aux drogues une petite ébullition. Si on ne les y mettait pas avec cette précaution, on courrait risque de faire élever le vernis au-dessus des bords du vase, & d'y mettre le feu. Malgré tous les soins & les attentions que nous indiquons ici, quelquefois (plus souvent quand on les néglige) cet accident arrive. Pour lors il faut jeter promptement des torchons mouillés sur le vaisseau pour éteindre la flamme. On remue pendant du tems toutes les drogues avec la spatule ; & lorsque les trois dernières paraissent incorporées avec le vernis, on les retire de dessus le feu.

IL ne reste plus, pour finir entièrement le vernis, qu'à le passer au travers d'un gros linge ou par une chausse, pour le séparer d'une espece de marc dont nous avons parlé, qui reste en partie attaché au fond & au bord du vase, & dont le reste nage en divers morceaux parmi le vernis.

ON passe le vernis au fortir de dessus le fourneau. Je n'aurais pas besoin de recommander d'agir avec précaution pour ne se point brûler, si je ne savais par expérience qu'il ne faut qu'un accident, comme une ouverture au linge, pour n'en pas être à l'abri. Ceux qui se servent de chausse, doivent en avoir plusieurs à côté d'eux, pour en substituer un autre à celle qui viendrait à manquer ; & l'on doit faire grande attention qu'il n'en tombe pas sur les mains, sur le visage & sur les jambes ; ces parties sensibles en seraient vivement endommagées. Le vernis ainsi préparé, se garde aussi long-tems que l'on veut sans s'altérer.

AVANT de donner l'usage que l'on fait de ce vernis, & la façon de l'appliquer sur les feuilles d'argent qui recouvrent les peaux que l'on veut dorer, on me permettra encore quelques réflexions sur cette espece de couleur, & sur les différentes parties qui entrent dans sa composition.

ON a sans doute déjà remarqué que la singularité de ce procédé consiste en ce que l'on se sert d'une simple liqueur brune, pour produire avec le secours des feuilles d'argent brunies sur lesquelles on l'applique, une couleur semblable à celle de l'or ; & que le problème consiste à dorer, sans employer aucune partie de ce métal précieux que l'on cherche à imiter.

LES feuilles d'argent, ou quelques autres matieres polies & luisantes, sont donc aussi nécessaires pour dorer les cuirs, que le vernis même que l'on applique dessus : car la couleur seule dont nous venons de donner la préparation, étendue sur la peau ou sur du bois, les colorerait, mais ne leur donnerait pas la couleur propre à l'or. Il faut donc que la blancheur & le brillant des feuilles d'argent polies percent à travers la couleur du vernis ; que par leur réunion elles produisent une troisième couleur éclatante, & qu'enfin cette dernière empunte celle de l'or.

COMME le vernis, & le métal poli sur lequel on l'applique, concourent à produire cette belle couleur que l'on remarque sur les cuirs dorés, il doit se rencontrer des circonstances plus ou moins favorables à la réussite de ce que l'on attend de la réunion de ces deux matières. Un vernis plus ou moins parfait, plus ou moins transparent, plus ou moins coloré, une couche de ce vernis mise sur les cuirs à une trop grande ou trop petite épaisseur, des feuilles plus ou moins blanches, bien ou mal brunies, doivent aussi donner une couleur plus ou moins belle.

CES remarques faites par les ouvriers, doivent sans doute les conduire à mettre de la perfection dans leurs ouvrages. Ce sont les seuls guides que nous puissions leur donner. Des règles seraient inutiles ici, puisque diverses circonstances pourraient les faire varier. On devine aisément, par exemple, que l'épaisseur de la couche du vernis que l'on met sur les feuilles d'argent, doit changer, suivant le plus ou moins de consistance qu'on lui a donné dans la cuisson; mais que l'attention de l'ouvrier doit toujours consister à ne pas intercepter le brillant que doivent donner les feuilles d'argent.

PASSONS maintenant à l'examen des différentes drogues qui composent le vernis qu'emploient les ouvriers.

D'APRÈS le procédé que j'ai suivi pour former mon vernis, on peut être convaincu de la facilité qu'il y aurait à simplifier la première recette que nous avons donnée.

1°. ON pourrait ne point mettre, ou mettre beaucoup moins de résine commune; & l'or n'en ferait que plus beau, si on le remplaçait par du sandaraque, en y ajoutant l'aloès qui seul produit la couleur dorée: mais la résine ordinaire est de toutes ces drogues celle qui coûte le moins; & lorsqu'elle est choisie bien claire & bien transparente, elle ne gêne rien, & augmente beaucoup le volume du vernis.

LES maîtres, pour augmenter encore la quantité, & d'une façon qui ne fait, à ce qu'ils croient, que rendre la couleur plus belle, ramassent les couleurs qui restent dans leurs *godets*, soit de blanc ou de rouge, & dont nous verrons dans un moment l'usage, & ils les jettent dans le vaisseau du vernis. Le rouge dont ils se servent, est quelquefois de la *gomme-laque*.

LES ouvriers prétendent qu'on pourrait faire entrer diverses autres drogues beaucoup plus chères, & qui donneraient aussi plus d'éclat & de transparence au vernis d'or; que la laque ordinaire, le carmin & plusieurs autres beaux rouges pourraient y être mis avec succès (7). De belles gommés y font un

(7) Il n'est pas douteux qu'on ne pût faire le vernis de bien des manières différentes. Les sculpteurs & d'autres artisans, qui appliquent l'or & l'argent sur du bois,

font un vernis beaucoup plus beau, que l'on pourrait employer sur les cuirs. Le carmin en petite quantité y ferait très-bien. Il ne s'agit que de donner au vernis une belle

bon effet : elles le rendent plus propre à sécher promptement, sans être exposé à l'air ni au soleil. Aussi, lorsqu'on veut peindre sur des tapisseries qui restent en argent, des branchages d'or ou quelques autres figures, comme cela se fait souvent dans la chambre, on mêle de la gomme & de la *gomme-gutte* avec le *vernis d'or*. Le vernis en devient, suivant les ouvriers, plus beau, & sèche plus vite. On met chauffer sur un réchaud environ un demi-septier de *vernis d'or*; & quand ce vernis commence à bouillir, on verse dedans une once de gomme-gutte détrempée avec l'huile de térébenthine, & on retire le tout de dessus le feu, un instant après avoir mêlé la gomme avec la couleur d'or.

2°. J'AI essayé de substituer de la gomme-gutte à l'aloès. Cette dernière m'a paru se dissoudre moins bien dans l'huile, & se mêler moins parfaitement avec la résine. Le vernis que j'en ai obtenu, n'était pas si transparent ni si beau; il était jaune sans être doré. Mais peut-être la réussite de cette expérience dépendait-elle de quelques attentions qui ne se seraient présentées qu'en la réitérant plusieurs fois. D'ailleurs, si, en substituant la gomme-gutte à l'aloès, l'ouvrage ne gagne pas en beauté, il est inutile de travailler à employer la première gomme, parce que le prix de la gomme-gutte est plus considérable que celui de l'aloès.

LE succin (8), auquel on donne le nom d'*ambre*, mêlé avec le même vernis, y fait encore très-bien, lorsqu'on veut y mettre toute la perfection que les maîtres cherchent rarement. En général, les résines les plus belles ne peuvent que faire de très-beau vernis; mais je croirais qu'on nuit à sa qualité, en y ajoutant des couleurs ou d'autres drogues qui ne se fondraient pas dans l'huile, & par conséquent, ou formeraient des *grumeaux*, ou deviendraient inutiles en restant avec le marc du vernis.

IL y a des maîtres qui font leur vernis en très-grande quantité. Ils croient qu'il en devient plus beau, & qu'ils sont moins sujets à le manquer. Pour lors ils se servent d'une grande marmite de cuivre qui peut contenir cent ou cent cinquante livres de matière; & elle reste un jour & demi ou deux jours sur le feu. Ils sont obligés de conduire leur opération avec la plus grande attention.

couleur d'or, en lui conservant toute sa transparence, afin que le brillant des feuilles d'argent perce au travers.

(8) Le *succin*, ou *ambre jaune*, en allemand *Bernstein*, est un bitume solide comme la pierre, mais plus léger, friable & cassant. Il se forme dans le sein de la terre par une coagulation; il est ensuite entraîné

dans la mer, où les morceaux s'arrondissent. Le succin est opaque ou transparent. Celui-ci doit être préféré pour l'opération dont il s'agit ici. Il y a une espèce de succin transparent, nommé par les anciens *chryseletrum*, d'un beau jaune d'or. On obtiendra par son moyen le plus beau vernis. Voyez Bertrand, *dict. des fossiles*, & les auteurs qu'il cite au mot *Succin*.

Suivant eux , un bâton qui donnerait de la fumée , & que l'on mettrait proche de la marmite de l'autre côté du feu , allumerait les vapeurs qui s'élevaient de dessus le vernis , & les enflammerait. Quand cet accident arrive , ils prennent un couvercle de bois , dont ils couvrent la marmite , & ils mettent par dessus des torchons mouillés qui étouffent le feu.

PLUSIEURS maîtres ont encore une attention dont nous n'avons point parlé , & qui ne peut que concourir à la perfection du vernis. Tandis que les matières , résines , &c , fondent , d'un autre côté l'on est occupé à *dégraïsser* l'huile dont on doit se servir pour faire le vernis. Cette opération se réduit à jeter dans l'huile des morceaux de pain , des oignons , de l'ail , & à lui faire faire un bouillon. Ils retirent ensuite le pain & l'oignon , quand ils ont pris une couleur noire ; & ils se servent de cette huile pour jeter dans les différentes matières fondues qui doivent former leur vernis. Ils prétendent que le vernis fait avec cette huile , sèche plus promptement , & qu'il devient plus beau. Cette précaution est aussi employée avec succès par la plupart des doreurs , pour dégraïsser les huiles dont ils se servent pour former leur mordant.

LE vernis que l'on a laissé trop de tems sur le feu , & qui y est devenu trop épais , ne peut redevenir liquide qu'avec le secours de l'essence de térébenthine ; & nous avons averti que c'était un mauvais moyen , parce que ce dernier vernis s'écaillait aisément.

NOUS cherchons presque toujours dans la fabrique des arts , à rendre ce que nous voyons s'exécuter naturellement sous nos yeux. Imitateurs de la nature , nous la copions quand nous sommes assez heureux pour avoir saisi les moyens. Ici c'est le procédé suivi dans l'art des cuirs dorés , qui a conduit à reconnaître ceux de la nature. M. de Réaumur qui l'étudiait avec profit , étant instruit de la composition du vernis des cuirs dorés , a employé ses connaissances à expliquer , par une application ingénieuse , d'où dépendait la couleur dorée qui se voit sur la dépouille de quelques *chrysalides* , & celle que l'on remarque sur l'écaïlle de certains poissons , &c. Ces animaux doivent , suivant M. de Réaumur , la richesse ou plutôt la beauté de leurs habillemens à une couleur analogue aux vernis de nos cuirs , & à une seconde matière luisante qui équivalait aux feuilles d'argent des cuirs. Il faut , sans doute , que ces deux matières soient justement compensées sur les écaïlles de certains poissons , & principalement de ceux connus depuis quelque tems sous le nom de *poissons dorés* de la Chine , qui offrent les plus belles couleurs & la dorure la plus éclatante. Il serait à souhaiter que nos ouvriers , dans la fabrique des cuirs dorés , pussent approcher de la beauté de ce vernis.

MAINTENANT que l'on est instruit de ce qui colore si bien les cuirs dorés , d'après ce que dit M. de Réaumur , & ses observations sur la belle couleur d'or que prennent certaines *chrysalides* , ne pourrait-on pas croire qu'il serait

possible de trouver une matiere ou même une liqueur qui équivalût à ce que produisent les feuilles d'argent dans l'opération de dorer les cuirs ? Un amalgame de mercure , des vernis ou de simples gommés ne pourraient-elles pas remplacer cette premiere matiere coûteuse ? Nous ne dissimulons pas que , pour que la matiere que l'on y suppléerait fût aussi bonne que les feuilles d'argent dont on se sert , il faudrait des conditions difficiles à espérer (9). L'expérience , seule guide dans les arts , pourrait indiquer si ces changemens seraient avantageux ; & comme nous croyons que dans la description que nous en donnons , nous ne pouvons être trop réservés à les indiquer , à moins que nous n'ayons des preuves réitérées & constantes d'une perfection nouvelle , ou d'une épargne sur la matiere & sur le tems à l'employer ; comme d'ailleurs le public ne jouirait jamais de la description d'un art , s'il exigeait de nous de ne la donner qu'avec les perfections qu'il pourrait acquérir , nous laissons à d'autres personnes , & sur-tout aux ouvriers , à suivre des tentatives que nous ne faisons qu'indiquer : c'est à eux à juger si , en substituant une autre matiere aux feuilles d'argent , leurs cuirs en seraient aussi beaux , aussi bons , & s'ils pourraient les donner à meilleur compte.

VOYONS les moyens qu'emploient les ouvriers pour appliquer sur les cuirs le vernis dont nous venons de donner la composition.

§. IV. *Comment on dore les cuirs.*

LES ouvriers appellent *or* le vernis ou la couleur dont nous venons de parler ; & la façon de l'étendre sur les feuilles d'argent , *poser l'or* ou *dorer*.

POUR poser l'or sur les cuirs , on choisit des jours sereins , où il y a apparence qu'on jouira d'un beau soleil ; on ne dore guere l'hiver , ni par un tems couvert. On porte les carreaux brunis dans un jardin que les ouvriers appellent *l'atelier du dorage*. C'est dans ce même jardin , où l'on a fait sécher les peaux avant de les brunir. C'est aussi sur ces mêmes tables ou planches où elles étaient attachées , qu'on les cloue ; avec cette seule différence que , dans cette opération , la surface argentée est mise en dessus. Dix-huit ou vingt peaux différentes étant ainsi attachées sur des tables , deux ou trois ordinairement sur chaque table , on pose toutes ces tables sur des treteaux arrangés parallèlement entr'eux , de façon que toutes les tables ou toutes les peaux soient placées les unes au bout des autres.

TOUT étant ainsi disposé , l'ouvrier qui a la direction de ce travail , avant d'appliquer le vernis , passe dessus le carreau un blanc d'œuf , & l'y laisse

(9) Il faudrait appliquer l'amalgame avec tant de solidité qu'il ne s'écaillât jamais , & il faudrait en même tems qu'il ne

perdit rien de son éclat : deux conditions qu'il est probablement impossible de réunir.

fêcher. Quelques ouvriers se dispensent de cette opération, & croient qu'elle nuit à la solidité de l'ouvrage : d'autres la regardent comme utile. Selon ces derniers, le blanc d'œuf recouvre les trous qui se trouvent souvent aux feuilles d'argent : il bouche les pores de la peau, & empêche le vernis de s'imbiber. Il s'écaillerait, si l'on mettait une couche trop épaisse.

QUAND on emploie des feuilles d'argent un peu épaisses, on n'a point à craindre que le vernis s'imbibe dans le cuir ; mais celles dont on se sert communément sont souvent si minces, qu'elles sont percées d'une infinité d'ouvertures.

LE blanc d'œuf étant bien sec, l'ouvrier qui dore met devant lui sur la table le pot à l'or ou le pot au vernis. Cet or a à peu près la consistance d'un sirop un peu épais. Il trempe les quatre doigts d'une main dans la liqueur, & s'en sert comme d'un pinceau pour appliquer le vernis sur la peau. Il les tient un peu écartés les uns des autres, & appuie leur extrémité près d'un des bords de la peau. Il fait décrire à chaque doigt une espèce d'S qui reste peinte par l'or. Il trempe ensuite de nouveau ses doigts dans le vernis, & décrit encore quatre autres lignes. Il continue cette manœuvre jusqu'à ce que le carreau soit rempli de lignes placées à peu près à égale distance les unes des autres.

SI, pour appliquer l'or, l'ouvrier préfère ses doigts à tout autre ustensile, c'est qu'outre l'avantage d'avoir son pinceau toujours avec lui, il trouve que par ce moyen il pose l'or plus uniformément *. Il faut que les peaux soient également dorées ; celles qui le seraient davantage, feraient un mauvais effet. Employées en tentures, elles effaceraient l'éclat de celles qui le seraient moins ; & le dessin offrirait différentes nuances désagréables.

APRÈS que l'or a été ainsi appliqué sur plusieurs peaux, le même ouvrier ou plusieurs autres qui travaillent avec lui, l'étendent sur ces peaux. C'est ce qu'ils nomment *emplâtrer*. Ils ne se servent encore que de leurs mains, pour emplâtrer. Chacun de ces ouvriers tient sa main étendue sur le dessus d'un carreau ; & la promenant sur toute la surface, il étend également le vernis, qui formait auparavant différentes lignes courbes.

LE vernis ayant été distribué aussi également qu'il est possible sur la surface de plusieurs peaux, des ouvriers s'occupent à battre celles qui ont été emplâtrées les premières. Ainsi on laisse environ un demi-quart d'heure d'intervalle entre l'une & l'autre de ces deux opérations. Dans la première, l'ouvrier ne frotrait qu'avec une main la surface du carreau ; dans cette dernière, il frappe avec les deux mains assez fortement, en leur donnant de petits coups redoublés.

* Le pinceau réussit sans doute aussi bien ; la commodité ou l'habitude leur font

préférer les doigts ; la chaleur du soleil suffit pour faire fondre le vernis.

LES ouvriers se proposent d'obliger par-là le vernis à s'étendre plus également sur toute la surface du carreau , & de lui faire prendre , pour ainsi dire , corps avec les feuilles d'argent. Comme il était fluide lorsqu'on a emplâtré , il a coulé dans les endroits les plus creux en plus grande quantité qu'ailleurs. L'inégalité des tables , celle des peaux , ont formé quantité d'endroits plus profonds , & qui se sont par conséquent remplis de plus de liqueur que les autres. Les coups qu'on leur a donnés , ont obligé le vernis de les abandonner. L'ouvrier a donc dû avoir attention de frapper sur-tout dans les endroits où la liqueur s'est trouvée en plus grande quantité. Il a frappé aussi sur les autres endroits. Enfin les yeux ont dû servir de guide à ses mains.

AUSI-TÔT que les peaux ont été battues avec soin , on les arrange pour les faire sécher. Si l'on n'avait pas besoin de treteaux pour dorer de nouvelles feuilles , on pourrait les laisser ainsi arrangées jusqu'à ce qu'elles fussent seches : mais pour ne pas perdre de tems , on les retire de dessus les treteaux , & on appuie chacune de ces planches où les peaux sont clouées , le long d'un mur , exposées au soleil. Tandis que le vernis de celles-ci seche , on remet des tables sur les treteaux garnis de nouveaux carreaux , & les mêmes ouvriers s'occupent à les dorer de la même façon qu'on a agi sur les précédens.

SELON que la chaleur du soleil est plus ou moins forte , & que le vernis est bien fait , les peaux sechent plus ou moins promptement. Dans les beaux jours , elles sont seches au bout de quelques heures. Les ouvriers croient que le vernis prend un œil plus brillant , quand il seche promptement. Ils reconnaissent aisément ce point , en appliquant le doigt sur le vernis. Il est sec si le vernis ne colle point , & s'il ne colore point le doigt qui le touche : si le contraire arrive , il faut encore laisser le vernis quelque tems exposé au soleil pour sécher.

CETTE couche de vernis étant sèche , on remet les mêmes carreaux comme ci-devant sur les treteaux , pour leur donner une seconde couche précisément de la même manière qu'on a appliqué la première. Lorsqu'on a mis cette seconde couche , on l'expose encore au soleil pour la faire sécher. Il faut pour lors avoir attention d'examiner quelles sont les peaux les moins colorées , pour leur donner une couche de vernis plus épaisse qu'aux autres , ainsi qu'aux endroits de certaines peaux qui sont moins dorés , & qui sont restés presque blancs.

MALGRÉ les soins qu'on a pris de battre également une peau , il se trouve souvent des endroits qui offrent des pareils défauts. Ils sont plus communs aux peaux qui sont grasses , & qui n'ont pas été bien préparées par les tanneurs. La raison en sera aisée à concevoir , quand on se rappellera qu'il entre de l'huile dans le vernis , qu'elle se sépare des autres drogues qui servent à le former , & qu'elle s'insinue alors plus aisément dans les peaux , sur-tout dans les endroits où la peau a été moins dégraisée. Pour peu qu'elle trouve de passage

lage entre les différentes feuilles d'argent, elle pénètre l'intérieur de la peau, & les feuilles d'argent restent pour lors presque blanches ou très-peu colorées.

CET inconvénient arriverait moins fréquemment, si, comme nous l'avons dit, les maîtres se donnaient la peine de faire cuire davantage leur vernis, & s'ils lui donnaient plus de consistance qu'ils ne le font. Étant plus épais, il sécherait plus vite, & ne trouverait pas autant de facilité à pénétrer dans la peau.

ON conçoit à présent pourquoi les cuirs qui sechent promptement, ont plus d'éclat & sont plus parfaits que d'autres à qui il faut plus de tems pour sécher. L'huile ne peut pas s'introduire dans la peau, quand le vernis se sèche tout-à-coup.

C'EST ici le lieu de parler d'une espece de teinture en cuir doré, qui est le fruit d'un autre travail que les ouvriers nomment *carvée*. Ce travail regarde les cuirs sur lesquels on doit voir, dans certains endroits, l'or produit par le vernis, & où dans d'autres l'argent doit rester apparent. Pour former ces especes de tentures, on fait passer les peaux argentées sous la presse*, & l'on choisit, pour leur donner l'impression, des planches dont le dessin est gravé peu profondément. On les imprime comme nous le décrirons dans un moment, ou bien l'on se contente de *calquer* ou *estamper* dessus un dessin. On enduit le tout de vernis; mais aussitôt qu'il est appliqué, que la peau est emplâtrée, l'ouvrier regarde les endroits qui doivent rester en argent, & soulevant la partie où l'argent doit paraître, il passe son couteau dessus pour enlever le plus qu'il peut du vernis. Il donne ensuite son carreau à un autre ouvrier qui s'occupe encore à enlever avec un linge dans ces mêmes endroits, ce qui pourrait être resté de vernis. Il en demeure cependant toujours assez pour donner une couleur jaune à l'argent, qui le ternit un peu; mais ce vernis qui lui reste, sert beaucoup à le conserver, & ne lui fait aucun tort pour le coup-d'œil.

POUR les tentures ordinaires, l'or ou la couleur dont nous parlons, bien préparée & étendue sur les feuilles d'argent avec les précautions que nous venons de détailler, suffit & paraît d'une grande beauté, pourvu que les drogues aient été choisies avec soin, & qu'il soit appliqué sur un argent bien bruni; car plus l'argent est bruni, & plus le vernis a un éclat approchant de l'or. C'est ce qui nous a fait dire qu'il serait à souhaiter que les ouvriers employassent des feuilles d'argent plus épaisses que celles dont ils se servent communément: leurs ouvrages en seraient beaucoup plus beaux. Les cuirs de

* Il faut se rappeler que les différens dessins que l'on voit sur les cuirs dorés ou argentés, y ont été appliqués par une planche de bois gravée que l'on fait passer avec

le cuir sous une presse. Nous en décrirons le procédé dans la suite, en parlant de l'impression des carreaux.

Venise passent pour mériter la préférence sur les nôtres par la beauté de leur or.

Ce n'est pas sur l'argent seul qu'on peut employer ce vernis : on pourrait se servir encore de feuilles d'étain bien battues : dans la nouveauté ces tapisseries font un assez bel effet. On a voulu substituer, il y a quelques années, ces feuilles à celles d'argent : ces tentures de cuirs ainsi recouverts d'étain sont moins belles ; elles durent moins, & sont plus difficiles à travailler*.

LES ouvriers tromperaient encore, en couvrant leurs peaux avec du cuivre battu en feuilles ; & il y aurait pour eux plus de profit.

ON a fait à Paris des tapisseries avec le cuivre battu ; elles étaient au moins aussi belles que les autres. L'or ou le vernis prend beaucoup d'éclat sur ces feuilles, lorsqu'elles ont été bien brunies ; la couleur du cuivre approchant plus de celle de l'or, il n'est pas nécessaire d'y mettre une aussi grande quantité de vernis que sur l'argent. Il est fâcheux que cette beauté ne soit pas d'une longue durée. Ces tapisseries noircissent très-vîte, ou se chargent de verd-de-gris, & verdissent en très-peu de tems dans les endroits humides ; de sorte qu'au bout de deux ou trois années, souvent plus tôt, elles sont entièrement passées. L'appât du gain engageait autrefois les ouvriers à se servir de ces feuilles, sur-tout dans les carreaux ou bandes qui sont destinées à border les tapisseries, soit par en-haut, soit par en-bas. Aujourd'hui les ouvriers ne s'en servent plus, ou ils ne font pas de si bonne foi, ils ne l'avouent plus**.

ON m'a dit que quelques ouvriers avaient cherché un alliage avec le cuivre, qui fût moins sujet à se charger de verd-de-gris, pour en couvrir leurs cuirs. On fait que le similor & le tombac verdissent moins promptement : mais je ne crois pas que ces métaux puissent se réduire en feuilles minces aussi aisément que le cuivre non allié.

IL y a quelques provinces où l'on fabrique des cuirs garnis de feuilles de cuivre ; mais leur usage n'est point destiné à former des tentures. Ces peaux servent à faire des couvertures de meubles, des housses ou ornemens d'attelage de mulets : on les vend comme faites avec le cuivre, & on les donne à meilleur compte.

COMME c'est l'humidité qui altere la couleur du cuivre, ne pourrait-on pas l'en défendre en partie, en couchant quelque vernis particulier sur la peau

* Les feuilles d'étain coûtent 5 à 6 liv. le millier.

** Les feuilles de cuivre, que l'on nomme d'or faux ou or d'Allemagne, valent 2 liv. 10 sols, ou 2 liv. 5 sols le millier. L'étain & le cuivre battus s'achètent chez les batteurs d'or & chez les marchands de souleurs. Ils les tirent d'Allemagne. La main-

d'œuvre à Paris deviendrait trop chère, pour engager ces ouvriers à y réduire en feuilles ces métaux.

On ne connaît qu'un batteur d'or à Paris, qui réduit en feuilles le similor : il en fabrique de pâle & de rouge, qu'il vend 10 liv. le millier.

en dessous ? Le vernis à couleur d'or les défend déjà d'un côté. On fait que les feuilles de cuivre étant toujours exposées à l'humidité du côté qui touche le cuir, elle le pénètre, & arrive facilement aux feuilles de cuivre. Le vernis léger que nous proposons de mettre sur l'envers des peaux, peut-être remédierait à cet inconvénient ; & ce moyen ne ferait pas cher, si, pour vernis, on n'employait qu'une colle semblable à celle qu'on étend sur les cuirs qui demeurent argentés.

QUOIQUE l'usage du cuivre ne soit pas bon, nous devons pourtant dire que, lorsqu'on s'en sert au lieu d'argent pour couvrir les peaux, elles doivent être seches avant d'appliquer la colle qui doit retenir les feuilles ; sans quoi le cuivre deviendrait bientôt noir.

POUR continuer à expliquer les procédés de cet art, nous allons dire maintenant comment on donne aux peaux toutes les figures de relief qui paraissent sur les cuirs dorés, ou, ce qui revient au même, comment on imprime les carreaux. On ne fait ce dernier travail, que quand la couleur d'or est un peu seche ; il faut qu'en la touchant, elle ne prenne plus aux doigts. Elle est ordinairement en cet état le lendemain qu'elle a été posée ; mais en hiver, cela va souvent à plusieurs jours. Nous avons déjà dit qu'on mettait les cuirs sous une presse, en appliquant le carreau sur une planche déjà gravée ; mais nous allons décrire la presse, & les moyens de s'en servir.

§. V. De la presse & des planches à imprimer les carreaux.

LA presse dont se servent les ouvriers en cuirs dorés, est la même qu'emploient plusieurs autres ouvriers, & particulièrement ceux qui impriment en taille-douce * ; & nous renverrions aujourd'hui, pour en prendre une connaissance parfaite, à la description de cet art, si cette presse n'était pas gravée sur la planche que nous a remis l'académie, & dont nous avons voulu profiter. C'est ce qui nous engage à dire deux mots de sa construction, avant d'en faire connaître l'usage.

UN châssis de bois fait la base ou le pied de la presse. Il a environ quatre pieds & demi de longueur, & trois pieds & demi de largeur. Les quatre pieces *a, b, c, d*, qui le composent, ont quatre à cinq pouces d'équarrissage. Elles posent à plat sur le terrain. Deux montans ou jumelles *g h*, sont emmortalés dans chacune des longues pieces du châssis. La hauteur de ces montans est d'environ six pieds : ils ont cinq pouces d'équarrissage. Les deux montans qui sont assemblés dans la même piece, ne sont éloignés l'un de l'autre que de sept à huit pouces. Les extrémités supérieures de ces quatre montans sont terminées par des tenons qui entrent dans les mortaises d'une piece de bois qui fait le dessus de la presse *ik*.

* Voyez la maniere de graver à l'eau-forte, par Abraham Bosse.

☞ CETTE presse a deux traverses courtes & fortes *u*, *t*, assemblées dans les deux montans qui sont d'un même côté. Au dessous de la seconde traverse *t*, on en voit une autre *m* qui porte entre les deux jumelles d'un côté, & contre les deux autres jumelles de l'autre côté de la presse. Cette traverse est posée suivant la largeur de la presse, & est destinée à preser sur le rouleau supérieur que nous allons décrire. Elle serre ce rouleau par le moyen d'une vis qui passe dans un écrou *r* placé entre les traverses *t* & *u*: la vis appuie suivant qu'on la tourne plus ou moins sur la traverse mobile *m*. Aujourd'hui l'on a supprimé tout cet attirail; & nous verrons dans un moment ce qu'on y a substitué.

UN rouleau de bois *n* est placé horizontalement sur la traverse *m*, qui est la plus basse, & entre par ses deux extrémités dans une autre traverse qui réunit en cet endroit les deux jumelles *g h*, *h g*: au-dessous du plancher *p p*, il y a encore un autre rouleau *o*. C'est pour porter ces rouleaux, qu'est construite toute la charpente que nous avons décrite. Ils ont environ six pouces de diamètre. Le second rouleau *o* dont nous parlons, est donc posé sous le précédent: il lui est égal en longueur; mais il est ordinairement plus gros. Ces deux rouleaux ne se touchent pas: ils sont séparés l'un de l'autre par une espece de dessus de table, ou un assemblage de planches assez minces *p p*.

CETTE table ou ce plancher est aussi large, mais plus long que le châssis qui sert de base ou de pied à la presse. Il pose immédiatement sur le rouleau inférieur *o*. Quand la presse n'agit point, pour le soutenir on se sert d'un bâton, dont un des bouts est fiché en terre, & l'autre soutient ce plancher. C'est une espece de pied que l'on retire quand on veut.

CETTE planche ou ce plancher est donc porté par le rouleau inférieur. Sur ce plancher, on pose une petite piece de bois *Y*, longue & large environ de sept à huit pouces. Son épaisseur est de trois à quatre pouces; ils la nomment *galoche*. Cette dernière piece se met à l'extrémité du plancher, & est destinée à l'arrêter quand il a passé presque entièrement sur les rouleaux, afin qu'il n'en sorte pas tout-à-fait, & qu'on n'ait pas autant de peine qu'on en a eu la première fois à arranger la machine. Il est nécessaire que le premier rouleau presse le rouleau inférieur: ce qui peut s'exécuter de trois manieres différentes.

ANCIENNEMENT on se servait de coins que l'on faisait entrer entre les deux traverses *t*, *m*. Depuis on a employé une vis *q*, que l'on faisait porter plus ou moins sur la traverse mobile *m*. On avait disposé au milieu du sommier un écrou *r*, taillé dans son épaisseur. La vis qui traversait cet écrou, venait rencontrer le milieu de la traverse *m*, & l'obligeait ainsi à monter ou à descendre, & à appuyer plus ou moins sur le rouleau supérieur. C'est ainsi qu'étaient construites, vers le commencement de ce siècle, les presses dont se servaient les ouvriers en cuirs dorés. Un coup-d'œil sur la planche que nous

a remis l'académie, & dont nous avons fait usage, aidera à faire concevoir ce que nous décrivons ici. Nous avons suppléé aux changemens que la presse a éprouvés depuis ce tems, par quelques détails que nous avons ajoutés.

AUJOURD'HUI, au lieu de coins ou de cette vis, on se sert de feuilles de carton, qui mises en plus ou moins grande quantité, present sur les rouleaux, & les obligent de ferrer davantage ce qui doit passer entr'eux. Voici comment cette presse est devenue moins composée.

AU lieu des deux jumelles dont nous avons parlé, placées de chaque côté de la presse; dans les nouvelles, il n'y en a qu'une de chaque côté de la presse. Chaque jumelle est formée par une planche épaisse, arrêtée par des tenons chevillés dans le bâti ou pied de la presse.

CHACUNE de ces planches est ouverte un demi-pied au-dessous de l'endroit où porte & doit être arrêté le rouleau inférieur, & un demi-pied au-dessus du rouleau supérieur. Cet espace doit contenir des feuilles de carton, un coussinet, & le premier rouleau, dont les tenons portent sous le coussinet dont nous parlons, qui appuie dessus. Il doit rester assez d'espace pour placer le plancher, & ce qui doit passer entre les rouleaux. Ensuite on pose les tenons du rouleau inférieur, d'autres feuilles de carton que l'on place encore en dessous, & le second coussinet du rouleau inférieur.

LES feuilles de carton rendent la pression plus douce, plus *moëlleuse*, en terme d'ouvrier, & les presses sont beaucoup plus aisées à conduire depuis ce changement.

POUR faciliter l'entrée du plancher & de la planche sous le rouleau, l'on ajoute encore une galoche figurée en coin.

IMAGINONS donc le rouleau supérieur contre l'inférieur, & que le plancher de la presse avance beaucoup plus d'un côté que de l'autre. Voici comment on fait usage de la presse. On prend une planche de bois de la grandeur des carreaux que l'on veut imprimer & graver avec le dessin qu'il a plu au maître d'y représenter. On la place sur le plancher de la presse, de façon qu'un de ses bords touche la piece de bois figurée en coin, que nous avons nommée *galoche*. La surface gravée de la planche est en dessus. On étend sur la planche une couverture de laine pliée en trois ou quatre doubles, & on la fait passer encore entre le rouleau supérieur & la galoche qui est posée sous le rouleau. Ce n'est qu'après que l'on a ainsi accommodé la couverture la première fois qu'on arrange la presse, que l'on fait descendre le rouleau supérieur, soit avec des coins, soit avec une vis, soit, comme actuellement on le fait plus communément, avec les feuilles de carton dont nous venons de parler.

TOUT étant ainsi disposé, on relève la couverture sur le rouleau supérieur, afin de pouvoir découvrir tout le dessus de la planche gravée. On prend pour lors une peau dorée (nous parlerons après des argentées); on la mouille

légèrement sur son envers avec une éponge. On recommence cette opération une seconde fois, quand la première ne l'a pas assez attendrie. Il est question ici, en humectant la peau, de la rendre flexible. On ne mouille point l'autre surface, parce qu'on a attention de n'imprimer la peau que quand le vernis est sec, & lorsqu'il ne colle plus.

LORSQU'ON a étendu la peau, & appuyé le côté doré sur la planche gravée, on rejette sur elle la couverture de laine que l'on avait repliée sur le rouleau. Quatre hommes saisissent pour lors les extrémités des leviers de deux moulinets S, S, S, S, qui sont aux deux extrémités du rouleau supérieur. Deux hommes montent sur l'un & sur l'autre levier de ces deux moulinets, pour agir avec toute la pesanteur de leur corps, tandis que deux autres hommes placés encore sur chacun des deux moulinets, & de l'autre côté, en relevent les bras pour agir de concert tous les quatre, & faire tourner le rouleau. Comme le tout est extrêmement pressé sous le rouleau, en tournant il fait avancer la couverture; la couverture entraîne la galoche, & avec la galoche suit nécessairement le plancher qui porte la planche gravée, & par conséquent le cuir qui a été appliqué dessus: ce qui s'exécute d'autant plus aisément, que le rouleau inférieur étant mobile, a la liberté de tourner aussi sur lui-même. Lorsque la planche gravée paraît presque entièrement passée, on glisse avec la main la seconde galoche carrée, que l'on a toujours portée, afin qu'elle arrête le plancher, & qu'on n'ait pas encore la peine de l'arranger, comme nous l'avons dit ci-dessus.

La planche étant sortie d'entre les rouleaux, on relève la couverture, & l'on voit le carreau qui commence à être imprimé: il ne l'est pourtant encore que fort imparfaitement; il n'a pas encore été assez pressé sur les endroits creux de la planche pour s'y être enfoncé autant qu'il est nécessaire. Pour rendre l'impression plus parfaite, il faut encore prendre du sable sec & fin, & l'étendre de l'épaisseur d'environ un doigt sur toute la surface de la peau. On a l'attention d'en mettre un peu davantage aux endroits qui doivent devenir les plus creux. Plus on en mettra, & mieux la peau sera imprimée; mais aussi les ouvriers auront plus de peine à la faire passer entre les rouleaux. Les maîtres doivent se trouver à l'impression des cuirs, dans la crainte que les ouvriers, pour s'épargner de la peine, ne mettent pas tout le sable nécessaire (10).

ON recouvre comme auparavant le carreau avec la couverture; & en tout-

(10) Il y aurait, ce semble, bien des choses à corriger dans tous ces procédés, si un homme habile voulait s'en occuper. Le sable ne paraît point être la matière la plus propre au but que l'on se propose d'obtenir. Il faut qu'il ait une extrême finesse,

pour ne pas percer les feuilles d'argent; & cette finesse est difficile à trouver. Il n'est pas aisé de l'étendre également sur la surface du cuir. Toute autre matière souple & pliante serait plus propre que le sable, pourvu qu'elle n'enlevât pas la couleur.

nant, comme nous l'avons décrit, les leviers des moulinets, on l'oblige à grande force de passer sous les rouleaux.

POUR l'ordinaire, la peau est alors assez bien imprimée, si on a mis la quantité de sable qui convient: ce qu'on reconnaît en frappant sur les endroits profonds, par le son que rend le coup: s'ils résonnent creux, c'est une preuve que la peau, suivant leur expression, n'a pas encore été imprimée à fond. On remet pour lors de nouveau sable, & en plus grande quantité, & on fait passer le carreau une troisième fois sous la presse, comme on l'a fait les deux premières.

ON ne doit pas cependant négliger de les faire passer plutôt trois fois que deux: les carreaux en seraient mieux gravés; les reliefs en deviendraient plus apparens; & tous les ornemens taillés au fond des creux de la gravure, qui contribuent à la beauté du dessin, se trouveraient pour lors sur les peaux.

IL ne reste plus qu'à continuer d'imprimer toutes les peaux de la même manière, en les mouillant, comme nous l'avons décrit, à l'envers avec une éponge, & en les faisant passer sous la presse, comme nous venons de le voir.

L'OUVRIER doit bien examiner, avant de retirer son carreau de dessus la planche gravée, s'il a bien pris tous les traits fins du dessin; car une fois retiré de dessus la planche, s'il s'aperçoit que son carreau n'a pas été assez imprimé, il lui serait impossible de le remettre sous la presse dans la même position où il était auparavant, & la peau resterait mal imprimée ou perdue.

POUR répandre ce sable sur le cuir, il faut employer beaucoup de tems. Un seul ouvrier peut se charger de cet ouvrage; & pour lors les trois autres occupés à la presse, restent oisifs; & le gain de presque tous les artistes consistant souvent à ménager la main-d'œuvre & à épargner le tems, il se trouve ici bien diminué.

AUTREFOIS l'on conduisait ce travail en bien moins de tems. Au lieu de répandre du sable sur les carreaux la seconde fois qu'on les met en presse, on avait des espèces de *contre-moules*, ou des *contr'estampes*, sur lesquelles on voyait en creux les reliefs qu'offrait le dessin de la planche gravée. On plaçait cette *contr'estampe* en dessus du cuir: elle le contraignait à s'appliquer immédiatement sur la planche, & réussissait mieux que le sable qu'on applique ordinairement dessus. On se servait, pour former les *contr'estampes*, d'une espèce de mastic composé de colle & de papier presque réduit en bouillie. On appliquait de cette pâte sur la planche gravée, & on lui faisait prendre en creux la forme du dessin qui y était représenté; mais il fallait avoir autant de *contre-estampes* que de planches gravées. D'ailleurs, les *contr'estampes* ne duraient pas long-tems; elles se rompaient, & il fallait toujours recommencer.

ON m'a assuré cependant qu'à Avignon, où l'on fabrique beaucoup de cuirs dorés, on se servait, pour les imprimer, de *contr'estampes* ou *contre-*

moules ainsi formés; qu'ils ne laissent pas de durer, & qu'on n'y emploie point, comme à Paris, le sable : peut-être ne se fait-on pas une affaire, comme ici, de former de nouveaux contre-moules, quand il s'en trouve de cassés.

Un artiste industrieux & attaché à perfectionner son ouvrage, sentant l'utilité de ces contre-moules, avait cherché un mastic nouveau qui pût mieux réussir. Il en avait formé de mastic, de cire, de poix résine, &c, qui ont tous eu les mêmes défauts que les premiers. Jamais le mastic, de telle matière qu'il l'eût composé, n'a pu résister à la deuxième ou à la troisième presse sans se casser. Aujourd'hui que le débit de ces tentures n'est pas considérable, on a abandonné les contre-moules, qui auraient pu devenir d'autant meilleurs, qu'avec leur secours les ouvriers ne pouvaient pas faire l'ouvrage à demi; & à Paris on s'en tient, comme nous l'avons dit, au sable qui exige un long-tems & beaucoup d'attention, si l'on veut faire un ouvrage parfait.

Si ces especes de tentures reprenaient de la vogue, il ne serait cependant pas, je crois, impossible de trouver un meilleur mastic que celui qu'on a tenté pour en former des contr'estampes, ou de travailler en bois un second moule qui offrirait en creux le même dessin qui serait en relief sur la planche gravée; mais l'on ne s'avisera d'exécuter ce que nous proposons ici, que quand on aura un débit prompt & assuré de ces sortes de tapisseries. Ce second moule serait coûteux par la difficulté qui se rencontre toujours de rendre en creux un dessin conforme à un autre en relief, quand on voudrait graver cette contre-estampe, & la former en bois. Mais ne pourrait-on pas les faire de fonte ou de métal coulé? (I I)

Ce serait encore ici le lieu de parler de la construction des planches gravées : les peintres qui travaillent les cuirs dorés, construisant ordinairement eux-mêmes leurs planches, & les gravant sur différens dessins qu'ils ont imaginés. Mais ceci demanderait des détails qui tiennent plutôt à l'art du graveur en bois, & qui mériteraient une description particulière. Nous dirons seulement qu'il s'agit, pour graver ces planches, d'enlever certaines parties du bois pour former des reliefs au dessin. Les creux du bois sont destinés à recevoir le cuir qui, retourné, deviendra en relief; & on exprime ainsi sur ce cuir du côté où il doit être invisible, le même dessin que l'on voit gravé en creux sur la planche de bois. Les parties de la planche auxquelles on ne touche point, forment les fonds.

(I I) Ces contr'estampes de métal seraient très-couteuses : il faudrait d'abord qu'elles fussent d'une certaine force, car tout métal jeté en fonte est sujet à se casser. Le fer ne vaudrait rien pour cela ; il n'est pas

assez fin pour donner des figures bien frappées. L'artiste qui fondrait ces pièces, devrait avoir une singulière habileté, pour exprimer les plus petits traits. En un mot, ce projet paraît très-peu praticable.

Nous

Nous devons cependant dire que la perfection des cuirs dorés dépend en grande partie de l'attention & des soins qu'on apporte à graver la planche, & du choix du dessin. Les Anglais, à en juger par les différens cuirs sortis de leurs manufactures, que nous avons examinés, excellent dans cette partie.

Nous verrons que les cuirs, soit dorés, soit argentés, dont nous avons donné la fabrique, sont couverts souvent en grande partie par des couleurs différentes. Il conviendrait que les parties de ces cuirs destinées à être colorées, fussent très-saillantes, & par conséquent que les fonds qui resteraient en or ou en argent, fussent peu éminens, quoique travaillés. Au contraire les cuirs destinés à rester simplement en or & en argent, qu'on appelle *cavés*, & sur lesquels on n'ajoute aucune couleur, ne doivent pas être imprimés profondément; il ne faut pas que le dessin de la planche soit rendu en bourse fort apparente: aussi ces especes de planches sont-elles les plus difficiles à former, parce qu'elles exigent sur toute l'étendue de la planche un travail plus fini & plus délicat. Les Anglais, par la gravure de leurs planches, imitent les galons en or & en argent. Ils y ajoutent des dessins en écailles, qui offrent des nuances différentes. Nous pouvons dire que la perfection de leurs planches fait en-général le principal mérite de leurs cuirs, & avouer qu'il s'en faut de beaucoup que nous l'atteignons.

POUR graver ces planches, on choisit des parties de poirier ou de cormier, sur lesquelles il ne se rencontre, autant que faire se peut, ni défauts, ni nœuds. On a encore l'attention de n'employer le bois que quand il a fait son effet, afin qu'il ne se fende pas. On assemble ces différentes parties de bois à *queue d'aronde*. On les rabotte, on les unit, & on les réduit toutes à un pouce ou un pouce & demi d'épaisseur.

ENSUITE le peintre trace ou calque son dessin sur la planche de bois; & il ne s'agit plus pour lors que d'enlever dans certaines parties du bois les endroits qui doivent former les reliefs sur le cuir. Il se sert pour cela de différens outils, comme ciseaux, petites gouges, becs-d'ânes, burins, canifs, &c, en proportionnant la force & la grandeur de ses outils à l'épaisseur du bois qu'il veut enlever.

COMME dans ces endroits où l'on veut faire paraître davantage le dessin sur le cuir, on est obligé de faire à la planche des excavations plus profondes, & que pour lors ces creux ont quelquefois jusqu'à quatre à cinq lignes, il est à appréhender que la *vive-arête* qui les termine, & qui forme le bord de ces excavations, ne coupe le cuir: conséquemment l'ouvrier doit faire en sorte qu'elle ne se termine pas par des angles trop aigus; & l'art consiste à adoucir ces creux, de façon que l'on n'ôte rien à la netteté & à la précision du dessin.

UN maître bien fourni doit avoir une grande quantité de ces planches avec différens dessins, pour contenter les goûts. Il les met, pour les conserver, dans

un lieu humide, afin que la sécheresse ne les fasse point fendre. Malgré cette attention, souvent une planche rompt, & pour lors il faut la rejoindre le plus promptement & avec le plus de foin qu'il est possible.

La presse est un des outils qui coûtent le plus aux maîtres *peintres en cuir doré*, quoiqu'elle ne paraisse pas très-composée. Le bâti, les montans, jumelles & rouleaux qui entrent dans la construction, sont assez difficiles à former. Les rouleaux se fendent & se cassent très-souvent. Ils sont ordinairement faits de poirier ou de cormier, & tournés. Quand il arrive qu'un rouleau se fend, pour continuer à s'en servir, on l'entortille d'une corde. Il n'en devient que meilleur. Il frotte même avec plus de force sur la couverture & sur la planche qu'il doit entraîner. On établit, autant qu'il est possible, la presse dans un lieu fouterrein : les bois y sont moins sujets à se fendre, & la presse graissée s'y conduit mieux.

UN des grands avantages des peaux de veaux sur celles de moutons, c'est qu'elles conservent beaucoup mieux les figures de relief qu'elles ont reçues sur la gravure de la planche, la peau étant plus épaisse & plus forte. C'est aussi la seule raison qui pouvait faire donner la préférence aux tapisseries de Hollande & de Flandre; car on les y fait la plupart de veau. Mais il aurait été aisé d'engager nos ouvriers à composer celles de France des mêmes peaux.

JUSQU'ICI nous n'avons parlé que de la manière dont on imprime les cuirs dorés, parce que dans l'essentiel, les cuirs argentés s'impriment de la même façon; mais ces derniers demandent quelques attentions particulières, & quelques préparations que nous avons promis d'indiquer.

§. VI. Des cuirs argentés.

LES peaux ayant été garnies de feuilles d'argent, comme nous l'avons détaillé, & bien brunies, au lieu de les couvrir de la couleur d'or dont on se sert pour les cuirs destinés à former des tapisseries de cuirs dorés, on enduit simplement les feuilles d'argent d'une colle de parchemin. C'est la même colle dont nous avons déjà parlé. L'ouvrier la fait fondre, & trempe dedans une éponge qu'il passe légèrement sur la peau. Elle tient ici lieu d'un pinceau. On mouille légèrement l'envers de la peau argentée, & on la fait passer sous la presse, comme nous l'avons indiqué pour les cuirs dorés.

AU lieu de mettre cet enduit de colle avant de faire passer les peaux argentées sous la presse, on pourrait réserver cette opération à exécuter, quand les cuirs seraient imprimés; & pour lors il serait facile de lui substituer un vrai vernis, qui réussirait certainement très-bien, si l'on avait eu l'attention de le choisir beau. Un vernis de la Chine ou de Martin donnerait beaucoup d'éclat à ces tapisseries; mais aussi serait-il plus cher que la colle, qui ne réussit pas mal. Elle empêche l'argent de se noircir, & prévient en partie l'hu-

midité & la poussière qui s'y attacheraient. Le vernis donnerait toujours une couleur à l'argent, mais qui ne le gâterait pas.

PLUSIEURS maîtres, au lieu de la colle de parchemin dont nous parlons, & ne voulant pas employer un vernis qui augmenterait trop le prix de leurs tapisseries, passent sur les cuirs dorés & sur les cuirs argentés, quand ils ont été imprimés, une couche peu épaisse de belle colle de poisson ou d'un blanc d'œuf. Le brillant dure plus long-tems quand on a employé de bonne colle de poisson.

LES tapisseries de cuir argenté sont moins d'usage que celles de cuir doré. Cependant on voit que les dernières exigent plus d'appâts. On a donné la préférence aux tapisseries de cuir doré, parce que (égalité de soins dans leur fabrique) celles de cuir doré sont de plus de durée que les cuirs argentés. Ces dernières tentures noircissent à l'odeur, ou quelquefois rougissent, & souvent se passent plus promptement.

IL y a des tapisseries, ou plus fréquemment des bordures de tapisseries, que l'on n'imprime point sur la planche de bois. Au lieu des ornemens en relief que les autres reçoivent avec la presse, on donne aussi à celles-ci des ornemens en relief en les ciselant. Le travail en est beaucoup plus long, mais n'en est pas plus difficile. Des ouvriers se servent de divers poinçons ou ciselets qu'ils appellent simplement *fers*. Ce sont, comme tous les ciselets, des morceaux de fer. Ceux-ci ont sept à huit pouces de long, & sont de grosseur arbitraire. Sur une de leurs extrémités sont gravées diverses figures telles qu'il a plu au maître de les faire représenter. Ce sont des fleurs, rosettes ou autres ornemens. La manière de se servir de ces outils, ne demande des ouvriers ni un grand art ni une grande application. Il ne faut que poser l'extrémité gravée du fer sur la peau, & donner un coup de maillet sur son autre extrémité, pour graver la figure qui est au bout du fer. On répète cette manœuvre en différentes parties du cuir, en se servant du même fer, ou de différens, pour former des dessins variés. On emploie encore les fers pour ajouter quelque dessin à une partie du fond, qui sans cela paraîtrait trop nud; mais l'on ferait trop de tems à ciseler ainsi de grandes pièces de tapisseries. Ceci ne doit pas nous retenir plus long-tems, d'autant que l'on ne cisele guère que certaines tentures qui doivent rester en argent, & que leur usage est peu commun aujourd'hui.

ENFIN, les cuirs, soit dorés, soit argentés, ayant été ciselés ou gravés, il ne reste plus qu'à les peindre. Avant d'appliquer la peinture, on passe un linge sec & blanc sur chaque peau pour enlever la crasse ou la graisse qui pourraient y être demeurées; après quoi on met d'abord la couleur qui doit être la *dominante*, ou celle qui fait le fond de la tapisserie; c'est-à-dire, qu'on peint de cette couleur tous les endroits qui sont restés creux après l'impression.

Tantôt ces fonds sont blancs, tantôt bruns, d'autres fois verts, ou bleus. Enfin on les diversifie autant qu'on peut, pour satisfaire les différens goûts. Le fond étant peint, il reste encore à mettre bien des couleurs différentes. On colore de verd les endroits où l'on veut faire paraître des feuilles; de rouge, de bleu, ceux où l'on veut faire voir des fleurs ou des fruits; en un mot, on applique des couleurs différentes dans les endroits où l'on croit qu'elles feront un bon effet. La maniere de les placer dépend & du goût & de l'adresse des ouvriers; mais l'on ne s'étudie pas souvent à en former de beaux tableaux ou des miniatures.

J'AI cependant vu des tentures de cuirs dorés, où l'on avait ménagé des cartouches qui étaient peints avec la plus grande correction & la plus grande beauté. Généralement les grands dessins réussissent mieux en tentures: les petits papillotent, & n'offrent rien d'agréable. Mais comme dans ces especes de tapisseries on tend souvent plutôt à l'effet par la vivacité des couleurs que par la vérité du dessin & sa composition, les maîtres, pour l'ordinaire, n'emploient pas à cet ouvrage des peintres fort habiles; & ce travail se réduit presque toujours à une espece d'*enluminure*.

LES différentes couleurs dont on orne, comme nous le voyons, les cuirs dorés ou argentés, cachent plus de la moitié de l'argent qu'on a collé sur les peaux; & cet argent paraît devenir tout-à-fait inutile, puisqu'il est caché dans les creux ou les reliefs, suivant que le peintre colore les uns ou les autres. Cependant c'est une matiere qui semble au premier coup-d'œil mériter d'être ménagée. C'est aussi ce qui peut faire penser qu'il est déjà venu dans l'idée de ceux qui travaillent ces sortes de tapisseries, de n'employer que la quantité de feuilles qui ferait absolument nécessaire, & d'épargner celle qui pourrait être recouverte par la couleur.

LE premier moyen, & celui qui paraît le plus aisé à exécuter, pour ne point mettre de feuilles d'argent aux endroits qui seront couverts par la couleur, serait de frotter de craie ou de quelque liqueur colorée tout ce qui se trouve en relief sur la planche, & d'étendre sur cette planche la peau qu'on veut imprimer dans la suite, en appliquant sur la peau avec force la surface de la planche qu'on a colorée. Elle y marquerait légèrement les endroits sur lesquels on ne doit pas appliquer de feuilles.

CETTE nouvelle opération demanderait du tems. J'ai de la peine cependant à croire que les ouvriers n'en gagnassent point à l'exécuter. Ils auraient bien moins de place sur la peau à remplir & à garnir de feuilles d'argent, par conséquent moins de tems employé pour l'*ouvrier argenteur*. Mais ce que j'imagine aisément, c'est qu'en ménageant la partie d'argent qui sera recouverte de couleur, les tapisseries ainsi travaillées ne seront plus ni si belles, ni d'aussi longue durée.

IL est certain que la feuille d'argent bien brunie, relève l'éclat & la vivacité des couleurs que l'on applique dessus. Il n'est pas douteux en outre, que ces tapisseries, dont une partie serait recouverte de feuilles d'argent, & l'autre simplement enduite d'une couleur, ne seraient pas d'aussi longue durée que celles qui seraient entièrement couvertes de feuilles de métal, qui donnent du soutien à la tapisserie, & conservent le cuir. Ce sont sans doute ces avantages & le peu de tems qu'on épargnerait, qui ont empêché les ouvriers de saisir un petit gain que leur offrirait une moindre consommation de feuilles d'argent.

LORSQUE les carreaux sont peints, & que les couleurs sont seches, la dernière façon qu'il leur faut donner, est, comme nous l'avons dit, de les coudre les uns avec les autres avec de bon fil; ce qui mérite peu d'être expliqué ici en détail.

AVANT de les coudre ensemble, ou souvent avant de les peindre, on retranche tout autour de la peau ce qui débordé le contour marqué par la planche qui a servi à les imprimer, & qui est aisé à appercevoir. On coupe le surplus du cuir avec un ciseau: ce que l'on retranche n'est pas perdu; on le vend aux faiseurs de soufflets, ou à d'autres ouvriers, qui en ornent leurs ouvrages.

LORSQU'ON regarde une tenture de cuir doré, on reconnaît aisément tous les carreaux qui ont servi à la former. Les ouvriers qui les cousent, ne pourraient-ils pas prendre plus de précautions pour joindre ces différentes peaux? Il est certain qu'il seroit aisé de les coudre plus proprement, & d'abattre cette couture de façon qu'elles fût moins apparente. Mais ne serait-il pas possible encore de trouver quelque autre expédient qui pût équivaloir à cette couture, & réunir ensemble tous les carreaux? Ne pourrait-on pas, par exemple, en coller plusieurs ensemble? Ce sont des perfections que l'on pourrait tenter de donner encore aux tapisseries dont nous décrivons ici la fabrique.

AVANT de terminer ce qui concerne cet art, il nous reste à dire quelque chose sur la préparation des principales couleurs dont se servent les peintres. Elle sont broyées à l'huile, & souvent on les détrempe avec l'huile ou l'essence de térébenthine, pour les rendre plus liquides, avant de les mettre dans de petits godets, dans le dessein de s'en servir. Les ouvriers prétendent que l'essence de térébenthine les rend plus brillantes, mais qu'alors elles sont moins durables que délayées simplement à l'huile. Les premières sechent plus promptement; mais elles conservent de l'odeur plus de tems, & sont sujettes à s'écailler.

POUR que l'huile seche plus promptement, on a eu la précaution de la faire cuire avec ce qu'on appelle des *dessicatifs*. On emploie ordinairement la terre d'ombre & le *minium*. On met ce dessicatif dans un petit sac, qu'on suspend dans le vase où cuit l'huile, afin d'épargner la peine de la passer lorsqu'elle

fera cuite. On la retire ensuite, & on se sert de cette huile pour broyer les couleurs dont nous allons dire un mot.

En parlant de la composition du vernis, nous avons déjà cité un premier moyen dont se servent les ouvriers pour rendre leur huile plus prompte à sécher; ce qu'ils appellent *dégraisser l'huile*.

POUR peindre les tapisseries qui restent en argent; quelquefois on forme une autre couleur qui n'est composée que d'huile mêlée avec un peu de blanc de céruse; ce qui lui donne une couleur de gris-de-perle. On nomme pour cela cette espèce de vernis, *vernis au blanc*. On se sert de ce même vernis pour délayer les autres couleurs dont on peint ces cuirs.

Nous ne ferons pas ici l'énumération de toutes les couleurs qu'emploient les ouvriers en cuirs dorés; elle serait totalement inutile. Le peintre doit former ici une espèce de tableau, & il emploie les mêmes couleurs dont se servent ordinairement ces artistes.

POUR le verd, on broie du verd-de-gris avec de l'huile cuite. Si c'est pour colorer l'argent, on se sert, pour délayer la couleur, de vernis au blanc.

POUR le rouge, on emploie de la laque. Souvent les peintres se servent, pour peindre les cuirs dorés, de craie teinte avec des tantes d'écarlate; on la broie avec l'huile cuite; & pour les cuirs argentés, on se sert toujours de vernis au blanc, & on emploie de la même manière toutes les autres couleurs.

LORSQU'IL se trouve des défauts sur les tapisseries de cuir argenté, parce qu'une partie d'une feuille s'est enlevée, on répare ces défauts, en mettant dans ces endroits avec un pinceau de l'*argent en coquille*. Si ces défauts se rencontrent sur une tapisserie de cuir doré, on y met de même de l'argent en coquille, qu'on laisse sécher, & l'on passe par-dessus une couche de vernis d'or que l'on a mêlé auparavant avec un peu de gomme-gutte & de l'essence de térébenthine.

DANS une des chambres où l'on travaille, ou dans une autre qui sert de magasin, on expose le long des murs les échantillons des différens dessins que possède le maître-ouvrier, afin que le particulier puisse choisir suivant son goût, & commander la tenture avec les dessins & les couleurs qui conviennent à ses autres emmeublemens ou à sa fantaisie.

Nous devons dire que l'usage des cuirs dorés & argentés n'est pas borné aux tentures. On les emploie encore pour en former des écrans, des paravens, tapis, canapés, fauteuils, devants-d'autels, bannières, guidons de confréries, &c. On est ordinairement plus difficile sur le choix & la beauté de ces cuirs, quand ils sont destinés à ces derniers emplois.

JE crois n'avoir rien omis d'intéressant sur la fabrique des cuirs dorés ou argentés. Nous avons dit que ces tentures se conservent mieux dans des

appartemens un peu humides , que dans ceux qui sont trop secs , & qui seraient exposés à un soleil vif , parce qu'elles s'y écaillent moins. Quand ces tapisseries au bout de quelque tems se sont noircies , & ont été gâtées par la poussière , le moyen le plus simple pour les en débarrasser , est de faire passer dessus , sans les détendre , une éponge mouillée , qui enlève tout ce qui les ternissait , & qui donne au cuir une certaine mollesse nécessaire pour sa conservation.

IL est encore possible de redonner un air neuf aux vieilles tentures , en leur mettant de nouvelles couleurs. Souvent il suffit , pour réparer l'éclat qu'elles ont perdu , de les enduire de colle , ou de passer dessus une couche d'essence de térébenthine : ou , si l'on craint l'odeur de cette huile , on peut se servir de gomme-arabique fondue dans l'eau , qui produit le même œil brillant ; ou enfin employer le blanc-d'œuf , comme nous l'avons déjà indiqué. Mais ces derniers moyens seraient inutiles pour raccommoder une tapisserie dont la peinture se serait enlevée par écailles. Il faudrait peindre celle-là de nouveau. Cet accident arrive plus souvent aux tapisseries qui sont exposées à une grande chaleur & au soleil. On le prévient , si ceux à qui elles appartiennent , veulent prendre le soin de les faire laver de tems à autre avec une éponge trempée dans l'eau ou l'huile. L'huile ou l'eau simple leur donne une mollesse qui contribue beaucoup , comme nous l'avons dit , à leur conservation.

PENDANT l'impression de cet art , j'ai appris qu'à Avignon on se sert de contre-moules pour imprimer les cuirs : ils sont formés avec un carton épais , sur lequel est disposé en relief & en creux le dessin représenté sur la planche gravée. Voyez ce que nous avons dit ci-dessus , des contre-moules.

POUR former ce dessin sur le carton , on étend dessus une pâte composée de rognures de peaux de gants , que l'on a amollies en les laissant tremper quelque tems dans l'eau. On en met une épaisseur suffisante sur la feuille de carton , pour que tous les reliefs s'y trouvent formés. On applique dessus cette pâte une feuille de papier qui s'y colle d'elle-même ; & on fait passer le carton ainsi préparé & disposé , sur la planche gravée , entre les rouleaux de la presse. Le carton en sort avec la contre-estampe du dessin représenté sur la planche gravée : la pâte en se séchant se retire , & laisse un espace pour le cuir , que l'on mettra par la suite entre le moule & le contre-moule , quand on voudra l'imprimer.



EXPLICATION DES FIGURES.

PLANCHE I. VIGNETTE I.

LA figure première représente un ouvrier qui amollit les peaux : il les retourne & les remue dans un baquet ou cuve remplie d'eau, où il les laisse tremper pendant quelque tems.

Fig. 2, ouvrier qui corroie les peaux : il les frappe sur une pierre en tenant la peau successivement par chacun de ses côtés.

A, tas de peaux qui ont été battues, & que l'on approche de l'ouvrier (*fig. 3.*)

Fig. 3, ouvrier occupé à détirer les peaux & à les étendre, pour leur donner le plus de surface qu'il est possible.

Fig. 4. La peau ayant été détirée, on la taille en se réglant sur un châssis de la grandeur de la planche qui doit servir à l'imprimer.

Fig. 5, ouvrier occupé à étendre les peaux qui ont été encollées, & garnies de feuilles d'argent. On étend ces peaux sur des cordes pour les faire sécher.

VIGNETTE II.

La seconde vignette représente l'atelier du *dorage*.

Fig. 10, ouvrier qui vernit : il recouvre les feuilles d'argent de vernis appelé *or* par les ouvriers. Ce vernis leur donne une couleur qui imite assez parfaitement celle de l'or.

Fig. 11, ouvrier qui étend le vernis que celui de la figure 10 a appliqué sur le cuir, en traçant avec sa main plusieurs lignes courbes à quelques distances les unes des autres.

Fig. 12, ouvrier qui frappe à petits coups sur le vernis, pour qu'il s'imbibe mieux avec les feuilles d'argent.

Fig. 13. Quand on veut faire des tapisseries moitié dorées, moitié argentées, lorsque la pièce argentée a été imprimée peu profondément, on l'enduit totalement ensuite de vernis : après quoi on enlève ce vernis dans les parties qui doivent rester en argent. L'ouvrier (*fig. 13*) est occupé à cette opération, pour laquelle il se sert d'un petit couteau.

Fig. 14, ouvrier qui nettoie avec un linge les endroits d'où il a enlevé le vernis, afin que l'argent paraîsse sans altération.

B, planches sur lesquelles sont cloués des cuirs vernissés, & que l'on expose au soleil, afin qu'ils sechent plus promptement.

Bas de la planche.

Fig. 1. Comme on a perfectionné la presse à imprimer les cuirs, on a substitué à la place des deux jumelles qui forment les côtés de la presse que l'on voit dans la vignette de la planche II, le montant qui est ici représenté.

Fig. 2, 3, 4. Dans l'ouverture que l'on aperçoit dans la partie moyenne du montant 1, on met les deux couffinets 3, 4, & on y ajoute plusieurs feuilles de carton 2, pour rendre la pression plus moëlleuse. Voyez l'explication que nous avons donnée de cette presse, & des changemens qu'elle a éprouvés.

Fig. Y, Z, deux especes de galoches nécessaires pour le service de la presse.

Fig. 5, 6, 7, 7, 6, 5, cifelets ou fers de différentes figures, servant à imprimer des dessins sur les parties des cuirs qu'on ne juge pas être assez garnies.

Fig. 12, mailloche pour frapper sur les fers que l'on emploie pour imprimer le dessin qui est gravé sur la partie la plus large des cifelets.

Fig. 8, 9, 10, 11, font voir la partie la plus large des fers ou cifelets. Cette partie est ici représentée en grand, pour donner une idée des dessins qui y sont gravés.

PLANCHE II, VIGNETTE.

Fig. 6, ouvrier occupé à escarner les peaux à l'endroit où il doit placer une piece.

Fig. 7, ouvrier argenteur, qui place les feuilles d'argent sur un cuir encollé. On voit à sa droite le livre qui renferme les feuilles d'argent, placé sur le pupitre qu'on nomme l'*agiau*. Le même ouvrier tient de sa main gauche une palette de carton, dont il se sert pour transporter les feuilles d'argent, & les poser sur le cuir.

Fig. 8, ouvrier occupé à brunir le cuir argenté; il tient avec ses deux mains le brunissoir que l'on nomme *brumis*.

Fig. 9, ouvrier occupé à peindre quelques parties de ces cuirs, soit feuilles, fruits, oiseaux, &c.


Fig. 15, presse servant à imprimer les cuirs: on l'a représentée telle qu'elle était construite autrefois: les changemens que l'on y a faits depuis, sont indiqués dans le discours, & l'on en peut voir le détail dans les figures gravées au bas de la planche I.

Bas de la planche II.

A, couteau à escarner les pieces que l'on applique aux cuirs.

B, pierre sur laquelle on escarne les cuirs.

C, couteau à escarner les peaux aux endroits où l'on doit placer des pieces, lorsqu'elles se trouvent percées ou défectueuses.

- D**, livre ou livret rempli de feuilles d'argent.
- E**, pince de bois dont on se sert pour saisir les feuilles d'argent, & pour les faire appliquer & prendre sur la colle dont les cuirs sont enduits, en passant par dessus l'extrémité E de cette pince, à laquelle est attachée une houppe de poil.
- F**, palette de carton, sur laquelle l'ouvrier-argenteur pose chaque feuille d'argent, qu'il fait couler ensuite de dessus cette palette, lorsqu'il veut l'appliquer sur les cuirs.
- G**, queue de renard ou de fouine, servant à étouper les cuirs après qu'ils ont été argentés, & à enlever les parties des feuilles d'argent qui, lorsqu'elles se recouvrent, ne peuvent être arrêtées par la colle.
- H**, la même queue roulée en forme de tampon.
- I K**, brunissoir que les ouvriers nomment *brunis*.
- K K**, pièce de bois vue en-dessus & en-dessous : elle sert de monture au caillou I, qui est arrondi & poli, & que l'on emploie pour brunir les cuirs argentés.
- L**, agiau ou pupitre sur lequel l'ouvrier argenteur pose le livre qui renferme les feuilles d'argent.
- M**, croix, instrument servant à porter les cuirs & à les étendre sur les cordes pour les y faire sécher.
- N**, N, godets qui contiennent différentes couleurs.
- O**, pinceau pour étendre & placer les couleurs.
- P**, molette pour broyer les couleurs.
- Q**, pincelier ou boîte aux pinceaux.
- R**, pierre à broyer les couleurs : on se sert aussi d'une pareille pierre pour brunir les cuirs argentés avant de les dorer.
- S**, pot à la colle.
- T**, T, vases où l'on tient l'essence de térébenthine.
- V**, pot au vernis ou à l'or.
- X**, couteau servant à détirer & à étendre les peaux pour leur donner le plus de superficie qu'il est possible.
- Y**, compas.
- Z Z** , ressort semblable à celui dont on se sert pour polir les glaces, pour lisser les cartes à jouer, & que nous croyons plus avantageux à employer que le brunissoir I K.
- 1**, 1, planche de bois gravée, qui sert à imprimer les dessins sur les cuirs.
- 2**, 2, châssis de la grandeur de la planche gravée 1, 1. Il sert à couper les cuirs de grandeur, avant de les argenter.
- 3**, ciseaux pour couper les cuirs.

EXPLICATION des termes propres à l'art de travailler les cuirs dorés ou argentés.

A

AGIAU. Espèce de pupitre sur lequel l'ouvrier argenteur place le livre qui contient les feuilles d'argent.

ALOËS. C'est le suc épaissi d'une plante portant le même nom, qui croît en Egypte. On le distingue en deux espèces, *aloès hépatique* & *aloès cabalin*. Le premier est le plus net; il a la couleur du foie; c'est celui-là que l'on emploie pour donner la couleur d'or au vernis des cuirs: on doit choisir le plus brun, comme le meilleur. L'aloès cabalin est ainsi appelé, parce que les maréchaux en font usage dans leurs remèdes: il est mêlé d'impuretés.

AMBRE. Les peintres en cuirs dorés nomment ainsi le *fuccin* ou *karabé*, en allemand, *Bernstein*. C'est un bitume dissoluble dans l'huile, & qui ne peut que bien faire dans la composition de leur vernis en or.

ARCANSON ou *colophone*. Résine formée du résidu de la distillation de la térébenthine; on l'emploie dans la composition du vernis en or.

ARGENT BATTU. Lames d'argent qui ont été réduites en feuilles très-minces par les *batteurs d'or*.

ARGENT FAUX. Étain réduit en feuilles aussi minces que celles d'argent: les batteurs d'or ont plus de peine à réduire l'étain en feuilles minces que l'argent.

ARGENT EN COQUILLE, en allemand, *Muschel Silber*. Cet argent est formé

avec des rognures de feuilles d'argent, ou avec des feuilles d'argent réduites en poudre fine, & broyées sur un marbre. On met une petite quantité de cette poudre dans le fond d'une coquille, où on la fixe avec du miel; lorsqu'on veut l'employer, on la délaie avec un peu d'eau gommée. Les ouvriers n'emploient cet argent sur les cuirs que pour garnir certaines parties où l'argent en feuilles n'aurait pas pris.

ASSIETTE. On appelle ainsi la couleur en détrempe que les doreurs sur bois emploient avant d'appliquer ou asséoir l'or: cette assiette est composée ordinairement de bol d'Arménie, de sanguine, de mine de plomb, & d'un peu de suif. Quelques-uns y mettent du savon & de l'huile d'olive; d'autres du bistre, de l'antimoine, du beurre, &c. On broie ces drogues ensemble; on les détrempe ensuite dans de la colle chaude de parchemin; pour appliquer cette espèce de couleur, 1^o. sur une couche de blanc, 2^o. sur une autre de jaune, qu'il faut mettre sur les bois avant de les dorer. On pose jusqu'à trois couches de cette assiette, & on se sert d'une brosse douce pour coucher cette assiette: quand elle est sèche, on se sert d'une autre brosse plus rude pour frotter l'ouvrage, & enlever les petits grains qui formeraient des aspérités, & pour faciliter par-là le bru-

Qqq ij

nis que l'on doit donner à l'or. Nous n'entrerons pas dans un plus grand détail sur la composition de l'affiette, qui appartient à l'art du doreur sur bois. Si on jugeait à propos d'ajouter une affiette pour faire valoir les reliefs des cuirs dorés, il serait nécessaire d'en trouver une toute différente; car elles ne pourraient se ressembler que par l'objet auquel on la destinerait, & qui doit être le même dans l'une & l'autre opération de ces deux arts.

ASSEOIR l'or, en allemand, *goldgrund*: terme qui signifie *poser l'or* sur une première matière qui lui sert de soutien, & qui contribue à lui donner de l'éclat.

ATTELIER du dorage. C'est une cour ou jardin que les peintres destinent pour cette opération, & où ils établissent les tables sur lesquelles doivent être étendus les cuirs argentés qu'ils veulent dorer.

AUTOUR. Ecorce qui entre dans la composition du carmin: elle nous vient du Levant.

B

BASANE. Peau de mouton à laquelle les tanneurs donnent une préparation particulière, & que l'on emploie à faire des tapisseries de cuir doré.

BATTRE les peaux. Action de les frapper sur une pierre pour les amollir, les adoucir, & en quelque façon les corroyer.

BISTRE. Suie de cheminée recuite, pulvérisée & passée au tamis: on en fait de petits pains que l'on délaie avec de l'eau gommée, lorsqu'on veut s'en servir en peinture.

BOL D'ARMÉNIE. Espèce de terre ou bol qui vient d'Arménie. Sa couleur

tire sur le rouge pâle: il est dessicatif; qualité propre à tous les bols.

BRUNIR: c'est donner à l'or, à l'argent, &c. une couleur, un poli plus brillant que ces métaux ne l'ont naturellement.

BRUNIS ou *brunissoir*. Instrument dont se servent les ouvriers pour brunir les feuilles d'argent appliquées sur les cuirs. *Brunis* s'entend aussi de cette couleur brillante que prend l'or ou l'argent lorsqu'ils ont été parfaitement polis.

BRUNISSOIR. Voyez *Brunis*.

C

CALQUER. Action d'appliquer un dessin que l'on veut copier avec exactitude. On enduit l'envers du dessin que l'on veut copier avec une poussière colorante, & l'on passe sur chacun des traits du dessin une pointe arrondie qui les transporte sur la toile ou la planche ou le cuir auquel il est appliqué. Quand on veut conserver le dessin original, on place dessous une feuille mobile chargée de poussière colorante ou de crayon.

CARMIN. Couleur qui donne un beau rouge: les préparations de cette couleur & les matières qui entrent dans sa composition, la rendent d'un prix considérable: c'est la fécule d'un mélange de cochenille, de chouan & d'atour. On y ajoute souvent le rocou. Il faut que le carmin soit bien pulvérisé.

CARNE: c'est l'angle formé par la rencontre de deux surfaces: les bords d'un cube forment ce qu'on appelle une *carne*.

CARREAU. Les ouvriers donnent ce nom à un cuir coupé de la grandeur

- de la planche de bois gravée qui doit servir à y imprimer un dessin.
- CAVER** : c'est imprimer un cuir ou certaines parties d'un cuir avec des ciselets ou fers.
- CHAMOIS**. Espèce de chevre sauvage des Pyrénées & des Alpes, dont on passe la peau pour en faire divers ouvrages d'usage. On a donné le nom de l'animal même à une préparation particulière que l'on donne à sa peau. On emploie maintenant beaucoup de peaux de chevres communes pour les passer en chamois.
- CHAUSSE**. Pièce d'étamine redoublée & taillée en cône, qui sert à passer & à filtrer certaines matières qui l'exigent.
- CHOUAN**. Petit grain du Levant d'un verd jaunâtre, qui entre dans la composition du carmin.
- CHRYSALIDE**. Seconde métamorphose de la chenille : la chrysalide devient ensuite papillon.
- CISELETS**. Fers qui portent sur une de leurs extrémités différentes figures gravées servant à imprimer aux cuirs certains ornemens pour remplir les vuides lorsqu'il s'en trouve.
- COCHENILLE**. Insecte, ou plutôt *galle-insecte* des Indes occidentales, qui s'attache à certains arbres dont il tire sa nourriture : on le ramasse avec soin, & on l'envoie en Europe, où on le fait entrer dans le carmin.
- COLLE**. Colle de poisson : cette colle qui est très-forte se fait avec les parties de certains poissons : elle vient de Hollande. Cette colle est plus claire, plus nette que toute autre colle forte.
- COLOPHONE** ou **COLOPHANE**. Voyez *Arcanson*.
- CONTR'ESTAMPE**. Voyez *Contre-moule*.
- CONTRE-MOULE**, ou *contr'estampe*. On appelle ainsi un second moule gravé en creux sur les mêmes dessins gravés en relief sur la première planche de bois qui sert à imprimer les carreaux ou cuirs. Les ouvriers de Paris n'en font plus usage, à cause de la difficulté qu'ils éprouvaient de faire rencontrer juste ces deux planches.
- CORPS**. Donner du corps à une couleur, c'est ajouter certaines substances qui servent à lui donner de la résistance, à la rendre plus épaisse, sans altérer cette couleur.
- CORROYER**. C'est attendrir, adoucir les cuirs, & les rendre plus souples & plus maniables.
- COUCHER L'OR**. Voyez *Affeoir l'or*.
- COUPERET**. Espèce de couteau en usage dans les cuisines pour hacher les viandes.
- COUTEAU A ESCARNER**, c'est à-dire, à diminuer de l'épaisseur de la peau aux endroits où l'on veut mettre des pièces.
- COUTEAU AUX PIÈCES**. Il sert à diminuer de l'épaisseur des pièces que l'on applique aux défauts des cuirs.
- CROIX**. Ustensile dont on se sert pour poser les peaux sur des cordes où elles doivent sécher.
- CUIVRE** ou *or faux*. Feuilles de cuivre très-minces, travaillées par les batteurs d'or.

D

DÉGRAISSER l'huile. Par cette opération, on enlève à l'huile les parties trop grasses ou étrangères qui l'empêchent de sécher promptement.

DESSICATIF. Les peintres nomment ainsi toutes matières qui se mêlent avec leurs couleurs pour produire

une promptte dessication : toute matiere qui peut attirer & imbiber les liqueurs, peut être employée à cet usage.

DÉTIRER les peaux : c'est allonger leur surface, les étendre.

DOMINANT. Couleur dominante est celle qui est employée principalement dans un tableau, qui donne le ton aux autres couleurs.

DORER. Pour dorer les cuirs, on les recouvre de feuilles d'argent bruni, sur lesquelles on passe un vernis qui leur donne une couleur très-approchante de celle de l'or.

E

EMPLATRER. Terme qui exprime la maniere d'étendre le vernis sur les peaux pour leur faire prendre la couleur de l'or.

ENCOLLAGE. Action d'étendre la colle sur les peaux avant de les argenter.

ENCOLLER, en allemand, *leimen* : c'est une ou deux couches de colle de parchemin sur les peaux, avant d'y appliquer les feuilles d'argent.

ENLUMINURE. Espece de peinture qui consiste à placer des couleurs sur différentes parties d'un dessin déjà fait, & dont les traits doivent toujours rester apparens.

ESCARNER : c'est ôter une partie de l'épaisseur d'une peau aux endroits où l'on veut placer une piece, que l'on escarne pareillement, afin qu'il ne reste point d'épaisseur apparente dans les endroits réparés.

ESTAMPER : c'est transporter un dessin, en le piquant, & passant par-dessus une poudre qui indique la position de ses différens traits.

ÉTAIN BATTU, ou *argent faux.* C'est

de l'étain réduit en feuilles très-minces par les batteurs d'or, & que les doreurs emploient comme les feuilles d'argent.

ÉTENDRE UNE PEAU : c'est l'affujettir dans toute son étendue, & l'attacher sur des planches, afin d'empêcher qu'elle se retire en séchant, ou, comme disent les ouvriers, qu'elle se *racornisse*.

ETOUPER : c'est ôter avec la queue de fouine, les bords des feuilles d'argent qui ne sont pas retenus par l'encollage : l'ouvrier appuie en même tems sur toute l'étendue des feuilles, pour les faire prendre sur la colle.

F

FER A DÉTIRER. Espece de couperet qui ne sert aux ouvriers en cuirs dorés, qu'à étendre leurs peaux, & les détirer pour leur donner plus de surface.

FERS. Voyez *Ciselets*.

FLEUR. Les tanneurs & les ouvriers en cuirs dorés appellent *fleur*, le côté du cuir où était attaché le poil. Comme le grain de la peau est plus fin sur cette surface, c'est celle-là qu'on laisse apparente.

G

GALOCHES. Espece de coins qui font partie de la presse à imprimer les cuirs.

GODETS. Petits vases dans lesquels on met les couleurs dont on se sert pour peindre les cuirs.

GOMME. Substance végétale qui se dissout dans l'eau; c'est le caractère propre aux gommés.

GOMME-GUTTE. Suc épais qui découle d'une plante commune dans la Co-

chinchine, & qui se fond dans l'eau.

GOMME-LAQUE. Gomme ou espece de résine que certaines fourmis déposent; elle vient des Indes.

GRUMEAUX. Parties étrangères, ou qui ne sont pas fondues dans une liqueur destinée à être répandue uniment sur une surface.

H

HUILE DE LIN. Cette huile se tire par expression de la graine de lin.

HUILE ou *essence de térébenthine.* C'est l'huile essentielle que l'on obtient par la distillation de la térébenthine-résine.

I

IMPRIMER à fond : c'est faire passer le cuir assez de fois sous une planche gravée, pour qu'il en ait saisi les plus petits détails.

L

LAQUE. Voyez *Gomme-laque.*

LAQUE-DES-PEINTRES. Cette laque est ordinairement composée d'os pulvérisés & de craie colorée, avec de la cochenille ou avec une lessive faite de tontures d'écarlate que l'on jette par-dessus des substances absorbantes.

LITHARGE. Espece de chaux de plomb produite par la calcination; elle tire sur le rouge: on l'emploie dans les teintures ou dans les couleurs, comme dessicative: c'est un poison très-violent.

M

MINE-DE-PLOMB. Pierre minérale qui contient du plomb; c'est avec cette pierre qu'on fait les crayons dont se servent les dessinateurs.

MINIUM. Chaux de plomb qui devient par la calcination d'un très-beau rouge; elle ne prend cette couleur qu'en y employant certaines précautions & à un très-grand feu.

MOELLEUX. On dit qu'une peau est moëlleuse, quand elle est douce & qu'elle se manie bien. On dit encore dans un sens différent, que la presse est moëlleuse, quand elle n'agit point par ressort, & qu'elle presse par-tout également.

N

NOYER. Lorsque l'ouvrier chargé de l'encollage, a mis assez de colle sur un cuir pour qu'elle déborde les feuilles d'argent qu'on y a appliquées, & qu'elle recouvre ces feuilles, on dit qu'elles s'y noyent.

O

OR. On appelle ainsi le vernis dont on se sert pour donner aux feuilles d'argent appliquées sur les cuirs, une couleur approchante de celle de l'or.

ORBATTU : c'est de l'or réduit en feuilles très-minces par les batteurs d'or.

OR FAUX. Cuivre réduit en feuilles par les batteurs d'or. Voyez *Cuivre.*

P

PALETTE. Piece de carton dont l'ouvrier argenteur se sert pour transporter les feuilles d'argent sur les cuirs, à l'endroit où il veut les placer.

PAPILLOTTER. On dit qu'un dessin papilloté, quand il n'offre que de petites parties sans goût.

PINCELLIER. Boîte aux pinceaux.

PEINTRES en cuirs dorés. On nomme

ainsi les peintres qui ne s'adonnent qu'à cette fabrique.

PLANCHE à graver, à imprimer : c'est une planche en bois gravée & destinée à donner aux cuirs des reliefs, & à former sur leur surface différens dessins.

PLANCHER. Piece de la presse à imprimer. Voyez l'explication des figures.

PLOMB ROUGE. Voyez *Minium*.

PRESSE à imprimer. Preffe dont on se sert pour imprimer sur les cuirs les dessins gravés sur des planches de bois.

Q

QUEUE D'ARONDE : c'est un assemblage de menuiserie.

R

RACORNIR. Lorsque la peau se retire sur elle-même, qu'elle s'épaissit en se séchant, on dit qu'elle est *racornie*.

RAMOLLIR. On ramollit les peaux en les mouillant, pour les rendre plus douces & plus maniables.

RÉSINE. Substance végétale qui s'enflamme aisément; elle est dissoluble dans l'esprit-de-vin & dans les huiles.

RÉSINE EN LARMES. C'est la résine qui coule naturellement de l'arbre ou de la plante qui la produit; elle est pure & sans aucun mélange.

ROCOU. Graine d'un arbre qui porte le même nom. Elle nous vient des isles Antilles; on l'emploie en peinture, parce qu'elle fournit un beau rouge.

S

SANDARAQUE. Résine provenant d'une espece de génévrier.

SANDRAGON. Gomme qui découle de différens arbres qui croissent aux isles Canaries.

SUCCIN. Voyez *Ambre*.

T

TANNEURS. Ouvriers qui passent les cuirs & qui leur donnent différentes préparations.

TAN. Ecorce de chêne qui, après avoir été réduite en poudre, est employée pour tanner les cuirs.

TERRE D'OMBRE. Espece de bol qui vient d'Egypte. Ce bol, lorsqu'on le fait brûler, prend une couleur rougeâtre; il contient beaucoup de parties sulfureuses.

TONTISSES. Ce sont les tontes de draps ou d'autres étoffes, auxquelles on donne telle couleur que l'on veut. On les applique sur des toiles, où elles sont retenues avec une espece de colle dans certaines parties qui forment des dessins. On en forme des tapisseries qui portent le nom de *tontisses*.

V

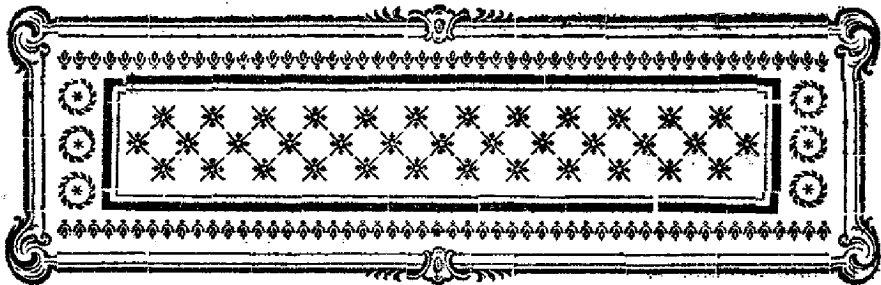
VERNIS OU OR. Couleur dont se servent les ouvriers pour donner aux feuilles d'argent celle qui approche de l'or: c'est un vrai vernis.

VERNIS AU BLANC. Ce vernis est composé d'huile, dans laquelle on fait délayer du blanc de céruse. Les ouvriers l'emploient pour donner de l'éclat aux feuilles d'argent, & il n'en affaiblit pas la blancheur.

VIVE-ARÊTE. Angle aigu formé par deux surfaces; chaque superficie d'un cube est terminée par autant de vives-arêtes qu'il a de côtés.

ART
DU CORDONNIER.

Par M. DE GARSULT.



A R T

D U C O R D O N N I E R, (1)

*CONTENANT le cordonnier pour homme, le cordonnier pour femme,
& le cordonnier - bottier.*

A V A N T - P R O P O S.

LES chaussures destinées à garantir le pied du choc ou de la pression des corps durs qui peuvent l'offenser, ne sont parvenues au point de perfection où elles sont présentement, que par degrés & à mesure qu'on a essayé plusieurs matières & préparations qui ont été trouvées successivement meilleures & plus convenables que celles qui avaient précédé. L'attention la plus essentielle consistait à placer sous la plante du pied un corps solide & résistant; ceux qui réussirent le mieux, étaient l'écorce de bois, le cuir, & même la corde: on en formait la semelle, qu'on ajustait en suivant le contour de la plante du pied, qui posait immédiatement dessus.

COMME le premier homme, ses descendants & les plus anciens peuples de la terre commencerent par habiter les pays chauds & vivaient dans des contrées sableuses & seches, ils se trouverent contents de garantir sur-tout la plante du pied. Plusieurs auteurs, dont les écrits sont parvenus jusqu'à

(1) L'art du cordonnier fut publié par l'académie en 1767, & traduit deux ans après en allemand, avec des notes de M.

Schreber, dont je saurai profiter pour la perfection de l'art.

nous , nous ont donné quelques connoissances de la chaussure de ces diverses nations , sur-tout des Perles , Egyptiens , Grecs , Romains , Espagnols ; ils nous en ont décrit les variétés sous les différens noms qu'on leur donnait , & les ont accompagnés de quelques figures. On en trouvera ici une description succinte dans le premier chapitre général , & leurs figures gravées dans la première planche.

LA plus grande partie de ces formes ne subsiste plus , & on ne les rencontre que dans les médailles , les statues & les anciens tableaux. Quelques-unes se réalisent encore dans nos spectacles , lorsqu'on y représente des histoires de l'antiquité ; & nous avons vu plusieurs ordres religieux des pays chauds , venir dans le nôtre avec ces chaussures légères , où le pied est presque à découvert , être obligés de les abandonner ensuite , à cause du froid & de l'humidité qui regnent dans nos climats tempérés.

A l'égard des matières , on doit regarder le cuir & le bois comme fondamentales. La corde de spart est encore d'un grand usage , sur-tout en Espagne chez les montagnards ou miquelets , & parmi les bergers ; ils en font les semelles de leurs *spargattes* ou *spardilles*. C'est ainsi qu'ils nomment cette espèce de souliers , dont ils se servent très-utilement pour avoir le pied ferme sur les rochers dont leurs montagnes sont remplies.

Tous les peuples connus qui se chaussent , emploient principalement le bois & le cuir , & à peu près de la même façon ; c'est-à-dire , qu'ils s'en enveloppent entièrement le pied. Les chaussures totalement de bois creusé , qu'on nomme *fabots* , servent aux payfans & au bas peuple , à cause de leur bon marché. Il est vrai que le pied y est à l'abri du froid & de l'humidité ; mais en même tems il se trouve dans une espèce de prison qui gêne beaucoup ses mouvemens , au lieu que le cuir obéit à toutes ses inflexions. Cet inconvénient a donné l'origine aux galoches , dans lesquelles on profite des avantages réciproques du bois & du cuir : la semelle est de bois ; & clouant autour un morceau de cuir , on lui fait prendre le contour du dessus du pied.

EN supposant que l'immobilité du sabot a donné l'idée de la galochette , celle-ci ne réussissait encore qu'en partie , attendu que le dessus était seul susceptible de se prêter aux mouvemens du pied , pendant que la semelle

restait inflexible. On songea donc à faire la semelle de la même matière que le dessus ; ce qui fut exécuté, & réussit parfaitement ; & le soulier tel qu'il est à présent, est la plus parfaite de toutes les chaussures, il suit exactement le contour du pied, & la flexibilité du cuir se prête à tous ses mouvemens. Cependant il n'est pas sans inconvénient ; car il ne résiste pas à l'humidité comme le sabot, & par conséquent ne tient pas le pied si chaudement.

CHARLES IX, en 1573, mit les cordonniers en corps de communauté, sous le titre de *maîtres cordonniers sueurs*, & leur donna des statuts qui furent ensuite confirmés par Henri IV, puis en 1614 par Louis XIII, & enfin par Louis XIV en 1699. Le terme *sueurs* signifie qu'ils ont droit de mettre leurs cuirs au suif. Dans leurs statuts sous Louis XIII, il est dit qu'ils pourront faire collets de tous cuirs loyaux & marchands, qui seront cousus à deux chefs, & les enrichir de telle étoffe qu'il plaira à ceux qui les leur commandent.

Le nom de *soulier* paraît venir de ce que cette chaussure approche davantage le pied du sol de la terre que les précédentes.

A l'égard de l'étymologie du nom de *cordonnier*, nous ne hafarderons pas de donner sérieusement la nôtre ; les étymologies en général sont souvent si forcées, & d'ailleurs si peu intéressantes, qu'on peut en faire grace au public. Ainsi, que ce nom soit dérivé, selon Ménage, de ce que les premiers faiseurs de souliers se servirent de cuirs préparés à Cordoue, * ou, selon d'autres, de ce qu'ils faisaient des souliers de cordes, ou qu'ils y attachaient des cordons ; tout cela est aussi incertain qu'indifférent. Il n'en est pas de même, quand des souliers trop justes ou mal tournés font venir des cors douloureux aux différens endroits du pied qu'ils gênent. Les premiers ouvriers en ce genre en donnaient sans doute fréquemment, faute d'expérience : d'où vient qu'il est très-naturel qu'on les ait appelés alors *des cordonniers*, & que le nom subsiste encore, puisque le mal ne cesse pas. Cette étymologie, prise dans la chose même, paraîtra sans doute préférable à toutes les autres. (2)

* La communauté des cordonniers qui préparaient une espèce de maroquin, qu'on nommait *cordouan*, après que le cuir avait été tanné, est réunie à celle des corroyeurs.

(2.) Cette étymologie, qui rappelle un défaut essentiel de l'art des cordonniers, ne doit pas leur être agréable ; & il faut avouer qu'elle n'est rien moins que démontrée.

QUOIQUE l'art du cordonnier embrasse généralement toute espèce de chaussure de cuir, & que chaque maître soit en droit de l'exercer en entier, cependant il se rencontre dans le détail, des différences & des incompatibilités, telles que le même homme, se trouvant fréquemment obligé de changer de méthodes, de matières, & de procédés, ne pourrait que très-difficilement se perfectionner dans chacune des branches de son art. Par exemple, les souliers d'hommes exigent des matières grasses, résineuses, des encres, &c. dont on ne peut s'empêcher d'avoir les mains salies : ceux de femmes, au contraire, demandent une grande propreté, étant garnis d'étoffes de soie, de velours, de cuir blanc, &c. Les bottes enfin, doivent non seulement être construites avec le cuir le plus fort & le plus rude à travailler ; mais demandent encore des procédés tout différens des deux premiers, sans compter la chaleur du feu, & les matières noires, grasses & salissantes, dont l'ouvrier est obligé de faire un usage fréquent. Tout ceci considéré, a déterminé le corps des cordonniers à prendre, chacun suivant son attrait, la partie du métier qui lui convenait : de là sont émanées trois branches de la même profession ; les cordonniers pour hommes, ceux pour femmes, & les cordonniers-bottiers. On ne dira rien ici de quelques-uns qui ne sont que les souliers d'enfans *, puisqu'ils suivent en petit la même manœuvre des souliers d'hommes.

On va commencer par l'explication sommaire des chaussures antiques, ensuite le cordonnier pour hommes, le cordonnier pour femmes, & le cordonnier-bottier.

* Les souliers d'enfans du premier âge, se font de tripe blanche, autrement velours de laine.



CHAPITRE PREMIER.

Chaussures antiques.

1. A VANT d'entrer dans le détail des souliers qui s'exécutent maintenant, il a paru assez curieux de commencer cet art par une notion succinte des matieres & des formes que les anciens employaient dans leurs chaussures; on y a joint des dessins pris dans les monumens antiques, au moyen desquels on fera suffisamment instruit.

2. (3) CHAUSSURE des Indes. Il a été un tems où les anciens Indiens se couvraient tout le tour du pied d'un morceau d'écorce d'arbre qu'ils attachaient sur le cou-de-pied, *calceus de cortice*.

3. CHAUSSURE des Grecs, qui passa ensuite chez les Romains, d'abord aux femmes, ensuite aux hommes; la semelle était de cuir ou de bois; elle fut très-variée & ornée; on la nommait *solea*.

4. ESPECE de pantoufle qui n'enveloppait que le bout du pied; dans cet endroit on faisait quelques entailles; c'était une chaussure de chambre; on l'ornait, & même de diamans, à chaque découpeure: on la nommait *sandalium*, *crepida*. Les capucins ont aussi appelé leurs galoches (en latin *gallica*), des sandales, à cause qu'ils portaient l'espece de *solea* 2*, dont la semelle était de bois, qu'on appelait aussi *sandalium*.

5. ON verra dans l'art du tailleur, que cette espece de chaussure de chambre a été renouvelée du tems de François I, avec la différence que tout le dessus du pied était couvert.

6. PATINS. Semelles de fer, dont les Belges, ou habitans des Pays-Bas, se servaient pour gliser sur la glace; l'usage des patins subsiste encore dans ces contrées: on les nommait *calopodia*.

7. ANCIENNE chaussure des Grecs & des Egyptiens, qui passa chez les Romains parmi le peuple & les payfans, & même dans les armées. Elle était construite de gros cuirs, se relevait en pointe par le bout du pied, & montait à mi-jambe. Les femmes Romaines les adopterent, & les rendirent magnifiques; elle se nommait *pero*. Cette forme de chaussure pointue & relevée par le bout, subsiste encore dans le Levant, aux Indes, à la Chine, &c. ou en

(3) Ces descriptions de chaussures anciennes, aussi bien que celle des outils & instrumens du cordonnier, supposent qu'on en a la figure sous les yeux. Le lecteur doit consulter ici les planches & leur explica-

tion. Il serait aisé de donner une notice plus exacte & plus détaillée des chaussures anciennes; mais je pense que cela importe peu ou point aux progrès de l'art dont on donne ici la description.

bottinés, ou en simples pantouffles, qu'on nomme *pabouches* ou *babouches*.

8. ANCIENNE chaussure très-mince, qui montait jusqu'à mi-jambe, que mettaient les comédiens, farceurs & bateleurs, pendant leurs exercices: le nom était *foccus*, en français *brodequin*.

9. CHAUSSURE des acteurs tragiques, lorsqu'ils représentaient les actions des grands hommes; les semelles étaient de bois, & s'attachaient sur le cou-de-pied avec un large ruban. Il s'en faisaient en bois plein, & d'autres en arcades, comme on le voit dans la figure. Ils prenaient la chose à la lettre; car ceux qui faisaient les rôles de héros, chaussaient le cothurne, en latin *cothurnus*, pour paraître sur la scène plus grands que les autres hommes.

10. CHAUSSURE des soldats Romains, qui tient beaucoup du *solea*, n^o. 2. Leurs semelles étaient lardées de clous de fer, & la vanité des Romains les a quelquefois garnies de clous d'argent, & même d'or. Cette chaussure se nommait *caliga*.

11. CHAUSSURE ancienne des rois & des empereurs: on doit présumer que le rézeau qui leur entourait le pied & le bas de la jambe, était des étoffes les plus précieuses & souvent parsemées de diamans. Cette chaussure se nommait *campaga*.

12. ANCIENNE chaussure des pâtres & des montagnards d'Espagne, qui s'est toujours conservée dans ce royaume, & y subsiste encore. On la nomme *calceus sparteus*, & en français *spargatte* ou *spardille* (4). La semelle en est entièrement de corde faite d'un *gramen* ou chiendent tout-à-fait semblable au jonc. Cette herbe est originaire de Syrie, d'où transportée en Espagne (5), elle s'y est multipliée considérablement. On la trouve en abondance dans les

(4) Cette herbe est le *stipa tenacissima* Linn. *Spec. plant.* p. 116. Clusius, fameux botaniste, en a le premier donné la description, & tout récemment M. Lössing, *descriptions épistolaires*, p. 116. M. de Garfaut parle ici d'après Dodonæus, *stirpium historia pentades sex*, p. 764, qui a lui-même copié Clusius. Voici le passage original que notre auteur avait sous les yeux: *Alterum Spartum, herba, ut inquit Plinius, sponte nascens. Tenuia ac juncea hæc e radice emittit folia, cubitalis subinde longitudinis, lenta quoque & obsequiosa, quæ ætate duriora redduntur. Culmi inter hæc assurgunt altiores* (Clusius dit: *ipsis foliis paulo longiores, paniculam verè & ætate*, ajoute encore Clusius) *ferè arundi-*

naceam proferentes, nonnullorum graminum affimilem, in quibus oblongum nascitur semen. Radices fibrosæ sunt ac perpetuæ, quæ facile luxuriantes atque inter se implicatæ latum constituunt cespitem duorum quandoque pedum spatium occupantem. Le dessin de cette plante, donné par Clusius, qui se trouve aussi en bois, dans l'ouvrage intitulé: *Lobellii icones*, tom. I, p. 88, est beaucoup mieux que celui qu'on a copié ici, & qui est aussi mal que la vue des Pyrénées, laquelle j'ai jugé à propos de retrancher dans cette édition, comme absolument étrangère à l'art du cordonnier.

(5) Il est plus probable que cette plante fut transportée en Espagne par les Maures.

fables & sur les collines , au royaume de Grenade , à Carthagene. La plus belle est au royaume de Valence. Elle vient d'elle-même , sans être cultivée ; elle s'éleve de trois pieds : ses feuilles qui sont alternes le long des tiges à fleurs , sont étroites , ont une coudée de long , & sont rondes comme celles du petit jonc , & creuses (6). Elle fleurit l'été ; ses fleurs , semblables à celles du chiendent , forment une tête ou pannicule alongée , comme celle des roseaux ; il leur succede des graines longues , comme au chiendent ; elle est vivace , & forme des touffes jusqu'à deux pieds d'épais. On la traite comme le lin , c'est-à-dire , qu'on la fait rouir dans l'eau ; on la laisse sécher , on la bat , & on en fait de la corde , avec laquelle on construit la semelle des spardilles (7) , dont on vient de parler.

CHAPITRE SECOND.

Le cordonnier pour homme.

AVERTISSEMENT.

13. **A**PRES avoir parlé , dans le premier chapitre , des chaussures anciennes , il s'agit maintenant de décrire l'art du cordonnier , c'est-à-dire , celles qui se fabriquent actuellement , & de commencer par celui du cordonnier d'homme , comme étant le plus compliqué.

14. ON va diviser ce traité en articles généraux & en articles particuliers : les articles généraux sont nommés ainsi , parce que ce qui y est contenu est commun à toutes les branches de cordonniers qui vont suivre ; & les particuliers regardent principalement le cordonnier d'homme.

PREMIER ARTICLE GÉNÉRAL.

DES INSTRUMENS ET OUTILS.

Instrumens & leurs usages.

15. UN *tablier* (8) qui descend jusqu'à mi-jambe , monte sur la poitrine , & s'attache sur les reins (9).

(6) Elles ne sont pas proprement creuses , mais pliées comme une feuille de papier. Clusius a très-bien exprimé cette circonstance.

(7) On en fait un grand commerce en Espagne. On en exporte sur-tout une quan-

tité considérable dans les Indes , où ce genre de chaussure est très-commode pour marcher dans des chemins couverts de pierres & de sable.

(8) En allem. *Brustleder* , *Brustfleck*.

(9) En Allemagne & en Suisse , les cor-

16. UN *écoffret* (10). Le cordonnier nomme ainsi toute planche ou table sur laquelle il taille les pièces nécessaires au foulier, suivant les modèles en papier, qui lui servent de patrons.

17. UN *tire-pied* (11). C'est une lanière de cuir de Hongrie (12), dont les deux bouts sont cousus l'un à l'autre, ou bien se joignent par une boucle. Le cordonnier passe, quand il en a besoin, cette lanière ou courroie sous le pied gauche en guise d'étrier, la fait monter au-dessus du genou pour y arrêter & maintenir les formes ou les cuirs sur lesquels il travaille.

18. UNE *manicle* (13), morceau de cuir de veau pris à la tête, large d'environ deux pouces & demi, & assez long pour entourer la paume & le dessus de la main gauche, laissant les doigts libres. On coud ensemble les deux bouts sur sa largeur, & on fait un trou pour passer le pouce. Cette manicle se met pour garantir la main gauche, lorsqu'on serre avec force les points de couture (14).

19. UNE *buisse* (15) creuse; c'est un morceau carré long, de bois de chêne, dans lequel on creuse en cuiller un ou plusieurs ovales de différentes grandeurs, suivant l'usage qu'on en veut faire. C'est sur ce creux que le cordonnier pose sa semelle pour l'enfoncer dans son milieu: ce qu'il fait à coups du manche de son marteau, afin qu'elle se releve tout autour en forme de gondole.

20. SOIES de sanglier (16). Les cordonniers s'en servent au lieu d'aiguilles, pour faire leurs coutures lacées.

21. FORME brisée (17) pour élargir les fouliers trop étroits.

22. LA clef (18) de la forme brisée, vue des deux sens.

23. LE chausse-pied (19); il sert à amener le quartier du foulier sur le talon quand on le chausse; il est de cuir de veau passé en poil.

24. LE compas (20) pour prendre la mesure de la longueur du pied; on le fait de buis.

25. FORME de bois de hêtre pour homme (21).

donniers ont sur la poitrine une espèce de plastron de peau de cerf ou de buffle, auquel on ajoute une peau de mouton, qui pend jusqu'aux genoux. On fait le plastron d'un cuir fort & épais, afin que, si le tranchet s'écartait un peu en coupant, l'ouvrier n'en fût pas blessé. Quelques-uns qui n'ont pas de plastron, mettent une petite planche devant leur poitrine, lorsqu'ils veulent se servir du tranchet.

(10) En allemand, *das Bret*.

(11) *Der Knieriem*.

(12) Le cuir de Hongrie est trop roide.

(13) En allemand, *das Handleder*.

(14) On met aussi au pouce de la main droite une espèce de *bourrelet*, fait d'un cuir fort, & destiné à garantir cette partie, lorsqu'on serre les points de couture.

(15) En allemand, *Lochholz*.

(16) *Schweinsborsten*.

(17) *Richtlaif*.

(18) *Bolsen*.

(19) *Aufzug-Riemen*.

(20) *Maarlade*. (21) *Mannslaif*.

26. *Idem* pour femme (22).

27. C'EST sur la forme que le foulier se construit.

28. UN *caillebotin* (23) ; c'est une espece de panier fait en étrécissant par en-haut ; il s'en fait de deux façons : l'une est d'arrondir une planche sur laquelle on cloue la forme d'un vieux chapeau , au haut de laquelle on fait un trou en rond ; l'autre est fait avec de la natte de paille. Le caillebotin sert à mettre dedans les pelotons de fil-gros ou autre , de peur qu'ils ne roulent sur la place quand on en tire des aiguillées.

29. UN baquet ovale de cinq pouces de haut ; on y fait tremper les femelles, afin de les rendre souples pour les travailler.

30. UN billot de bois ou de grès pour battre le cuir des femelles , afin de le raffermir & corroyer.

OUTILS ET LEURS USAGES.

Outils de fer.

31. UNE paire de gros ciseaux , ayant une lame large par le bout ; on la tient toujours en dessus lorsqu'on coupe.

32. UN marteau de cordonnier.

33. UNE pince à mâchoires dentées (24) , dont on se sert pour tirer, allonger le cuir , &c.

34. UNE paire de tenailles , dont une des jambes se termine par un bouton.

35. UN carrelet de cordonnier (25) , espece d'aiguille en fer de lance, avec laquelle on fait les coutures à furjet. (26)

36. UNE alêne à joindre (27). C'est la plus petite : on s'en sert pour faire les coutures des quatriers.

37. UNE alêne à semelle (28). Elle sert à faire les coutures des femelles.

38. UNE alêne à talons (29). Elle sert aux coutures des talons.

39. UN tranchet à bucher (30) , c'est-à-dire , à tailler les talons de bois pour homme : il doit avoir , étant neuf , vers 17 à 18 pouces de long , afin que le manche appuyant sous le coude , assure la main de l'ouvrier. Son profil fait voir sa courbure.

40. UN tranchet à bucher les talons de femmes ; celui-ci est plus étroit (31).

(22) En allemand , *Frauenlaist*,

(23) *Dratkorb* , *Knauelkorb*.

(24) *Aufzwick - Zange*.

(25) *Stämnadel*.

(26) L'auteur a omis une espece de dé à coudre , ouvert par en-haut , dont les cordonniers français se servent aussi pour faire

leurs coutures. Cet outil s'appelle en allemand *Stämmring*.

(27) En allemand , *kleiner Orth*.

(28) *Größerer Orth*.

(29) *Ahsatzorth*.

(30) *Kneif*.

(31) Ce tranchet doit être plus courbe

41. UN tranchet à dresser les bords des semelles sur leurs épaisseurs.
42. UNE gouge (32) à creuser les talons de bois. C'est une espèce de tranchet courbe par le haut; son profil fait voir sa courbure.
43. UNE broche à cheviller les talons de bois, c'est-à-dire, à faire les trous dans lesquels on met les chevilles.
44. UNE broche à cheviller les talons de cuir.
45. UN releve-gravure (33). C'est une espèce de couteau très-court, dont la lame est arrondie en haut & émoussée, afin qu'elle ne coupe point.
46. UNE gravure (34), en terme de cordonnier, est un trait ou entaille qu'on forme en enfonçant de biais la pointe du tranchet effleurant le cuir, pour diriger les coutures qu'on fera ensuite, soit à la semelle, aux talons, &c. Or, comme le fond de ce trait de biais se trouve recouvert par le cuir extérieur, on le découvre en coulant à plomb tout le long de cette gravure la lame du releve-gravure, afin de placer la couture sur ce fond.
47. La lame à dégrasser (35). C'est une lame de couteau pointue en feuille de fauge, émoussée & ne coupant point; on la passe entre chaque point des coutures blanches, pour en enlever le superflu de la cire qui est resté dans les intervalles.
48. LE fusil. C'est une petite barre d'acier qu'on passe sur les outils de fer après qu'ils ont été aiguisés, pour leur donner le fil & les faire couper doux. En Angleterre, les cordonniers se servent, au lieu de fusil, d'un morceau de la racine du lierre qui monte aux arbres: *Utile est sutoribus ad cultellos levigandos, cum ad eorum acuendo asperiores facti sunt.* Ray, *Synopsis*.
49. CLOUS à monter (36), c'est-à-dire, avec lesquels on attache les empeignes & les quartiers à la forme, & qu'on ôte à mesure que les coutures se font.
50. CLOUS à brocher (37), c'est-à-dire, à attacher les semelles à la forme. Ceux-ci sont à double tête, pour pouvoir plus aisément les saisir avec la pince, à mesure qu'on les ôte.
51. CLOU à talon (38). C'est un assez grand clou à triple tête, destiné à passer à travers un trou qui est percé au milieu de tout talon de bois pour homme, afin que ce clou qu'on cogne ensuite dans la forme, retienne le talon dans la place où il doit rester.

que celui qui sert pour les talons d'hommes. On observe au reste qu'un ouvrier allemand a bien de la peine de se servir des outils d'un ouvrier français.

(32) En allemand, *Hölzermesser*.

(33) *Auffreichmesser*.

(34) *Der Riß*. Les cordonniers alle-

mans se servent, pour marquer ce trait, du fusil sur lequel ils aiguisent leurs couteaux.

(35) En allemand, *Schabblech*.

(36) *Zwecke*.

(37) *Sohlenzwecke*.

(38) *Abfatzzwecke*.

52. UNE hausse de fer , espece d'anneau , dont le vuide est en proportion du clou à talon ; on enfle ce clou dans sa hausse avant de le cogner ; elle l'empêche d'entrer trop avant.

53. UNE rape (39) moyenne.

54. UNE lime moyenne.

Outils de bois.

55. UN machinoir (40). C'est un outil de buis ; son usage est d'unir les coutures qu'on fait avec le fil-gros.

56. UN pousse-cambrure (41), outil de buis qui sert à faire plier le cuir des semelles au fond de la cambrure.

57. LA bifaigue à bouts (42), polit les bouts du talon.

58. LA bifaigue à côtes, polit les bords des semelles.

59. LA bifaigue à escarpins, polit de même les bords des semelles des escarpins.

60. L'ASTIC (43). On en fait de bois ; mais les meilleurs sont d'os de mulet ; c'est un polissoir pour la surface des semelles.

61. LA guinche, outil de bois blanc qui ne sert qu'aux fouliers de femmes. Son usage est d'unir & de polir le cuir qui couvre les talons.

62. LA planche (44) à redresser ; elle est de bois blanc ; elle sert, lorsqu'on redresse les semelles , à l'opposer à la pointe du tranchet, de peur qu'en passant il n'entame l'empeigne.

63. LE coin de bois (45) qu'on met sous les hausses au cou-de-pied.

SECOND ARTICLE GÉNÉRAL.

DES MATIÈRES EMPLOYÉES PAR LES CORDONNIERS.

Cuir & leurs usages.

64. LE cuir est en général la matière dont on se sert pour faire les fouliers, bottes, bottines, &c. Quand on en emploie d'autres, c'est de pure fantaisie, ou pour des raisons particulières. Ce sera donc l'énumération de toutes les

(39) Pour les fouliers d'hommes, la rape doit être plus large ; pour ceux de femmes, elle doit être arrondie dans sa partie antérieure, & plus large par derrière.

(40) En allemand, *Aufreibholz*. On en a aussi d'os.

(41) *Zwinge*. On se sert quelquefois, au lieu de cet outil, de l'astic, ou même

d'un manche de marteau.

(42) En allemand, *Glättholz*.

(43) *Glättschiene*.

(44) *Ablastholz*. Au lieu de cet instrument, on emploie quelquefois un morceau de corne comme celle qu'on met dans les lanternes.

(45) *Töppgen*.

espèces de cuirs qui sont à l'usage des cordonniers , qui fera le premier objet de cet article.

65. LE cuir de veau , le maroquin noir , rouge , jaune , le cuir de chevre , le cuir noir de veau de Suisse , le daim , le castor , s'emploient pour les empeignes & quartiers : le maroquin rouge s'emploie aussi à couvrir les talons de bois , ainsi que le veau noir : le veau retourné imite le maroquin ; mais il n'est ni si beau , ni si bon : le meilleur veau noir est celui de Paris (46) : quant au maroquin , on le tire de Rouen & de Marseille ; le meilleur vient du Levant.

66. LE cuir blanc de mouton ou basane blanche sert à faire les empeignes & quartiers des fouliers de femmes , c'est-à-dire , la doublure des étoffes qu'on applique par-dessus.

67. LA basane noire sert uniquement aux pièces des fouliers d'hommes (47). On la tire de Picardie.

68. LE chagrin rouge sert , quand on veut , à couvrir les talons de bois ; mais il est d'un mauvais usé , parce qu'étant une matière trop sèche , il se coupe le long des coutures blanches , dont les points sont toujours coufus près à près. Le meilleur nous vient de Turquie.

69. LE cuir de vache sert à faire les premières semelles des fouliers & escarpins ; il fait aussi les secondes semelles des fouliers de femmes. Celui de Nemours est le meilleur.

70. LE cuir de bœuf en blanc , c'est-à-dire , passé simplement à l'huile , sert à faire les tiges , les genouillères , &c. des bottes fortes.

71. LE cuir fort , qui est le cuir de bœuf préparé à la chaux & à l'orge , sert à faire les secondes semelles des fouliers d'hommes. On le tire de Saint-Germain-en-Laye , de Sedan , de Namur , de Liege. Le meilleur vient d'Irlande.

Fils.

72. LES cordonniers emploient trois sortes de fils ; savoir :

73. LE fil-gros : ce fil doit être fait avec le meilleur chanvre peu retord ; la manière de le filer demande de l'habitude ; c'est pourquoi il y a des femmes qui ne s'occupent qu'à filer pour les cordonniers. Il s'emploie en plusieurs doubles à faire les grosses coutures des fouliers , qu'on appelle les *coutures noires*.

74. LE fil de Bretagne brun ou noir s'emploie pour faire les simples coutures à surjet.

75. LE fil de Cologné (48) blanc , est celui avec lequel se font les coutures

(46) L'auteur ne veut parler ici que du veau de France. En général , le veau d'Angleterre est préférable , & sur-tout celui de *Southwark* , qu'il faut distinguer de celui de *Bristol*.

(47) Elle ne dure pas , à moins qu'elle ne soit préparée à la danoise.

(48) En Allemagne , on se sert des fils de Silésie ou de Luface.

blanches ; il s'emploie en plusieurs doubles : il se fabrique à Morlaix en Basse-Bretagne.

Cires & encre.

76. LE cordonnier se sert de plusieurs especes de cires.

77. LA cire qui sert à poïser le fil-gros se fait ainsi : on prend de la résine qu'on fait fondre pour y ajouter sur une livre gros comme une noix de suif ; quand le tout est mêlé & refroidi , on en forme une pelotte solide , on la coule tout le long de l'aiguillée de fil-gros pour la poïser.

78. Observez qu'il faut faire refondre cette composition , pour y ajouter du suif suivant la saison ; car l'hiver elle serait trop seche.

79. LA cire blanche , avec laquelle on cire le fil blanc de Cologne pour les coutures blanches , se compose ainsi (49) : sur deux onces de cire blanche il faut une demi-once de blanc de céruse ; coupez la cire par petits morceaux sur un morceau de cuir blanc ; la céruse ayant été mise en poudre , saupoudrez-la sur la cire , enfermez le tout dans le morceau de cuir , & frappez sur ce nouet avec le marteau ; au bout de trois ou quatre minutes vous aurez une pâte blanche , dont vous ferez une pelotte qui servira à cire le fil blanc.

80. LA cire jaune , autrement cire vierge , sert sans aucune préparation à plonger de tems en tems les alènes dedans pour les rendre plus glissantes quand on perce le cuir (50).

81. LA cire de bottier se fait avec arcançon deux livres , cire jaune une livre , noir de fumée à volonté , faire fondre le tout ensemble. Cette cire sert aux bottiers pour pénétrer les cuirs des bottes fortes , & les rendre dures comme du bois. On instruira au chapitre du bottier ci-après , comment il procede à cette opération.

82. LE cordonnier se sert aussi de cette cire , dont en la faisant il retranche l'arcançon pour certains gros souliers dont le bas peuple & les payfans font usage.

83. L'ENCRE qui sert à noircir les talons de cuir , les bouts de talons , les côtés des semelles , &c. est composé d'empois bleu & de noir de fumée , qu'on bat bien ensemble pour mêler le noir de fumée , après quoi on ajoute de l'encre ordinaire.

(49) En Allemagne , on fait fondre de la cire blanche ; & lorsqu'elle est presque froide , on y mêle du soufre pulvérisé.

(50) On se sert pour cela d'un morceau de suif ou de graisse fondue. Si l'on coud

du cuir de sanglier , dont on fait de bonnes semelles , il faudra employer du savon. Cette espece de semelles est fort durable ; mais elles deviennent glissantes dans l'eau , parce que le cuir n'en est jamais pénétré.

TROISIEME ARTICLE GÉNÉRAL.

Des coutures.

84. IL se fait de trois sortes de coutures, suivant que la construction du foulier le requiert.

85. LES coutures noires ou coutures lacées avec fil-gros poissé & soies de sanglier ; les coutures blanches lacées comme les premières, mais dont les points sont près à près ; elles se font avec soies de sanglier & fil de Cologne ciré : les coutures simples qui se font à surjet avec fil de Bretagne enfilé dans le carrelet.

86. OUTRE ces trois sortes de coutures, on se sert encore d'un point particulier, nommé *le point à l'anglaise* ; mais comme il ne s'emploie que dans une seule occasion aux talons des fouliers de femmes, c'est à ce chapitre qu'on en fera la description.

Préparation des aiguillées pour les coutures lacées.

87. LES coutures noires lacées se font avec fil-gros & soies de sanglier ; &c. Les soies de cochon ne sont pas si bonnes, étant trop molles. Ces coutures sont les plus essentielles, attendu qu'elles constituent la solidité du foulier. Les aiguillées pour les faire, se préparent comme il suit.

88. PRENEZ au peloton de fil-gros autant de longueur de fil qu'il vous en faut selon la couture que vous allez faire : redoublez assez de brins pour former une aiguillée de la grosseur dont vous avez besoin ; mais avant chaque redoublement il s'agit de rompre le fil, afin que tous les brins se trouvent séparés l'un de l'autre. Pour cet effet, afin de faire un autre brin, commencez par détordre le fil sur votre genou avec la paume de la main, puis tirez & attachez, il se fera des effilochures. Continuez toujours ainsi à chaque bout de l'aiguillée : toutes ces effilochures des bouts se trouveront naturellement inégales, les unes plus longues, les autres plus courtes ; ce qui formera une pointe allongée, & votre aiguillée sera terminée par deux pointes de fil, une à chaque bout. Tordez alors toutes ces pointes en travers sur votre genou, poussant en avant le plat de la main, & tout de suite poissez avec la résine : vous aurez une pointe allongée & fine, composée d'effilochures.

89. PRENEZ ensuite une soie de sanglier *a* ; séparez-la en deux brins *bb* par son bout mince jusques un peu au-delà du milieu de sa longueur ; puis avançant la pointe de votre aiguillée entre les deux susdites séparations, & même un peu au-delà de l'endroit où elles finissent, repliez ce surplus *d* sur le haut des deux brins, où ils se réunissent ; tordez le bout de l'aiguillée avec le brin *c* de la soie, & tout de suite l'autre brin, observant d'engager présentement la pointe *d* de l'aiguillée dans celui-ci, observant encore de ne le pas tordez jusqu'au

jusqu'au bout, à un travers de doigt près *f*. Cela étant fait, prenez l'alène à joindre, avec laquelle vous percerez un trou au travers de l'aiguillée en *g*, au-dessous & tout auprès du bout de soie *f* resté en l'air; retirez l'alène, & prenant l'autre extrémité de la soie qui en est le gros bout, vous l'abaisserez pour l'amener au trou *g*, que l'alène vient de faire; vous le ferez passer au travers, & le tirerez en haut jusqu'à ce que vous l'ayez ramené tout droit comme il était auparavant: on recommence, quand on veut, cette dernière opération une seconde fois, faisant un second trou avec l'alène au-dessous du premier; la jonction en est plus solide: on fait la même chose à l'autre bout de la même aiguillée; car chaque bout doit être terminé par une soie (51).

90. LA figure C (52) cotée des lettres qu'on vient d'expliquer, montre quatre tems successifs pour attacher la soie à l'aiguillée.

91. LE premier fait voir l'aiguillée *c* entre les deux séparations *bb* de la soie.

92. LE second est une des séparations tordue & le bout pointu *d* de l'aiguillée recourbé sur l'autre séparation.

93. LE troisième est la seconde séparation tordue à l'aiguillée, excepté le bout *f* resté en l'air.

94. LE quatrième fait voir le trou fait en *g* par l'alène. Le bout de la soie qu'on vient de faire passer au travers, est prêt à être tiré en haut pour ferrer l'anneau qu'il a formé en passant.

99. On vient de voir que les deux bouts de l'aiguillée ont été tordus sur le genou, puis poissés & ensuite attachés aux soies; il s'agit maintenant de donner à tout le reste de l'aiguillée un tors un peu lâche, car il faut éviter de la tordre trop; on en vient à bout par le moyen suivant, *fig. D*.

PRENEZ l'aiguillée vers l'un des bouts; recourbez ce bout; formez-en une boucle *A*, que vous ferrerez entre le pouce & l'index de la main gauche, laissant pendre le surplus *B* avec sa soie; prenez l'aiguillée de la main droite, il s'agit de la tourner autour du pouce de la main gauche jusqu'à son autre bout: ce qui ne se fait pas sans règle, sur-tout au commencement; car d'abord, & pour le premier tour, vous conduirez votre fil passant sous le pouce par derrière la boucle *A*, de là par-dessus le bout de l'index, puis sur le pouce; de là allant toujours, passez encore sous le pouce, remontez par derrière la boucle; mais ne prenez plus l'index, revenez sur le pouce, continuez le troisième tour, & tous les autres de la même façon; mais après celui-ci dégagé l'index de la petite boucle dans laquelle le premier de tous les tours l'avoit enfermé. Continuez donc à entourer le pouce & à l'emmailoter, pour ainsi dire, jusqu'à ce que vous soyez arrivé vers l'autre bout de l'aiguillée; alors défaites la boucle *A* en la tirant en avant, le bout *B* suivra. Continuez de tirer: tous les tours

(51) Les ouvriers allemands font cette opération d'une manière toute différente.

(52) Voyez l'explication des planches.

se dérouleront ; & afin qu'ils ne viennent pas tous ensemble , on appuie un peu le pouce emmaillotté contre l'index. On recommence cette manœuvre trois fois de suite , après quoi l'aiguillée se trouve torse au degré convenable (53).

96. PLUSIEURS ont maintenant l'habitude de tordre les aiguillées sur le genou , en pousant le plat de la main en avant à plusieurs reprises sur l'aiguillée.

97. LES aiguillées blanches se préparent exactement en tout comme les noires dont on vient de parler , excepté qu'on ne les tord pas sur le pouce comme les précédentes , mais simplement sur le genou.

98. LES coutures simples ou à surjet ne se préparent autrement , qu'en enfilant dans le carret du fil de Bretagne.

Lacer (54) & faire le nœud , fig. B.

99. LE cordonnier en général lace la plus grande partie de ses coutures : elles se font lorsqu'il doit attacher ou accoler deux morceaux de cuir bord à bord , & les joindre solidement ensemble , ou bien en perçant tout-à-fait les deux cuirs , ou , comme ils disent , en effleurant le cuir , c'est-à-dire , en entrant dans son épaisseur sans le percer d'outré en outré. Ces coutures s'exécutent de la manière qu'on va décrire.

100. POUR commencer , approchez l'un de l'autre les deux cuirs que vous voulez coudre ensemble , percez les d'un seul coup d'alène (55) 1 , 1 ; retirez l'alène , passez au travers de son trou la soie d'un des bouts de l'aiguillée que vous tirerez jusqu'à la moitié ; & pour vous en assurer , vous élevez en l'air les deux moitiés , & vous approcherez les deux soies l'une de l'autre. Il y a des cas où , nouant tout de suite les deux moitiés ainsi égalisées par un nœud simple , on fait descendre ce nœud jusqu'aux cuirs. Dans d'autres ce nœud ne se fait point ; mais soit qu'il se fasse ou non , reprenez votre alène , & à deux , ou trois , ou quatre , &c. lignes du premier trou , selon que vous voulez vos points plus ou moins longs , percez un second trou 2 , 2 ; passez dedans la soie 4 , 4 , que vous tenez de la main gauche , elle fortira à droite : passez en même tems celle que vous tenez de la main droite 3 , 3 , dans ce même trou , elle fortira à gauche : prenez avec la main droite la soie qui fort à droite , & avec la main gauche celle qui fort à gauche ; tirez-les toutes deux en étendant les bras horizontalement , & faites que la soie & le fil que vous tirez à droite , passent au travers de l'anneau 5 qui se forme à droite , & qui y fera le point quand il sera ferré. Quant à l'autre soie & fil que

(53) Cette description est obscure. L'habitude instruira l'ouvrier mieux que toute autre chose.

(54) Cette espece de couture se nomme en allemand , *Befstechnaht*.

(55) Voyez l'explication des planches.

vous tirez avec la main gauche, il n'y a aucune précaution à prendre, sinon que lorsque le point est prêt à se ferrer, vous tirez avec plus de force le fil que la main gauche mene, que celui de la main droite. Voilà pourquoi la manicle se met toujours à la main gauche, pour la garantir d'être coupée par le fil dans les efforts continuels qu'on fait pour ferrer chaque point. Continuez comme il vient d'être dit, jusqu'au bout de la couture, que vous terminerez par un nœud qui se fait toujours à gauche.

101. Pour faire ce nœud, quand vous êtes arrivé au point de terminer la couture, faites passer la soie gauche 6, d'abord par-dessous l'auneau en 7, ensuite par-dessus en 8, puis encore par-dessous en 9. Tirez; & quand tout est ferré, le nœud est fait & la couture solidement terminée.

QUATRIEME ARTICLE GÉNÉRAL.

Comment on prend la mesure du pied.

102. POUR avoir la mesure du pied, il faut commencer par en prendre la longueur au moyen du compas de cordonnier: ensuite pour avoir la hauteur du cou-de-pied, & la largeur du gros du pied, ou plutôt le tour de ces deux parties, on ne se sert que de bandes de papier ou de cuir, auxquelles on fait des marques.

103. LE compas (56) de cordonnier 19 & 20, est d'une structure particulière; il est de buis, & composé de quatre regles en coulisses l'une dans l'autre, formant un quarré long. Ces regles sont disposées de façon que la supérieure & l'inférieure peuvent allonger le compas en glissant sur les deux autres au moyen d'un petit manche II, qu'on tire à soi. De ces regles coulissantes, il n'y en a qu'une qui ait des divisions. Ce compas est terminé à un bout par une branche III, immobile, d'équerre à la regle qui a été divisée & numérotée par de petits clous de cuivre. Vis-à-vis cette branche immobile en est une mobile IV, qu'on peut faire couler d'un bout à l'autre du compas sur la face numérotée: cette face ou regle est marquée de 26 traits ou divisions de 3 en 3 lignes, lorsqu'on la tire tant qu'elle peut l'être, amenant en même tems à soi la branche mobile: le compas a alors toute sa longueur, qui est de 11 pouces & demi entre les deux branches, & il est dans l'état où il doit être pour prendre la mesure de quelque pied que ce soit. Dans cet état, en comptant à commencer par le bout où est la branche immobile III, jusqu'à la 12^e division *, on arrive à celle que les cordonniers nomment *la petite pointure*. Cette expression signifie que la longueur du pied des enfans, jusqu'à onze

(56) En allemand, *die Maaslade*. Cet instrument peut aussi être fait avec du prunier; & les divisions sont marquées sur une

regle d'ivoire. Les Anglais ont des compas de léton.

ou douze ans , ne passé que très-rarement cette division : quand le pied est plus long , il entre dans la grande pointure qui va jusqu'au bout.

104. MAINTENANT , pour prendre la mesure , commencez par allonger votre compas ; puis mettant un genou en terre , passez-le sous le milieu de la plante du pied ; appuyez la branche immobile derrière le talon ; puis faisant avancer la branche mobile jusqu'au bout du pied , remarquez la division sur laquelle elle s'arrête.

105. Si vous devez faire un foulier ordinaire , reculez de trois divisions que vous ajouterez à la mesure. Si c'est un escarpin , n'en ajoutez que deux , & une seulement si on veut un foulier très-juste.

106. A l'égard de la hauteur du cou-de-pied & de la largeur du gros du pied , prenez-en la mesure avec une bande de papier , avec laquelle vous entourerez le pied à ces deux endroits , faisant avec vos ciseaux de petites entailles pour marquer la mesure de chacune de ces parties. Il ne vous reste plus alors que de commander au formier une forme suivant votre mesure.

CINQUIEME ARTICLE GÉNÉRAL.

Les chaussures.

107. LE foulier en général est composé , 1^o. de deux quartiers , qui joints ensemble entourent le talon , & se terminent par deux oreilles qui se nouent ou se bouclent sur le cou-de-pied ; 2^o. d'une empeigne qui enveloppe tout le dessus & les côtés du pied ; 3^o. de deux semelles appliquées l'une contre l'autre , sur lesquelles pose la plante du pied ; 4^o. d'un talon de bois ou de cuir , plus ou moins élevé. La construction & l'assemblage de toutes ces parties est à peu près la même pour homme , femme & enfant.

108. LORSQUE les semelles sont d'une épaisseur convenable , & que tout le reste du foulier est solidement étoffé , il est ce qui s'appelle un *foulier ordinaire* ; mais si l'étoffe en général est mince & légère , particulièrement celle des semelles , il change de nom , & se nomme un *escarpin*. Si on fait l'escarpin à l'envers , & qu'on le retourne ensuite du bon côté , il s'appelle un *escarpin retourné*.

109. ON a imaginé depuis quelque tems une espece d'escarpin encore plus léger , qui n'a qu'une semelle ; on le chausse avant de mettre les bottes fortes , afin que quand on les ôte , le pied ne se trouve pas à nud avec des bas seulement ; on le nomme pour cette raison , *escarpin de bottes* (57).

110. LE foulier ordinaire est une chaussure solide , qui empêche que le pied soit affecté des corps durs sur lesquels on marche. L'escarpin rendant le pied

(57) En allemand , *Stiefelschuhe*.

moins appesanti , convient mieux pour courir , danser , ou faire quelqu'autre exercice vif & prompt.

111. ON a encore imaginé une espece de chaussure pour conserver les souliers dans les saisons humides & froides , & qui en même tems tient le pied plus chaudement. Cette chaussure est proprement un double soulier imparfait , qui n'a ni quartiers ni oreilles ; on met son soulier dans celui-ci , auquel on a donné le nom de *clagues* (58) : il s'en fait pour hommes & pour femmes.

112. LES mules ou pantoufles qui servent de chaussure dans la maison & en déshabillé , n'ont que les semelles , l'empeigne & le talon ; elles manquent absolument de quartiers , d'oreilles & de pieces. Si on ajoute des quartiers , elles perdent leur nom de *pantoufles* , & doivent être appellées des *sabots* (59).

113. ON fait encore d'autres especes de souliers : gros souliers cirés , avec clous ou sans clous ; galoches à semelles de bois ; chaufsons pour la paume , pour tirer des armes , &c.

114. TOUTES les especes de souliers dont on vient de parler , servent à couvrir le pied & donnent la facilité de marcher plus sûrement ; mais quand il s'agit de monter à cheval , ou bien de passer dans des bois ou dans l'eau , il est encore nécessaire d'avoir les jambes & quelquefois les genoux à l'abri des accidens extérieurs : c'est pourquoi on a construit des bottes de plus d'une espece , bottes fortes , bottes molles , bottines & guêtres de cuir.

115. PAR le terme de *bottes* , on entend une boîte de cuir , contiguë à un soulier , qui renferme le pied & la jambe , & au haut de laquelle on joint , suivant l'occurrence , un rond de cuir qui garantit le genou ; & par celui de *bottines* , une chaussure de cuir qui n'a point de soulier , & n'est faite que pour entourer la jambe.

* PREMIER ARTICLE PARTICULIER.

LE TRAVAIL DU CORDONNIER POUR HOMME.

Le soulier ordinaire.

116. APRÈS s'être mis au fait des instructions générales contenues dans les articles précédens , il s'agit maintenant d'en venir à la pratique ; pour cet effet on va commencer le travail du cordonnier pour la construction du soulier ordinaire d'homme ; d'abord à talon de bois , ensuite à talon de cuir.

117. Quand vous aurez pris la mesure du pied que vous devez chauffer , & ayant reçu la forme que vous avez commandée , mettez votre tablier & vous asseyez ; car à ce métier on ne saurait travailler qu'étant assis. Prenez l'écof-

(58) En allem. *Pantoffeln mit Hackenledern.* (59) *Pantoffeln mit Quartieren.*

fret 2 sur vos genoux. Vous vous ferez muni, comme tout cordonnier doit l'être, de patrons de papier, taillés en forme d'empeignes & de quartiers : posez-les sur l'écoffret ; prenez ensuite les morceaux de veau noir que vous avez destinés à servir d'empeignes & de quartiers : posez-les à l'envers sur votre écoffret, c'est-à-dire, que *la fleur* (c'est ainsi que s'appelle le côté du cuir d'où sortait le poil de l'animal, & que le tanneur a noirci) que la fleur, dis-je, soit en dessous & la chair en dessus. Appliquez vos patrons de papier sur cet envers, & suivez-les en coupant le cuir, soit de l'empeigne AA, soit des quartiers CC, & des oreilles BB, avec la pointe du tranchet, ou bien avec un couteau à main, pareil à celui dont se servent les bourelliers. Cet instrument est marqué *a* dans la vignette.

118. ON doit couper un peu plus large cette première fois, parce que tout de suite on tire les cuirs avec la pince pour leur procurer toute leur extension. La pince ayant fait son office, remettez les patrons de papier, que vous suivrez exactement cette seconde fois, en coupant le cuir superflu de l'empeigne & de tous les retours des quartiers, excepté de leur côté circulaire CC, où vous laisserez du cuir au-delà du modèle, pour rafraîchir les oreilles BB lorsqu'il en sera question par la suite.

119. Cela étant fait, préparez, c'est-à-dire, taillez les différens morceaux de cuir qui entrent dans la composition du foulier, savoir, les paillettes DD, les ailettes FF, la trépointe EE, & le passe-talon N, *fig. 2*, si le talon doit être de bois ; car aux talons de cuir il n'y a point de passe-talon.

120. LES paillettes (60) sont deux petits morceaux de cuir de veau coupés en ligne droite par un côté, arrondis & amincis du reste par le tranchant ; leur place est sous l'empeigne, à la pointe des entailles *aa* de l'empeigne, pour les fortifier.

121. LES ailettes (61) sont deux lanières de cuir de veau coupées en ligne droite par un côté, arrondies en lame de couteau & amincies de l'autre côté avec le tranchet : elles sont destinées à doubler & à fortifier le bas des côtés de l'empeigne.

122. LA trépointe (62) est une lanière de cuir de vache d'un demi-pouce de large, & assez longue pour faire le tour du foulier, le long de la première femelle, & finir de chaque côté à l'endroit où le talon commence.

123. LE passe-talon, qui ne sert qu'aux talons de bois, est un morceau de veau noir assez long pour couvrir tout le talon de bois.

124. POUR revenir à la construction, lorsque l'empeigne & les quartiers sont taillés sur les patrons, comme il a été dit ci-dessus, rapportez un des quartiers sur l'empeigne AA, posez-le dans la situation où vous le voyez dans

↳ (60) En allemand, *Seitenfutter*. (61) *Ueberflamme*. (62) *Die Rahmen*.

l'estampe ; fendez l'empaigne en suivant le biais qui fait le bas de l'oreille jusqu'en *a* , coupez ensuite en ligne droite jusqu'au bout de la fente : vous aurez une entaille d'environ un demi-pouce de profondeur , qui se trouvera à un pouce & demi d'un des côtés de l'empaigne ; ôtez le quartier , pliez l'empaigne en deux : le triangle coupé s'appliquera sur l'autre côté , & y servira de modele pour en couper un pareil. La portion du cuir de l'empaigne qui se trouvera entre les deux triangles , deviendra l'extrémité du dessus du coude-pied *b b* , & ce sera à son bord que sera cousue la piece *G* quand le foulier sera achevé. Maintenant l'écoffret ne vous sert plus de rien.

125 FAITES une aiguillée de fil-gros de l'épaisseur d'une très-petite ficelle , chauffez le tire-pied sous le pied gauche , & la manicle à la main gauche. Puis prenez la forme à joindre , *planche II* , n.º 27 , au bout de laquelle est piquée une pointe de fer 31 , qu'on nomme le *petit clou* ; posez cette forme sur le genou gauche , son bout du pied tourné vers vous ; fixez-la en cet endroit , en la ferrant avec le tire-pied que vous passez par-dessus. Il s'agit à présent de vous servir du haut de cette forme , où est le petit clou , pour joindre ensemble par l'envers du cuir les deux quartiers avec une couture noire. Pour cet effet , approchez l'un contre l'autre les bords *CC* , *pl. III* , de chaque quartier , à droite & à gauche du haut de la forme en-deçà du petit clou. Passez le tire-pied par-dessus pour les contenir ; prenez l'alène à joindre , percez les deux bords susdits vers leurs extrémités proche du petit clou. L'alène ôtée , passez dans son trou la soie gauche de l'aiguillée que vous venez de faire ; tirez l'aiguillée jusqu'à la moitié , égalisez l'autre à celle-ci , comme il a été dit ci-dessus au titre *Lacer & faire le nœud* ; nouez-les ensemble , & faites descendre ce nœud sous la pointe du petit clou en dehors : ce nœud égalisera les cuirs. Continuez de coudre en laçant : cette couture se trouvera derrière le talon de l'homme. Quelques-uns la suppriment , en taillant les deux quartiers d'un seul morceau. Prenez ensuite l'empaigne *L* , *pl. III* , *fig. 4* , pour la coudre à l'envers aux quartiers. Quand vous serez aux deux tiers du retour 3 du bas de l'oreille jusqu'à un demi-pouce près , finissez votre couture lacée ; passez ce demi-pouce par-dessous l'empaigne , & vous l'y couserez d'une simple couture à surjet avec le carrelet & du fil de Bretagne ciré , de façon que vos points forment un petit ovale apparent 3 , qu'on nomme la *rosette*.

126. CELA fait , prenez les deux paillettes *DD* , amincissez-les par les bords , appliquez à l'envers du cuir leur côté qui est en ligne droite contre la pointe de chaque échancrure *aa* de l'empaigne , cousez-les en effleurant le cuir , c'est-à-dire , sans le percer , d'une simple couture avec le carrelet & le fil de Bretagne.

127. PRENEZ ensuite les ailettes *FF* , amincissez-en le bord le plus droit

& le bout le plus large. Vous appliquerez ce bout F 2 jusqu'au-delà de la couture du quartier, & le reste de l'ailette le long du bas de l'empaigne, qu'elle en suive tout le contour o o jusqu'à un bon pouce près du bout; coufez cette ailette en effleurant le cuir de l'empaigne, d'une simple couture avec le carrelet & fil de Bretagne, commençant par le bout large appliqué sur le quartier en K. Continuez le long du quartier aminci, qui est celui d'en-haut: quand vous arrivez à la paillette, percez-la d'outré en outré; coufez auffi tout le haut de l'ailette jusqu'au bout pointu. Le bord de l'ailette o o ne doit point être coufu, mais taillé de façon qu'il suive le contour du bas de l'empaigne, fans y être attaché.

128. RETOURNEZ le tout: la fleur qui est le côté du poil & où le cuir est noirci, fera en dehors, les paillettes & les ailettes en dedans. On peut mener jusqu'ici les deux fouliers ensemble.

LE tout ainsi retourné, prenez la forme qui a été faite pour le pied que vous devez chaufser, & mettez dessus en place ce commencement de foulier; puis tirez avec la pince le bas de l'empaigne tout autour, de pouce en pouce, afin de la bien tendre sur cette forme. Arrêtez chaque endroit que vous tirerez avec un clou à monter, pour couper ensuite avec les ciseaux le cuir qui dépassera le bas de la forme, afin de lui donner un contour égal. Retirez ensuite les clous, & ôtez de dessus la forme.

La premiere semelle.

129. IL s'agit ensuite d'afficher la premiere semelle S, *fig. 1*; c'est-à-dire, de l'arrêter & la tailler sur la forme. Cette premiere semelle est toujours de cuir de vache; on l'aura mis précédemment tremper dans le baquet, & on l'aura ensuite laissé resuyer au degré convenable pour qu'elle soit souple & maniable quand on veut l'employer. Prenez-la donc en cet état; & pour la corroyer, c'est-à-dire, la rendre plus ferme & plus ferrée sur elle-même, vous la battrez avec le marteau sur le billot ou sur un grès. Ces semelles se vendent taillées grossièrement, & ordinairement plus longues & plus larges qu'il ne faut. Appliquez la forme, & l'y faites tenir par quatre clous à semelle, un vers le bout, l'autre au milieu, & deux au talon, l'un à droite, l'autre à gauche sur la même ligne (63). Enfoncez aussi une petite cheville de bois a tout au bout: alors taillez & unifiez avec le tranchet à redresser le tour de cette semelle, en suivant le contour du bas de la forme, coupant le cuir qui dépasse, depuis le bout jusqu'à la cambrure, c'est-à-dire jusqu'à l'endroit où le talon doit commencer. Les cordonniers nomment la *cambrure*, l'espace

(63) En Allemagne, en Suisse & ailleurs, le cordonnier coupe lui-même sa semelle comme il la veut avoir. Si elle n'est que de

vache ordinaire, il ne la fait point passer sous le marteau.

qui

qui se trouve depuis l'endroit où la femelle cesse de toucher à terre, jusqu'à celui où le talon commence. Quand vous serez donc vis-à-vis de l'extrémité de la cambrure de chaque côté, vous entamerez dans la femelle une retraite *bb*, de deux à trois lignes à angle droit, d'où vous continuerez à couper en arrondissant d'une retraite à l'autre. Cette dernière coupe sera l'endroit où sera posé le talon. Parez ensuite cette femelle en biseau jusqu'au bois de la forme; terminez ce biseau aux deux retraites ci-dessus; laissez le lieu du talon sans y toucher.

130. POSEZ les hausses à la forme; on nomme *hausses* (64) plusieurs morceaux de veau noir, qu'on taille en forme de petites empeignes, de grandeurs inégales: on en couvre le milieu du dessus de la femelle, depuis le cou-de-pied jusques vers le bout. On n'en place ordinairement que deux, la plus petite la première, & la plus grande par-dessus. On cloue une pointe à leur milieu; & pour les assujettir en place, on les bride au moyen de plusieurs tours d'un fil simple, dont on les entoure en forme de ligature à volonté. Ces hausses sont faites pour donner ce qu'on appelle *de l'entrée au foulier*, c'est-à-dire, afin qu'on puisse le chauffer plus facilement.

131. REMETTEZ pour la seconde fois l'empeigne & les quartiers sur la forme par-dessus les hausses, arrêtez les bords du bas de l'empeigne & le bas des quartiers, de distance en distance, avec des clous à monter, tirant à mesure avec la pince comme la première fois, excepté où le talon commence à tourner; enfoncez le coin (65) entre les hausses & la forme sur le cou-de-pied, si vous le jugez nécessaire pour donner encore plus d'aisance à l'entrée du foulier; croisez les oreilles sur l'empeigne, arrêtez-les avec une pointe. Bridiez le bout de l'empeigne, c'est-à-dire, prenez un bout d'aiguillée de fil-gros avec sa soie, faites-y un nœud; piquez avec l'alène à joindre le bas de l'empeigne environ à trois pouces en-deçà du bout du foulier; passez le fil & le faites couler en allant au bout au-dessus des clous qui servent à la tendre; piquez près du bout; passez le fil; tournez-le le long du bout; piquez de l'autre côté près du bout, &c. & finissez ce bâtis vis-à-vis d'où vous l'avez commencé; faites-y un nœud, & coupez le reste de l'aiguillée.

132. PRENEZ la trépointe *EE*, parez-la, c'est-à-dire, amincissez avec le tranchet le côté que vous destinez à couler le long de la femelle; faites une aiguillée de fil-gros & soie un peu moins grosse que de la ficelle à tabac. Commencez une couture lacée par une des retraites que vous avez précédemment faites à la femelle; faites vos points lacés longs de quatre lignes, prenant dans la couture les bords amincis de la femelle, ceux de l'empeigne & ceux de la trépointe amincis *m*, *fig. 2*. Cette couture tournera tout le foulier,

(64) Voyez l'explication des planches. (65) Voyez l'explication des planches.

& doit se terminer par un noeud à la retraite de l'autre côté ; ôtez à mesure les clous à monter qui retiennent l'empeigne.

Le talon de bois.

133. Si le talon doit être de bois [les talons d'homme se font de bois de hêtre] (66), lorsque vous serez arrivé à la retraite de l'autre côté, coufez tout de suite le passe-talon N, fig. 2, à l'envers du cuir tout autour du bas des quartiers, le prenant par son bord d'en-bas avec le bas des quartiers. Ce bord deviendra celui du haut du talon de bois, quand par la suite le passe-talon sera retourné : c'est pourquoi, en le cousant, on le couche sur les quartiers, la fleur en-dedans.

134. METTEZ de côté la forme avec tout ce que vous venez de faire, & prenant le talon de bois H, 2, qui est brut, c'est-à-dire taillé grossièrement, & toujours plus ample qu'il ne faut, afin qu'on puisse en retrancher pour le réduire à la proportion & à la figure qu'il doit avoir pour être bien fait ; fongez donc à la lui donner, ce qui s'appelle *bucher le talon*. Pour cet effet, prenez le tranchet à bucher, avec lequel vous l'ébaucherez en coupant le superflu, l'arrondissant par-derrière, & le réduisant à la grosseur & à la hauteur requises. Puis prenant la gouge, vous l'éviderez & enfoncerez en-dessus sur son plat. Cet endroit se nomme alors *la boîte du talon* I, 2, où il est vu de profil. Vous le creuserez aussi par-devant sur son épaisseur, & un peu par-dessous.

135. QUAND tout cela est fait & que le talon a pris la forme que vous desirez, posez-le en place ; & comme tous les talons pour homme se vendent percés par le milieu d'un trou qui les traverse I, servez-vous de ce trou fait exprès, pour y faire entrer le clou à talon, que vous aurez précédemment enfilé dans sa petite hausse de fer. Cognez ce clou, qui percera la première semelle & entrera dans la forme.

136. COMME il n'arrive presque jamais que le dessus évidé, autrement la boîte d'un talon de bois, soit buché assez juste pour s'appliquer exactement sous le talon de la première semelle, & que d'ailleurs il est bon de fortifier le pli de la cambrure, c'est-à-dire, l'angle que fait le talon de bois avec le haut de la cambrure, prenez un morceau de cuir de vache N n, que vous taillerez un peu en pointe par un bout : amincissez ce bout le long du bord, faites-le entrer par le pli de la cambrure entre la boîte du talon & la première semelle, jusqu'à ce que vous rencontriez le clou à talon qui l'arrêtera. Ce cuir ainsi placé se nomme le *cambrillon*. Il débordera dans la cambrure. S'il se trouvoit encore que le cambrillon n'eût pas rempli tout le

(66) Les talons de bois ont passé de mode. Quand on en fait par des raisons particulières, on emploie le tilleul.

vide, vous y poufseriez une ou deux petites éclifses de bois qui ne doivent pas déborder. Quelques coups de marteau donnés ensuite sur le clou à talon ferreront le tout.

137. MOUILLEZ le tour extérieur du talon avec de l'empois blanc (67), renversez le passe-talon par-dessus, il couvrira le bois ; & le noir, autrement la fleur du cuir, se trouvera en dehors. Tirez avec la pince le bas du passe-talon tout autour du bas du talon pour le bien tendre, & arrêtez sous le talon ce qui en dépassera *r*, *fig. 3*, avec des clous à monter ; coupez net avec le tranchet à redresser le cuir du passe-talon le long des côtés qui regardent la semelle, à une demi-ligne près du talon de bois ; passez ensuite le releve-gravure tout autour du haut du passe-talon, à l'endroit où il est cousu aux quartiers : ce qui y fait paraître une petite rainure ou enfoncement.

La seconde semelle.

138. IL s'agit maintenant d'afficher la seconde semelle. Celles-ci sont toujours de cuir fort pour les souliers d'homme ; on les vend grossièrement taillées, & toujours coupées quarrément ou à peu près par l'un des bouts. Cette semelle mise en état d'être employée, c'est-à-dire, ayant suffisamment trempé dans le baquet pour avoir acquis de la souplesse, commencez par la battre sur le billot, puis l'ayant posée au-dessus de l'enfoncement de la buisse creuse, poussez-la dans sa cavité à petits coups du manche du marteau, jusqu'à ce qu'elle ait pris à peu près la forme d'une gondole : ce sera dans cet état que vous l'appliquerez sur la première semelle, à laquelle vous la ferez tenir par trois clous à monter (68), un vers le bout, & deux en travers le large du pied, & toujours la petite cheville de bois au bout. Cette semelle doit être assez longue pour qu'après qu'on lui aura fait faire une bosse ou élévation au fond de la cambrure vis-à-vis du cambrillon, & qu'elle aura été pliée le long du devant du talon, elle en dépasse encore la hauteur de près d'un pouce. Elle doit être en même tems assez large pour en excéder les côtés de près de deux lignes.

139. QUAND vous aurez fait prendre à cette semelle le pli dont on vient de parler, maintenez-le en place avec deux pointes, côte à côte, que vous ferez entrer vers le mieu du devant du talon. A l'égard de la bosse ou élévation que vous lui avez fait faire au fond de la cambrure, il s'agit de l'aplatir : pour cet effet, passez le tire-pied sur cette bosse, & à petits coups de la panne du marteau, renfoncez-la sur elle-même, jusqu'à ce qu'elle soit venue au niveau du reste de la semelle. Cette opération se fait pour contraindre cette partie à s'enfoncer de plus en plus dans le pli de la cambrure, formé par le

(67) Il faut auparavant passer la rape sur le bois, afin que la colle prenne mieux.

(68) Il faut la coller sur la première semelle, avant de l'attacher avec des clous.

talon. Terminez-la en rapant & limant les petites cicatrices que la panne du marteau vient de faire, afin de les effacer.

140. FENDEZ par trois coupures égales jusqu'au talon le surplus *pp*, *fig. 3*, du cuir de cette seconde semelle, que vous avez laissé dépasser d'environ un pouce le devant du talon, comme il vient d'être dit : ces trois coupures vous donneront quatre portions de cuir ; passez un bout d'aiguillée de fil-gros au travers de la première, puis prenez tout de suite, en forme de bâtis, tout le tour du bord superflu du passe-talon en-dehors des clous à monter, que vous y avez ci-devant posés, lorsque vous l'avez collé & tendu ; vous finirez ce bâtis de l'autre côté, c'est-à-dire, à la portion de cuir qui est à l'extrémité opposée. Quant aux deux autres portions du milieu, entamez-les d'un petit trait en-dessus, vis-à-vis le bas du bois du talon, pour pouvoir, après avoir aminci leurs bouts, les plier & coucher sur le dessous du talon, & y fixer chacun à demeure avec un petit clou d'épingle.

141. PRENEZ le pousse-cambrure, posez-le à l'endroit du pli de la cambrure, & frappant dessus, enfoncez ce pli tant que vous pourrez.

142. Voici le résumé de toute cette opération. Vous avez d'abord fait faire une bosse à la semelle au fond de la cambrure, vous l'avez en même tems fait plier le long du devant du talon, & vous l'y avez arrêtée avec deux pointes ; revenant ensuite à la bosse, vous l'avez aplatie ; cet aplatissement a poussé la semelle dans l'angle ou pli du fond de la cambrure ; & enfin, le pousse-cambrure a achevé de l'enfoncer dans ce pli autant qu'il a été possible.

PRENEZ le tranchet à redresser, avec lequel vous taillerez tous les bords de la semelle jusqu'au talon ; coupez-les en biseau vers l'empeigne, en suivant exactement tout le tour du pied de la forme ; ensuite avec la pointe du même tranchet que vous pencherez comme une plume à écrire, vous tracerez en effleurant le cuir & biffant dans son épaisseur, une rainure *uuuu*, qui se nomme *une gravure sous la semelle*, d'une demi-ligne de profondeur, distante du bord de trois lignes : vous la terminerez au talon de chaque côté. Prenez tout de suite le releve-gravure que vous coulerez, le tenant debout, tout le long du fond de cette gravure pour la faire ouvrir, afin d'y placer au fond les points de la couture lacée que vous allez y faire. Pour cet effet, ayez une aiguillée de fil-gros, de la grosseur d'une ficelle à tabac : percez près du talon avec l'alène à semelle, d'abord dans la gravure, puis dans la trépointe. Coufez à grands points, & finissez au côté opposé.

143. REVENANT au talon, rabattez & resserrez sur eux-mêmes, à petits coups de la panne du marteau, les deux extrémités du cuir de la semelle que vous avez précédemment laissé excéder un peu le long des côtes du talon de bois ; unissez-les avec le tranchet à redresser, après quoi vous les parerez en les lissant avec la bifaigue à côte. Vous procéderez ensuite à la couture

blanche , qui coulera le long de chaque côté du talon. Cette couture blanche se fait ainsi : faites une aiguillée , composée de dix ou douze fils de Cologne , enfilée dans une soie à chaque bout : retordez , puis cirez cette aiguillée avec de la cire blanche ; puis coufez en lançant les points près à près ; vous commencerez à percer avec l'alêne le bord de la femelle près du pli de la cambrure & le bord de côté du passe-talon ; continuez jusqu'au bas de chaque côté.

144. ON garnit le dessous du talon de bois avec deux cuirs l'un sur l'autre , qu'on nomme *bouts de talons* (69). Le premier , qui s'applique immédiatement sur le bois , est de cuir de vache ; celui qui le recouvre est de cuir fort à l'orge. Coupez d'abord ces cuirs à vue d'œil sur le contour du dessous du talon ; ôtez le clou à talon & sa hausse ; mettez les cuirs en place , percez-les en re frappant le clou à talon vis-à-vis de son trou , & le renfoncez à coups de marteau ; alors arrêtez vos cuirs à demeure avec trois pointes , une de chaque côté , la troisième vers la rondeur du talon ; puis avec le tranchet taillez une seconde fois juste sur le contour du talon ; raclez avec du verre le tour du dernier cuir en-dessous ; passez sur ce tour raclé la bifaigue à bouts , ce qui lui donnera un œil poli qui le distinguera du reste ; faites de petites chevilles de bois de huit à neuf lignes de long , & larges d'environ deux lignes par le gros bout ; puis prenant la broche à talons de bois , enfoncez-la de deux en deux lignes au milieu du bord que vous venez de liser , perçant les deux cuirs & entrant dans le bois du talon ; mettez vos petites chevilles (70) dans tous ces trous , & les y enfoncez à petits coups ; rafez avec le tranchet celles qui débordent.

145. REDRESSEZ la femelle que vous avez ci-devant coupée en biseau vers la forme pour faire la couture , *fig. 3, uuuu* ; c'est-à-dire , coupez avec le tranchet à redresser ce biseau , pour rendre maintenant l'épaisseur de la femelle quasi d'équerre , en approchant & rafant tout auprès la couture expliquée ci-devant , que vous avez précédemment faite pour joindre cette femelle à l'empeigne ; & de peur d'entamer , en faisant cette opération , le cuir de l'empeigne avec la pointe du tranchet , opposez-lui , à mesure que vous avancez , le bout plat de la planche à redresser ; encrez tout le tour que vous venez de couper , afin qu'il reste noir : l'encre étant sèche , lisez avec la bifaigue à côtes ; cirez avec cire blanche ; frottez avec un morceau de bafane , & ensuite avec un chiffon d'étoffe (71).

(69) En allemand , *Absatzstecken*.

(70) Il faut passer ces petites chevilles dans la colle , autrement elles tombent fort aisément.

(71) En Allemagne , après avoir coupé le biseau , on le passe au noir ; & avant qu'il soit sec , on le polit avec le liege. On le noir-

cit ensuite avec le noir de fumée ; après quoi on le polit de nouveau avec la dent de loup. Enfin on le cire avec de la cire blanche , & on le frotte avec un morceau de bafane. Les Anglais laissent à la femelle sa couleur naturelle ; mais ils la polissent & la cirent avec soie.

146. **RETOURNEZ** au talon. Vous commencerez par passer la lame à dégraisser entre les points de la couture blanche précédemment faite, qui borde les côtes du talon, afin d'en faire sortir le superflu de la cire blanche qui aurait pu y rester; tirez ensuite le clou à talon, qui ne sert plus de rien.

147. IL est tems maintenant de déformer, c'est-à-dire, d'ôter le foulier de dessus sa forme; pour cet effet, tirez dehors le coin de dessus le cou-de-pied, que vous aviez engagé sous les haufses; puis vous ferez entrer la lame du releve-gravure entre les quartiers & le talon de la forme: poussez-le toujours en bas, jusqu'à ce que les quartiers soient entièrement dégagés. Alors en tirant le foulier par le bout, vous lui ferez quitter la forme.

148. IL faut toujours avoir parmi ses ustensiles une vieille forme 30, *pl. II*, préparée comme il suit: on cloue sur le côté gauche du gros du pied de cette forme vers sa partie inférieure, une plaque de fer, au milieu de laquelle s'éleve une vis qui va en diminuant comme un tire-fond: à deux ou trois pouces de cette vis, vers le milieu du pied, est un clou ou une grosse pointe* qui excède le bois. Prenez cette forme ainsi ajustée, que les cordonniers nomment *le cabriolet*; vissez ce tire-fond ou vis dans le trou du talon, à la place où était le clou à talon, l'ayant précédemment posée sur votre genou, où elle se trouve renversée, la pointe du pied en avant, & après avoir passé le tire-pied dessus & ensuite au-delà du clou vers vous, afin qu'il ne puisse pas glisser contre la vis. Dans cette situation préparez-vous à coudre ce qu'on appelle *la boîte*. La boîte est cousue lorsqu'on a rapproché par une couture blanche le haut du passe-talon & le bas des quartiers: cette couture se fait avec du fil de Cologne & à points ferrés; on la commence en perçant d'abord la seconde femelle au coin du pli de la cambrure, puis le cuir du passe-talon & le bas du quartier, le traversant en-dedans, afin qu'en ferrant les points, le passe-talon se joigne aux quartiers; le second point ne percera plus que le cuir du haut du passe-talon & le bas du quartier; continuez toujours ainsi, vous finirez au pli de la cambrure de l'autre côté, avec un nœud; puis avec la lame à dégraisser nettoyez le superflu de la cire.

149. **RAFRAICHISSEZ** les oreilles & le haut de l'empeigne, c'est-à-dire, égalisez avec les ciseaux les deux oreilles, en leur donnant le tour, & les réduisant à la largeur qu'elles doivent avoir; coupez aussi le haut de l'empeigne en allant de l'une à l'autre oreille.

150. **MOUILLEZ** la femelle jusqu'au talon avec empois blanc, & tout de suite passez & coulez à plusieurs reprises le côté de l'astic sur toute sa surface, le tenant à deux mains. Cette façon ne sert qu'à lustre le dessous de la femelle: coufez en effleurant le cuir avec le carrelet & fil de Bretagne, une paillette longue en-dedans des oreilles, aux endroits où la boucle doit percer; finissez par coudre de la même manière à surjet la pièce G, *pl. III*, au haut de

l'empaigne (72). Cette piece, dont la forme a varié, est à présent un quarré long de basane noire de veau, qu'on double ordinairement de cuir blanc de mouton, en l'y collant avec de l'empois blanc; on la borde ensuite avec un ruban ou un galon noir.

Le talon de cuir.

151. SI au lieu de talons de bois on les veut entièrement de cuir, le travail & la manœuvre en font très-différens: voici comment on y procede.

152. POSEZ la premiere semelle comme aux précédens; mais lorsque vous la taillerez, pour qu'elle suive le contour de la forme, les retraites ou entailles *bb*, *pl. III, fig. 1*, que vous y ferez à l'endroit où doit commencer le talon de cuir, doivent être moins profondes, c'est-à-dire, plus courtes que pour le talon de bois ci-devant, afin de rendre la semelle plus large à l'endroit du talon.

153. AVANT de remettre l'empaigne & les quartiers sur la forme, fortifiez les-bas des quartiers en-dedans par une petite piece de cuir mince, la cousant en cet endroit en effleurant le cuir avec le carrelet; cette petite doublure servira à rendre plus solide la couture ci-après de la trépointe de derriere.

154. LA trépointe de derriere est une piece particuliere aux talons de cuir; c'est une lanierie de cuir noir, d'environ un pouce de large: vous la coudrez tout autour du bas des quartiers par-dehors, le noir en-dehors, l'envers du côté des quartiers & couché dessus: cette couture se lace à grands points avec soies & fil-gros; cousez ensuite la vraie trépointe comme aux précédens, renversez la trépointe de derriere *a*, *pl. IV, fig. 1*; ce sera alors l'envers du cuir qui paraîtra au dehors; tendez-la, *a 2*, sur le talon de la premiere semelle par un bâtis *d*, d'un côté à l'autre avec un simple fil-gros & le carrelet.

155. POSEZ votre seconde semelle comme aux précédens, cousez-la de même; mais comme elle ne se vend jamais assez longue pour aller jusqu'au bout du talon, on y supplée en ajoutant premièrement le couche-point *b2*, & ensuite plusieurs morceaux de cuir fort *cc*, nommés *alonges*, pour remplir le défaut de cette semelle.

156. IL pourrait paraître singulier qu'en taillant un cuir de boeuf on épargne l'étoffe sur la longueur des secondes semelles; mais outre qu'en les faisant plus courtes on en tire une plus grande quantité, il est indifférent que ce qui sera caché sous le talon soit d'une seule piece, ou de plusieurs.

157. LE couche-point (73) *b2*, est un morceau de cuir de vache, que l'on taille en forme de bout de talon, mais plus étroit par les côtés: on l'amincit un peu vers son extrémité quarrée, puis on le fend assez avant pour

(72) On coud ces pieces à l'aiguille, & non au carrelet.

(73) En allemand, *Röder*.

pouvoir en écarter les côtés. Posez-le de façon qu'il couvre le renversement de la trépointe de derriere, & que son extrémité quarrée s'engage entre la premiere semelle & le bout de la seconde *b*, *fig. 1*; ajoutez les alonges *cc*; clouez-les à demeure avec des pointes qui percent le couche-point, la premiere semelle, & entrent dans le bois de la forme; vous couferez ensuite tout cet assemblage, en percent la trépointe de derriere près du quartier, puis le couche-point, les alonges & la semelle dans tout le tour du talon jusqu'à la couture de la trépointe de devant de chaque côté.

158. FAITES ensuite un ou deux bouts de talons de cuir fort, battez-les sur le billot, percez-les par le milieu avec le clou à talon, que vous enfoncerez ensuite dans son trou jusqu'à la tête, comme aux talons de bois; mais avant qu'il le soit tout-à-fait, prenez un morceau de cuir fort *e*, que vous aurez arrondi d'un côté & aminci du côté opposé. Les cordonniers nomment ce cuir ainsi préparé *le chiquet* (74). Faites-le entrer par son mince & par-derriere entre les alonges & vos bouts de talon; il rendra le talon un peu plus élevé par derriere, comme cela doit être: achevez d'enfoncer le clou.

159. FAITES sur le dernier bout du talon une gravure plus éloignée des bords que celle que vous avez dû faire à la semelle; relevez-la de même avec le releve-gravure, puis faites une couture lacée à points longs, percent d'abord avec l'aîlène à talons au-dessous de la trépointe de derriere, puis le couche-point, les alonges, le chiquet & les bouts de talon, & sortant dans ladite gravure.

160. FAITES neuf ou dix chevilles à talon *f*, de neuf lignes de long, mais bien plus grosses que pour les talons de bois, & taillées en fer de lance; faites avec la broche à talons de cuir, des trous de demi-pouce en demi-pouce, entre le bord du talon & la gravure, comme aussi sur le devant; enfoncez-y les chevilles à coups de marteau.

161. OBSERVEZ que l'on peut coudre jusqu'à trois bouts de talon; mais s'il en fallait un quatrieme, on serait obligé, après avoir cousu les trois premiers, d'ôter le clou à talon, le percer au milieu du quatrieme, le renfoncer, & ensuite cheiller: ainsi ce dernier ne tiendrait que par les chevilles.

162. ON finit le talon en frappant à petits coups de la panne du marteau sur l'épaisseur de tous les cuirs qui le composent, les faisant serrer sur eux-mêmes, ce qui s'appelle *coucher sur le point*; puis on ne songe plus qu'à polir avec le verre, la lime, la rape, encreur, parer, lisser avec les bisfaigues; & le soulier est achevé.

163. ON n'a rien dit ici du pàton, petit cuir dont on double l'empeigne en-dedans pour la soulever au-dessus des doigts du pied, parce qu'il est à

(74) En allemand, *Halbsteck*.

présent de peu d'usage pour les souliers ordinaires, attendu que si on est quelques jours sans mettre le soulier, le pàton se seche, se racornit, se décolle, & le bout du pied en est offensé; son grand usage est pour les bottes, sur-tout les bottes fortes, qui ne sauraient s'en passer; mais on n'y est point sujet à l'inconvénient dont on vient de parler, parce qu'on y emploie un cuir bien plus fort & épais, qui ne saurait fléchir. *Voyez* le chapitre du cordonnier bottier, où on le trouvera expliqué.

164. ON fait quelquefois des souliers à talons de cuir, qu'on recouvre ensuite de cuir: on les appelle *souliers en cabriolet*; on leur fait un passe-talon comme pour le talon de bois; on forme un talon de cuir à part. La façon de faire ce talon est expliquée au chapitre du bottier ci-après. On le pose, & on le conduit ensuite comme si c'était un talon de bois.

165. ON fait encore de gros souliers cirés pour le peuple; d'autres garnis de clous enfoncés dans les semelles; des souliers à semelles de bois, &c. Tout ceci fera en partie le sujet du quatrième chapitre.

Remarques sur les formes de souliers.

166. DANS les formes ordinaires, les renflemens & les rétrécissemens du contour de la plante du pied sont égaux à droite & à gauche, de façon que le dessous de la semelle de bois représente une figure régulière. Cela n'est cependant pas dans la nature, où le dessous du vrai pied est inégal dans sa circonférence, & par conséquent doit poser irrégulièrement sur terre; car le bord de la plante en-dehors va du petit doigt au talon quasi en ligne droite, c'est-à-dire, un peu convexe; & le côté de dedans fait depuis l'orteil un renflement, puis un étranglement, qui va joindre le talon. *Voyez pl. IV, fig. 7.* On peut appeler ce côté *le fort du pied*, sur lequel on appuie davantage que sur l'autre côté. Cela étant, ce fort rejette nécessairement en-dehors la semelle régulière du soulier ordinaire; c'est pourquoi on est communément dans la nécessité, pour peu qu'on soit marcheur, de changer tous les jours ses souliers de pied, afin de faire revenir en leurs places les semelles que le pied avait poussées en-dehors la veille: moyennant quoi on leur rend perpétuellement leur régularité. Ce mouvement journalier doit les corrompre & les user plus tôt; & le pied qui, pour ainsi dire, les remet toujours en forme, a un office qui, quand les souliers sont neufs, ne laisse pas de le gêner.

167. CES considérations ont déterminé une personne à mouler ses deux pieds, il a ensuite coulé du plâtre dans les moules, ainsi il en a eu la forme exacte, qu'il a fait copier en bois par un formier-talonnier: il a donné ces deux formes à son cordonnier, qui les suit avec précision: d'où il résulte que, quoique cette personne soit grand chasseur, & qu'il marche souvent depuis le

matin jufqu'au foir, il ne change point fes fouliers de pied (75), & le foulier neuf ne le gêne ni ne le blefe jamais. Il eft vrai que le defous de fes femelles ne fatisfait pas la vue par leurs biaifemens. *Voyez fig. 6.* Mais l'empaigne & les quartiers prennent auffi bien le moule de fon pied que tout autre foulier, quelque bien fait qu'il puiffe être.

168. AU refte une pratique à peu près femblable eft en ufage chez les cordonniers pour les pieds défectueux. On fait enfoncer le pied dans de la glaiſe amollie; il s'y moule, & fur ce modele le formier travaille pour le cordonnier (76).

DEUXIEME ARTICLE PARTICULIER.

L'ESCARPIN RETOURNÉ ET NON RETOURNÉ; L'ESCARPIN DE BOTTES; LA CLAQUE D'HOMME; LA PANTOUFFLE OU MULE, LE SABOT.

L'efcarpin retourné.

169. IL fe fait à talons de bois ou de cuir.

170. TAILLEZ l'empaigne & les quartiers comme à l'ordinaire.

171. L'ESCARPIN retourné eft un foulier très-léger; on le commence à l'envers; & lorsqu'on l'a conduit à un certain point, on le retourne comme un gant, ce qui va être expliqué & détaillé.

172. COMMENCEZ par travailler la feconde femelle fur la forme, attendu que c'eſt elle qui poſera à terre; elle eft toujours de cuir de vache: faites tenir cette femelle à quatre pointes, comme pour le foulier ordinaire *pl. III, fig. 1*; faites une raie avec le releve-gravure à deux lignes des bords autour de la femelle, puis à quatre lignes de cette raie une petite gravure avec le tranchet, qui fuive le même contour (77); percez avec l'alêne à femelle en effleurant le cuir de la raie dans la gravure fans coudre; vous eſpacerez les trous à deux lignes l'un de l'autre.

173. MONTEZ & affichez fur la forme l'empaigne & les quartiers, comme à l'ordinaire; mais à l'envers, le noir en-dedans: coufez enfuite l'empaigne à la femelle, paſſant par les trous qui communiquent de la raie à la gravure dont on vient de parler.

174. DÉFORMEZ, c'eſt-à-dire, ôtez le foulier de defus la forme; coufez

(75) Les fouliers que l'on ne change point de pied, doivent fe déformer & gau-

même fes formes pour le pied de fes pratiques.

(76) Un cordonnier habile corrige lui-

(77) Cette double raie peut nuire à la durée des femelles, fur-tout de la première.

à points simples, au bout de la femelle du côté du talon, un morceau de cuir appelé *la tirette* A (78), fig. AA, qui aidera à remettre l'escarpin sur la forme quand il aura été retourné.

175. RETOURNEZ l'escarpin, en en faisant entrer le bout en-dedans, en même tems que vous contre-tirez l'empaigne & la femelle par-dessus avec force.

176. L'ESCARPIN retourné, remettez-le sur la forme ; & pour y rechauffer les quartiers, passez entre eux & le talon de la forme un cuir ou chausse-pied très-court qui prend alors le nom de *releve-quartiers* B, parce qu'en le tirant en haut il amène les quartiers avec lui. Cela fait, vous travaillerez cette seconde femelle, en la mouillant & la frottant avec la panne du marteau (79) : la battant ensuite avec le marteau, puis la frottant avec l'astic, ôtez de dessus la forme.

177. IL s'agit maintenant d'afficher la première femelle en-dedans de l'escarpin ; pour cet effet, ayant, comme il vient d'être dit, ôté l'escarpin de dessus la forme, vous appliquerez cette première femelle toute seule sous la forme, & l'y ayant arrêtée à quatre clous comme à l'ordinaire, vous la parez en la mouillant avec empois blanc. Posez ensuite le cambrillon en son lieu ; & comme alors il ne tient à rien, arrêtez-le à deux clous vers son bout large au talon.

178. RENFORMEZ votre escarpin par-dessus cette première femelle, vous servant, pour vous donner prise, de la tirette A, laquelle, comme il est dit ci-dessus, vous avez attachée à la forme : coufez ensuite à grands points lacés le talon de cette première femelle, au bord du bas des quartiers ; ôtez la tirette, & couchez l'endroit où elle tenait, qui fait partie du talon de la seconde femelle, sur la première femelle au talon.

179. Si le talon de l'escarpin doit être de cuir, posez les alôges, & procédez du reste comme aux talons de cuir du foulier ordinaire. A l'égard des talons de bois, suivez de même la manœuvre des fouliers ordinaires sous la première femelle.

180. QUAND on veut que les talons des escarpins soient à double couture blanche, il faut qu'ils soient de cuir. La double couture ne peut s'exécuter aux talons de bois : pour y parvenir, faites deux gravures sous le dernier bout de talon, l'une à deux lignes du bord, l'autre à deux lignes de la pre-

(78) Cette tirette est superflue ; on le remettra tout aussi facilement sur la forme sans elle qu'avec elle.

(79) La panne est la partie du marteau

qui va en diminuant. Comme celle du cordonnier est un peu tranchante, elle pourrait gâter le cuir.

miere. Coufez enfuite, paffant l'alène derriere les grands points de la premiere femelle fortant à la gravure du dedans. Puis pour feconde couture, percez l'alène au-defous de la premiere couture fufdite, & fortiez à la gravure du dehors, autrement la plus proche des bords. Cette feconde couture tient la place des chevilles qu'on aurait mifes fi le talon n'était qu'à fimple couture; car elle ne prend que les cuirs du talon.

L'efcarpin non retourné.

181. L'ESCARPIN proprement dit, n'est autre chofe qu'un foulier très-léger. Il fe travaille comme un foulier ordinaire, excepté qu'on n'y met point de trépointe, & qu'il est à double couture à la femelle & au talon, fi, comme on vient de dire, il est de cuir, & qu'on y defire une feconde couture; on met auffi des talons de bois à cette efpece d'efcarpin.

182. POUR faire les deux coutures de la femelle, on trace deux gravures fur la feconde femelle. La premiere couture percera la gravure d'en-dedans & au-defus de la premiere femelle, comme à l'ordinaire; mais la feconde couture, qui ne peut fe faire qu'après avoir retiré la forme, s'exécutera comme il fuit. (80)

183. PERCEZ à la gravure la plus proche du bord de la femelle, puis en-dedans du foulier, en commençant cette couture vers la cambrure. Alors l'ouverture du foulier vous permettra de voir les trous que l'alène fait au dedans du foulier, & d'y diriger vos foies; mais à mefure que vous avancez, l'empaigne vous cache votre befogne, & vous ne pouvez plus appercevoir les trous d'alène. Vous feriez par conféquent obligé d'abandonner votre couture, fans l'expédient fuivant.

184. LORSQU'APRÈS avoir tiré la foie I, *fig. BB*, qui perce de dehors en dedans, vous ne pouvez plus appercevoir le trou de l'alène pour le point fuivant, ni par conféquent y piquer votre foie II, pour la faire sortir dehors en III, continuez à tirer cette foie I afsez loin pour avoir une longueur de fil; percez avec l'alène un trou au travers de ce fil I; pafsez dans le trou la foie I I; pliez-la enfuite & la couchez le long du fil I; faites rétrogarder la foie & fil I, jufqu'à ce que cette foie II, que le fil I amene avec lui, forte en III: auffi-tôt qu'elle est dehors, faififfez-la en la dégageant de fon trou, & ceffez de tirer le fil I; la foie I reftera en-dedans; allez la reprendre; tirez les deux foies, & votre point fe fera en III. Continuez cette manœuvre de

(80) L'une & l'autre couture ne peut fe faire qu'après avoir retiré la forme. Il est affez rare que l'on faffe des fouliers à deux coutures. On fe contente d'attacher la fe-

melle avec quelques points, & enfuite on fait une feule couture. Les bottes anglaises fe font toutes à deux coutures.

point en point autour du foulier , jusqu'à ce que vous puissiez revoir votre besogne de l'autre côté.

185. POUR tout le reste , vous procéderez comme au foulier ordinaire.

L'escarpin de bottes.

186. CET escarpin a été imaginé pour accompagner les bottes fortes , on le chauffe avant de les mettre. Il sert non seulement à tenir le pied plus chaudement ; mais encore il est d'une grande commodité , parce qu'on peut , en se débottant , marcher tout de suite avec cette chaussure , au lieu de se trouver pieds nus avec ses bas seulement.

187. IL se travaille comme l'escarpin retourné ; il n'a qu'une semelle de vache d'un bout à l'autre sans alonges , sans talon ; d'abord à l'envers , & ensuite retourné. On en fait avec des oreilles pour les boucler , d'autres s'attachent avec des cordons. On coud quand on veut , un petit morceau de cuir aux quartiers , pour soutenir le frottement de l'entrée dans la botte.

Les claques pour homme.

188. ON appelle *claques* (81) un double foulier imparfait , dans lequel on fait entrer le vrai foulier. La claque le conserve & tient le pied chaudement.

189. COMME la claque doit être juste au foulier , il vaut mieux la travailler sur le foulier même (82). C'est pourquoi on commence par le remettre sur sa forme.

190. LA claque se construit entièrement de cuir ; il ne saurait jamais y entrer de bois.

191. LE foulier ayant été renformé , faites tenir la première semelle de la claque à trois clous au travers de la seconde semelle du foulier : si le talon du foulier est bas , coupez cette semelle tout net au fond de sa cambrure. S'il est haut , relevez-la le long du devant du talon , après quoi vous afficherez l'empeigne par-dessus celle du foulier. Cette empeigne est toute simple , sans pièce ni quartiers ; posez & cousez la trépointe , renversez-la & l'arrêtez par-dessous cette première semelle tout du long par un bâtis de fil simple.

192. POSEZ la seconde semelle à l'ordinaire ; coupez-la net au fond de la cambrure comme la première , si le talon est bas ; ou relevez-la , s'il est haut.

(81) Cette espèce de chaussure a été imitée de celle des Turcs. Son principal usage est de conserver le vrai foulier sec & propre ; afin que , en tirant ses claques dans une antichambre , on entre dans les appartemens sans y porter la boue des rues.

(82) Cette précaution est indispensable : quand tout irait bien d'ailleurs , il serait toujours à craindre que le talon n'allât rien qui vaille , si la claque n'avait pas été faite sur le foulier.

193. **TOURNEZ** autour du talon du foulier le passe-talon de la claque *a*, fig. 4; ce passe-talon plus ou moins haut, suivant le talon du foulier, doit être d'un cuir de vache assez fort; cousez-le à l'empeigne par-dehors avec une rosette *c*, de chaque côté vers la cambrure: le talon du foulier doit s'emboîter dans ce passe-talon jusqu'au-dessous des quartiers.

194. **POSEZ** sous ce passe-talon deux bouts de talon *b*, taillez-les de façon qu'ils dépassent un peu les semelles, soit coupées, soit relevées. Ces bouts de talon se cousent d'abord au passe-talon; la couture perçant dans une gravure que vous aurez faite sous le second bout de talon, puis dans les deux semelles le long de la cambrure, si elles sont relevées: sinon elle se fera de dehors en dedans, au travers des deux semelles.

195. **SI** le foulier est à talon de bois, on relève chaque semelle de la claque le long de la cambrure du talon après les avoir amincis, puis on fait la couture susdite.

196. **QUAND** on veut chaufser les claques, on fait entrer dedans le pied chaussé de son foulier; & comme elles doivent y être bien justes, on frappe le bout de la claque contre quelque corps résistant, jusqu'à ce qu'on sente que le talon du foulier soit entré dans le passe-talon de la claque.

Les mules ou sabots, & pantouffles.

197. **IL** se construit des chaussures de chambre de deux espèces, l'une qu'on nomme *mules* ou *sabots*, l'autre qui s'appelle *pantouffles*. La différence du sabot à la pantoufle est, que le sabot a des quartiers, & que la pantoufle n'en a point. Les hommes ne se servent de ces chaussures qu'en déshabillé; ils les quittent quand ils veulent sortir, & prennent des fouliers.

198. **LA** mule * ou sabot est un foulier imparfait, qui n'a ni oreilles ni pièce, & dont le bord de l'empeigne se double ordinairement d'un petit galon, ou se reborde sur lui-même.

199. **LE** sabot par conséquent, se fabrique du reste comme le foulier; mais en étoffe plus légère, souvent en maroquin rouge. (83)

200. **ON** taille les quartiers en pente jusques vers le bas de l'empeigne *a*, fig. 3, de chaque côté, où on les coud par une rosette *b*.

201. **CES** sabots sont faits pour que celui qui les porte en relève les quartiers sur les talons; il aura le pied plus ferme & le talon plus chaudement qu'avec les simples pantouffles dont on va parler.

202. **LA** pantoufle sert aux mêmes usages que le sabot; mais elle est encore

* La mule du pape est ordinairement un sabot, couvert de velours, ou de quelque belle étoffe, sur l'empeigne duquel est bro-

dée une croix d'or.

(83) On les fait si légers, qu'ils durent à peine un mois.

moins composée ; car elle n'a ni piece ni quartiers , de maniere que le talon est toujours à découvert ; elle se fait d'ailleurs comme le foulier à talon de bois ou de cuir. Quand on met un talon de bois , après avoir travaillé le talon comme à l'ordinaire , vous en couvrirez le dessus que les cordonniers nomment *la planche* , d'un morceau de cuir de veau , qu'ils appellent *la rondeur b* , *fig. 2* , parce qu'on la taille en suivant le rond du talon , qui doit se terminer en quarré un peu au-delà des bords de l'empaigne en-dedans *a*. Collez cette rondeur que vous appliquerez sur la planche , la fleur en-dehors : puis vous y couserez un passe-talon , que vous retournerez ensuite sur le talon de bois comme à l'ordinaire ; ensuite , pour plus de solidité , vous ferez une grosse couture qui ira le long du pli de la cambrure , perçant les deux semelles & la rondeur vers son extrémité quarrée , pour la contenir en sa place.

203. QUANT au talon de cuir , après avoir affiché la premiere semelle comme à l'ordinaire , vous ôterez les clous qui tiennent le talon de cette semelle à la forme , afin de glisser entre-deux la rondeur que vous aurez taillée de façon qu'elle dépasse d'un pouce tout autour. Vous afficherez ensuite le *faux-quartier* , qui se nomme ainsi , parce que dans la suite il doit être coupé ; affichez la trépointe de derriere ; cousez-la au faux-quartier , & prenez la rondeur dans cette couture ; coupez ensuite le faux-quartier & la rondeur à l'uni , renversez la trépointe de derriere , & faites du reste comme aux talons de cuir des fouliers ci-devant. (84)

CHAPITRE TROISIEME.

Le cordonnier pour femme.

204. IL se trouve plusieurs différences essentielles entre les fouliers de femmes & ceux d'hommes : 1°. les femmes n'ont ni les empaignes ni les quartiers taillés comme ceux des hommes ; 2°. le cou-de-pied est plus élevé ; 3°. leur seconde semelle est toujours de cuir de vache ; 4°. l'empaigne & les quartiers se font de cuir blanc de mouton , sur lequel on colle une étoffe qui en fait le dessus ; 5°. leur talon qui est toujours de bois d'aune , & jamais de cuir , est fort haut , & d'une forme toute différente de celui des hommes.

Le foulier de femme.

205. TAILLEZ l'empaigne F & les quartiers G , *pl. IV* , sur des patrons de papier comme à l'ordinaire , c'est-à-dire , sur l'écoffret. Buchez le talon C , & le réduisez aux proportions ordinaires D.

(84) Cette espece de pantoufle à faux-quartiers n'est pas généralement connue.

206. PRENEZ le morceau de cuir que vous destinez à servir de passe-talon , enveloppez dedans votre talon de bois à volonté , excepté à sa cambrure , coupez à vue d'œil ce qui dépassera trop : après quoi , si vous étendez ce cuir à plat , vous verrez un morceau en triangle , dont le haut sera arrondi. Ce morceau est le passe-talon ébauché.

207. LES passe-talons des femmes sont presque tous de peau blanche de mouton prise chez le mégissier & ensuite colorée par le cordonnier (85). Quelques-uns les préparent eux-mêmes ; mais comme cette manœuvre ne laisse pas d'être dangereuse , la plupart la laissent volontiers exécuter à des particuliers qui s'y adonnent & les portent vendre chez les peaussiers , où les cordonniers les achètent. La préparation consiste à racler d'abord tout le heru de la peau du côté de la chair , attendu que c'est ce côté qui doit recevoir la couleur. On compose un cirage avec de la cire la plus blanche , en la faisant fondre & y ajoutant , quand elle est en fusion , de la céruse plus ou moins & les autres couleurs qu'on veut , le tout broyé à l'eau ; si c'est du blanc , la céruse est toute seule. Pour le verd , c'est du verd-de-gris ; le jaune , de l'orpin , &c. On mêle aussi plusieurs couleurs ensemble pour faire diverses nuances ; le noir se fait avec la poudre du charbon de bois blanc : le tout se mêle à chaud. Lorsqu'ensuite il s'agit de peindre les passe-talons , on en met sur la peau la quantité suffisante , puis avec un fer à repasser chaud , on fond la composition

(85) En Allemagne , il y a des gens dont le métier est de teindre les peaux. Ils ont le secret de leur donner sur fleur & sur chair , à chaud & à froid , toute sorte de couleurs. Le cuir teint à Bautzen dans la Lusace , fait une branche considérable de commerce. Celui de Francfort avait aussi de la célébrité. M. Schreber , qui fait une collection relative aux sciences économiques , nous apprend les prix de ces peaux teintes. Une peau de veau blanche , 18 groschen ; dite rose & foncée , 22 gr. dite gris-cendrée , 20 gr. dite mort-dorée , 1 écu d'Empire , à 75 sols de France ; paille & jaune-citron , 22 gr. dite canelle , 22 gr. dite bleue de ciel , 1 écu d'Empire ; dite violette , 20 gr. dite rouge tannée , 10 , 12 à 14 gr. Une peau de mouton rouge tannée , de 9 à 10 gr. verd , sur chair , 1 écu. On pourrait aussi teindre en verd sur fleur ; mais on a dit à M. Schreber , que cette teinture serait trop chère , & que par cette raison on n'en faisait que

sur les demandes expresses des curieux. On tire aussi de Suede des peaux vertes lissées , qui imitent parfaitement le beau verd de Saxe. Une peau coûte à Stockholm , de 2 écus à 2 écus 12 groschen. Cette espèce de cuir reçoit une préparation particulière : on l'emploie principalement à faire des redingottes pour le voyage. Voyez Schreber *Cameralwissenschaften* , tom. VII , p. 184. Les peaux teintes en diverses couleurs , ont moins de débit que ci-devant. On fait la plupart des fouliers de femmes , d'étoffe ou de maroquin , & les payannes emploient le veau tanné. On faisait aussi , il y a quelques tems , en Allemagne des cuirs sur lesquels on peignait des feuillages , des fleurs , &c. Ces sortes de fouliers sont hors de mode. On a fait des fouliers de femme , de peau de chien marin , brute en-dedans ; mais cette peau a paru trop roide. Aujourd'hui les femmes ne portent guère que des fouliers d'étoffe de soie.

& on l'étend également par-tout. Le danger de cette manœuvre est la vapeur de la céruse & des autres poisons qu'on emploie, comme le verd-de-gris, l'orpin, &c. Quelques femmes veulent des passe-talons de maroquin ; mais c'est un mauvais usé, ainsi que le chagrin.

208. POSEZ sur le dessus du talon de bois qu'on nomme la *planche E*, la partie de la première semelle que vous voulez former en talon, arrêtez-la avec un clou au milieu de ladite planche, & coupez-la avec le tranchet autour du rond du talon, afin qu'elle en suive juste le tour jusqu'à sa cambrure. Portez ce talon de la semelle ainsi affiché sous la forme en son lieu ; arrêtez-y toute la semelle avec quatre clous comme à l'ordinaire ; faites tenir sur le bout du pied de la forme un petit pâton *H*, l'arrétant par quelques pointes. Plusieurs ne mettent plus de pâton, à cause des inconvéniens de cette pièce, détaillés à la fin du premier article particulier.

209. POSEZ ensuite l'empeigne de peau de mouton sur la forme ; vous enduirez le petit pâton, s'il y en a un, d'empois blanc ; vous en ôterez les pointes qui le tiennent à la forme, en le couvrant du bout de l'empeigne ; l'empeigne arrêlée, vous collerez par-dessus deux ailettes *i*, une de chaque côté, amincies par le haut. L'étoffe, quelle qu'elle soit, dont tout ceci doit faire la doublure, aura été précédemment taillée sur l'empeigne que vous allez enduire de colle, en posant cette étoffe qui s'y collera. Clouez le tout ensuite sur la semelle comme aux fouliers ordinaires ; collez de même l'étoffe sur chaque quartier *G*, & les assemblez. La couture faite, posez-la bien au milieu du talon de la forme. Amenez les quartiers le long de ses côtés *L*, & les clouez à mesure par en-bas ; arrêtez leur retour *K* en-haut vers le cou-de-pied avec une pointe ; bâtissez une bride au bout du pied, comme aux fouliers d'homme.

210. COUSEZ la trépointe blanche, la rendoubtant à mesure d'un tiers, & perçant au travers du rendoublement. Cousez à grands points & à fleur de forme ; c'est-à-dire, que votre couture prenne moins en-dessous que celle du foulier d'homme.

211. REPRENEZ le passe-talon *M*, que vous avez ci-devant taillé grossièrement & plus ample qu'il ne doit être, mouillez-le un peu pour le rendre souple, présentez-le pour la seconde fois autour du talon de bois, & l'appliquez autour. Etant mouillé, il s'y joindra exactement ; aux extrémités qui dépasseront la cambrure, faites-lui deux entailles *n n* & une *o* derrière, vis-à-vis le milieu du dessus du talon ; cette dernière moins profonde. Ces fentes se font pour avoir de la prise quand on viendra par la suite à mettre le talon de bois en sa place.

212. MAINTENANT prenez le passe-talon tout seul, cousez-le à l'envers du cuir à la semelle & aux quartiers, commençant votre couture au défaut

de la trépointe. Lacez à points longs, jusqu'au tournant du talon, où vous quitterez la façon ordinaire de coudre, pour vous servir du *point à l'anglaise*, tant que vous travaillerez sur le rond du talon. Ce point qui a sa manœuvre particulière, se fait ici afin que lorsque le talon de bois sera en place, le passe-talon retourné par-dessus puisse suivre le rond du talon, sans faire aucun pli sur le bois.

213. QUELQUES cordonniers parviennent à obtenir le même effet sans changer le point ordinaire; mais comme plusieurs autres mettent celui-ci en pratique, il est bon de l'expliquer ici.

214. ÉTANT donc arrivé au tournant du talon, & votre dernier point ordinaire étant fait, percez en avant avec l'alène, mais à distance un peu moindre, afin que tant que vous coudrez en rond, les points soient un peu plus courts; percez, dis-je, le passe-talon *M m*, *pl. III*, *fig. A*, par l'envers en *A*, & dirigez l'alène de manière que, sans sortir du trou qu'elle vient de faire, elle passe par sa pointe une marque *B*, vis-à-vis dudit trou. L'alène ôtée, passez la soie & fil en entier par ce trou, vis-à-vis de la marque *B* en-dedans sur la femelle, à trois ou quatre lignes de ladite marque, le passe-talon entre deux en *c*; percez avec l'alène en effleurant le cuir de la femelle, & qu'elle ressorte à la marque *B*; passez les deux soies croisées dans cette conduite, & le point prêt à ferrer, repiquez l'alène dans le premier trou *A* fait au passe-talon pour le rouvrir; puis vous y ferez passer la soie *D*, & vous ferrerez tout-à-fait, observant de repousser toujours avec l'alène le point vers le rond du talon, pour l'empêcher de finir trop en-dedans. Continuez cette manœuvre de point en point le long de la rondeur du talon, jusqu'à ce que vous puissiez reprendre le point ordinaire pour finir la couture de l'autre côté, vis-à-vis d'où vous l'avez commencée.

215. CETTE couture du passe-talon terminée, retournez-le; puis prenant le talon de bois, vous le frotterez avec empois blanc par-tout, excepté à la cambrure; mouillez aussi la planche. La planche d'un talon de bois est, comme il est dit ci-devant, le dessus qui doit porter sous la première semelle: enfoncez-le à force dans le passe-talon *V M*, *pl. IV*, où le talon *KK* paraît comme enfermé dans le passe-talon. Lors donc qu'il est arrivé en sa place (86), vous tirerez avec la pince les côtés du passe-talon pour le bien étendre par-tout: vous finirez par en couper tout le cuir qui dépasse le talon, aux côtés & à la pointe.

216. LE passe-talon ainsi collé sur son talon, frottez-le par-tout avec la guinche *n*, *pl. II*, pour le polir & le lustrer. On se sert aussi de la dent de loup *Z*, *pl. II*. La guinche ne sert qu'aux talons des femmes: elle efface toutes les rides qui se seraient faites sur le passe-talon, & le rend lisse & brillant comme:

(86) Il faut auparavant que le talon ait été arrêté en place par une cheville.

s'il avait été vernis ; & c'est apparemment de cette dernière cérémonie qu'est dérivé le *dictum* : *cette femme est bien aguinchée* ; terme populaire, qui signifie qu'elle est proprement mise, & sur-tout bien chaussée.

217. VOUS briderez ensuite le talon avec une lanière de cuir N, *pl. IV.* Vous arrêterez cette lanière avec une pointe vers le bas de chaque quartier ; cette bride sous laquelle vous aurez eu la propriété de mettre du papier, sert à tenir le talon ferme en sa place pendant que la colle sèche.

218. POSEZ la seconde semelle (celle-ci est toujours de cuir de vache) l'envers en-dehors ; vous suivrez dans toutes ses circonstances le même procédé du foulier d'homme, excepté que vous ne redresserez ni ne noircirez le biseau de ses bords.

219. Affichez les bouts de talon, que vous arrêterez avec des pointes.

220. Il ne s'agit plus que de faire la couture blanche, qui commence à l'endroit où finit le talon, fait tout le tour du foulier, prenant d'abord la trépointe & la seconde semelle, puis le retour de ladite semelle avec le faisetalon, le long de la cambrure, & en remontant de l'autre côté les mêmes choses, & finit où elle a commencé ; enfin encrez les bouts de talon & les cuirs des semelles à la cambrure sous les coutures blanches. On ne noircit point les bords des semelles autour du pied, comme il vient d'être dit.

221. OTEZ la bride du talon ; déformez ; coupez les oreilles au bout des quartiers y, *fig. O* ; & terminez par border avec un ruban ou du galon le tour des quartiers, les oreilles & le haut de l'empeigne.

222. ON fait des escarpins retournés aux femmes comme aux hommes, & en suivant les mêmes principes, des sabots, des mules, &c.

La claque de femme.

223. LES claques de femmes sont destinées aux mêmes usages que celles d'hommes ; il faut par conséquent qu'elles soient faites sur le foulier même : c'est pourquoi on le remet en forme, & il devient la forme sur laquelle on construit la claque.

224. COMMENCEZ par couvrir l'empeigne du vrai foulier d'une hausse, mettez-en une autre un peu plus épaisse autour de son talon, & une troisième par-dessous à sa cambrure ; affichez la première semelle de la claque, la tenant plus étroite que la semelle du foulier ; faites-lui suivre le contour de la cambrure jusqu'au bout du talon ; amincissez-la beaucoup au retour du talon ; arrêtez-la à trois clous, deux à la cambrure, un au bout du talon ; montez l'empeigne à l'ordinaire ; posez à l'envers le renfort c sur le bout du talon, où vous le coudrez à la semelle. Il doit être de cuir de vache, que vous aurez mouillé pour le rendre plus souple. Cousez de même la trépointe & les joues à l'envers.

225. PRENEZ un morceau de liege suffisant pour que , quand il sera taillé, il puisse remplir tout le vuide de la cambrure jusqu'au niveau du talon du soulier & du gros du pied; pour rendre ce liege plus souple & plus aisé à bucher, il faut l'échauffer en le flambant avec un peu de paille; vous le collerez avec de la poix à la premiere semelle, & vous le bucherez en suivant le contour évuidé qu'il doit avoir; renversez les joues *a*, & la trépointe par-dessus la premiere semelle & le liege; passez un fil simple d'un côté à l'autre pour les arrêter en place.

226. AFFICHEZ la seconde semelle à plat d'un bout à l'autre, commençant au bout du pied, finissant au bout du talon; puis vous poserez un bout de talon que vous coudrez, prenant dans la couture ce bout de talon, la seconde semelle & le renfort *c*. Déformez, c'est-à-dire, ôtez le vrai soulier, & finissez par coudre la joue *a* sur le renfort en *e*.

227. LES elagues s'attachent sur le cou-de-pied suivant la volonté, ou avec des boucles, en y ajoutant des oreilles, ou avec des rubans.

228. QUELQUES femmes se contentent de couvrir seulement le bout du pied avec une petite pantoufle, qu'elles nomment *des chaussons*; ces chaussons se mettent fort aisément, garantissent l'étoffe de l'empeigne, & tiennent le pied chaudement.

CHAPITRE QUATRIEME.

Différentes especes de chaussures. La forme brisée & le chauffe-pied.

229. CE n'est que le peuple, sur-tout les gens de peine, qui se servent de gros souliers cirés, de souliers garnis de clous, soit cirés ou non, & de galoches à semelles & talons de bois. On va donner la construction de ces trois especes de souliers, ainsi que des *chaussons*. C'est ainsi qu'on nomme une espece de soulier, dont on verra la destination.

Gros souliers cirés.

230. LES souliers cirés, tant pour homme que pour femme, sont toujours à talons de cuir.

231. L'EMPEIGNE & les quartiers sont de vache ou d'une grosse & épaisse peau de veau, passée simplement en huile sans être noircie. Quand ils sont taillés, on commence par cirer le côté de la chair qui sera en-dehors, c'est-à-dire, à le noircir avec un cirage composé de *suif de mouton, peu de cire,* &

un peu plus de noir de fumée; faites chauffer le tout, & l'étendez sur le cuir avec le *gipon* que vous aurez trempé dans le cirage chaud. Le *gipon* (87) n'est autre chose qu'une portion des bords d'un vieux chapeau, qu'on coupe en ligne droite passant tout contre la forme: on le roule sur sa largeur, & on le lie par le milieu; on le trempe du côté plat dans le cirage chaud, & on le passe sur le cuir pour étendre le noir qu'il apporte avec lui.

232. AFFICHIZ, cousez (88), &c. comme à un soulier ordinaire à talons de cuir: ainsi la seule différence est, que l'on construit ceux-ci de cuir épais & grossier, & que c'est l'envers qu'on noircit pour faire toute la garniture du dessus.

Souliers garnis de clous.

233. LES souliers qu'on garnit de clous aux semelles sont pour la plupart de gros souliers cirés. Cette opération se fait ainsi: on enfonce à coups de marteau plusieurs rangs de clous par-dehors au travers des semelles & autour du dessous du talon de cuir: ces clous ont la tête plate & large, & la pointe assez courte; mais comme il ne se peut guere que plusieurs ne traversent les semelles d'outre en outre, il s'agit de river leurs pointes en-dedans, de peur qu'elles n'offensent le pied. Pour y parvenir, on taille des platines de fer, de façon qu'en les enfonçant en-dedans du soulier, elles se trouvent au-dessus des pointes dépassantes. On remet ensuite la forme, & on frappe les clous, dont les pointes ne pouvant percer la platine appuyée par la forme, sont contraintes de s'aplatir & de se river. (89)

Galoches.

234. LES galoches sont des chaussures qui tiennent du sabot & du soulier: le peuple dans quelques provinces, s'en sert communément; les ouvriers qui s'adonnent à cette espèce de chaussure, sont des espèces de sabotiers, qu'on nomme *galochiers*; ils buchent dans un même morceau de bois la semelle & le talon; ils laissent au pourtour un rebord, dans lequel ils font une rainure ou coulisse, dans laquelle ils font entrer le bas de l'empeigne & des quartiers; ils mettent par-dessus une lanière de cuir, & ils attachent le tout avec des pointes.

Chaussons.

235. Ce que les maîtres d'armes & les maîtres paumiers nomment *des chaussons*.

(87) En allemand, *Büffel*.

(88) Passez auparavant le cirage sur le feu, afin que la cire pénètre mieux.

(89) Cette méthode n'est pas la meilleur.

Il vaut mieux planter les clous avant que de monter les souliers, afin qu'on puisse les river l'un après l'autre.

sous, sont des fouliers faits entièrement, semelle & tout, d'étoffes moëlleuses, qui se prêtent à tous les mouvemens du pied sans aucune résistance, comme buffle, veau, chamois, &c. On n'y met point de talons; & pour les empêcher de glisser dans ces exercices violens, on fait au milieu de la semelle une grosse couture apparente, tournée en fer à cheval, & une autre toute droite au milieu de celle-là. On a parlé de ces chaufsons dans l'art du paumier, & on y a joint dans une des planches la disposition des coutures dont on vient de parler.

La forme brisée & le chauffe-pied.

236. LES formes brisées (90) imitent les formes entières: on en fait pour hommes & pour femmes; elles sont toutes de bois de hêtre, & composées de trois pièces, savoir, deux côtés séparés, & une clef. Ces deux côtés rapprochés l'un de l'autre & accolés, représentent une forme ordinaire qu'on aurait sciée en deux par le milieu de sa longueur. Voyez *pl. II, fig. 24* & 25. Dans le milieu du côté plat de chaque moitié, on a creusé une coulisse *a a* d'un bout à l'autre. La clef 25, 25, est plus longue de trois pouces ou environ, que les deux demi-formes, & taillée en fer de lance, ayant quatre arêtes, dont deux *b* évasées, & deux aiguës *c*.

237. LES formes brisées ont été imaginées pour élargir un foulier trop étroit: pour cet effet on en joint & accole les deux moitiés, on les pousse dans cette situation jusqu'au fond du foulier: alors les deux coulisses *a a* se rencontrant l'une vis-à-vis de l'autre, forment une conduite pour la clef, qu'on y fait entrer à coups de maillet, ou par sa plus grande largeur *b*, si on veut donner de l'entrée, c'est-à-dire, élargir le cou-de-pied; ou bien si c'était le bout du pied, on la présentera par son côté étroit *c*. C'est ce qu'on appelle *mettre le foulier en forme*. Quand on juge que la clef est suffisamment enfoncée pour faire son effet, on la laisse dans le foulier plus ou moins de tems, & jusqu'à ce que l'on juge que le cuir de l'empeigne a pris l'extension nécessaire.

238. LE chauffe-pied (91) n'est en usage que pour les hommes; les femmes ne s'en servent point.

239. PARMI les hommes il s'en trouve quelques-uns qui ne se trouvent bien chaussés que lorsque leurs fouliers sont si justes au pied, qu'ils n'y puissent entrer qu'à force; de façon qu'il ne soit pas possible au cordonnier, avec les deux mains seules, de chauffer les deux quartiers sur le talon: c'est alors qu'il faut avoir recours au chauffe-pied.

240. LE chauffe-pied, *pl. II, fig. 22*, est une lanière de cuir de veau passé en poil, d'un pied au plus de long; elle est taillée en élargissant, depuis un

(90) En allemand, *Richtlaisten*.

(91) *Anaug*.

pouce jusqu'à deux pouces & demi , où elle est coupée quarrément.

241. POUR se servir du chausse-pied , on le met en place avant de chauffer le foulier, c'est-à-dire, que l'on couche son bout large à plat, le poil en-dehors sur la planche du talon, depuis l'endroit où commence l'empaigne jusqu'aux quartiers; on ploie les quartiers par-dessus, & on le couche ensuite sur les quartiers en-dehors: alors on chauffe le foulier, quand le cordonnier l'a fait entrer autant qu'il a pu, en frappant avec le côté de sa main sur le fond de la cambrure; il ne s'agit plus que de relever les quartiers sur le talon. C'est alors que le propriétaire de cette prison ambulante, que le peuple appelle *la prison de saint Crépin*, étant dans une situation plus ferme, que son cordonnier faisoit des deux mains la partie du chausse-pied restée en-dehors, & la tire avec force jusqu'à ce que ce geolier se déployant, oblige les quartiers à le suivre & les amène en leur place.

CHAPITRE CINQUIEME.

Le cordonnier bottier.

242. LE cordonnier bottier se charge non-seulement de garantir les pieds des accidens du dehors, mais encore les jambes & les genoux. Son métier est pénible & fort; car il travaille sur le cuir le plus épais; & quoique les outils dont il se sert soient les mêmes que ceux des autres cordonniers, ils sont ici augmentés en proportion; les alènes sont plus grosses, les aiguillées plus épaisses, &c. On ne recommencera donc point la liste qui est au commencement de cet ouvrage, ni le détail contenu dans les quatre premiers articles généraux.

243. ON peut diviser les bottes en deux especes générales, *bottes fortes* & *bottes molles*. Toute botte est composée d'un foulier, ou plutôt d'une pantoufle, à laquelle on ajoute une tige destinée à renfermer la jambe, & souvent d'une genouillere ou d'un bonnet, dans lesquels le genou est caché. Les bottes fortes ont toujours l'une ou l'autre: on supprime quelquefois la genouillere aux bottes molles, comme on verra à l'endroit de leur description; la tige de la botte forte est dure, solide, & ne plie jamais; celle de la botte molle est souple & pliante.

244. DE toutes les bottes & bottines, celles qui exigent plus de façons & demandent un plus grand travail, ce sont la botte forte & la bottine à tringle.

La botte forte. (92)

245. LA mesure se prend pour la longueur du pied avec le compas de

(92) En allemand, *steife* ou *gebrannte Stiefeln*.

cordonnier, comme pour tout autre foulier. Voyez le quatrième article général. A l'égard des autres dimensions du pied & de la jambe, on se sert de bandes de papier ou de parchemin, avec lesquelles on prend le gros du pied, le cou-de-pied, du bout du talon sur le cou-de-pied; pour la jambe, le contour du mollet, la longueur de la jambe au-dessous du genou, & la hauteur pour placer les tirans de la botte.

246. ÉTANT muni de votre mesure, prenez un morceau de cuir de bœuf tanné, sans autre apprêt, ce qu'on nomme *en blanc*, que vous aurez taillé dans l'épais du cuir d'une seule pièce sur un patron de carton, sur lequel est évidee l'échancreure, à laquelle sera cousue par la suite l'avant-pied *a*, pl. V, fig. 1. C'est ainsi que le bottier nomme ce que les autres cordonniers appellent *l'empeigne*; ce sera de ce morceau que la tige sera construite, le grain en-dedans, la chair en-dehors. Vous formerez cette tige *b* en joignant les deux côtés par une couture lacée noire, qui sera le milieu du devant *c*; vous ferez ensuite à l'opposé de celle-ci une couture pareille, mais en effleurant le cuir, laquelle marquera le milieu *d* du derrière de la tige; celle-ci se nomme *la couture de parade*; coupez aussi en-dedans & au bas en effleurant le cuir, un petit contre-fort de cuir de bœuf, pris dans le mince de la peau; la ligne pointue *e*, marque l'espace qu'il doit occuper depuis le talon de chaque côté.

247. ON appelle *contre-fort* en général, un second cuir appliqué & cousu au premier, soit par-dehors ou en-dedans de la botte; celui-ci doit prendre le tour du talon de la tige, finir à l'avant-pied de chaque côté, & monter plus ou moins au-dessus de la hauteur du porte-éperon *b*, c'est-à-dire, de six à huit pouces.

248. CELA fait, prenez l'avant-pied, que vous aurez suiffé à chaud avec du suif fondu: vous en coudrez le haut à l'échancreure de la tige, la chair suiffée en-dehors.

249. LA forme des fouliers de bottes fortes diffère de celle du foulier ordinaire, premièrement, en ce que le cou-de-pied est plus bas & arrondi par-dessus, afin que l'ouvrier ait plus d'aisance pour la tirer dehors quand son foulier sera achevé; mais on supplée à cet aplatissement par des hausses de cuir de gros veau, jusqu'à cinq ou six plus ou moins; ces hausses sont graduées, les plus longues dessous: secondement, le bout du pied de la forme est assez épais; on le taille actuellement en quarré, mais les quarrés arrondies; autrefois il était tout-à-fait quarré.

250. FAITES entrer la forme, garnie de ses hausses, par-dessous l'avant-pied, son talon contre le talon de la tige, auquel vous l'arrêterez au moyen d'un ou deux clous qui perceront de dehors en dedans; ces clous serviront à maintenir la forme en place & d'équerre avec la tige: alors pointez les côtés
de

del'avant-pied au bas de la forme jusques vers le milieu de l'espace ; retournez le bout de l'avant-pied pour poser le pàton.

251. LE pàton est un morceau de cuir de veau aux fouliers ordinaires ; mais ici c'est du cuir de vache, qu'on a bien trempé pour le rendre très-souple. On l'amincit aux extrémités ; & en l'étendant sur le bout du pied de la forme, on lui en fait prendre le contour : lorsqu'il est posé & arrêté, on l'enduit extérieurement de pâte : c'est ainsi que les cordonniers nomment une colle pareille à celle des vitriers, faite de farine & d'eau, mais bien plus épaisse.

252. RABATTEZ l'avant-pied par-dessus le pàton ; & continuez à le pointer tout autour ; taillez le porte-éperon *b*, qui est composé de deux bandes de cuir de bœuf, d'environ un pouce de large, sur quatre à cinq pouces de long : vous l'amincirez par un bout.

253. CONTINUEZ à travailler le foulier comme un foulier ordinaire ; & quand vous serez à la trépointe de derrière, vous engagerez le bout aminci du porte-éperon entre elle & la semelle, & vous le coudrez en montant le long du talon de la botte jusqu'à un pouce près de l'autre bout, afin que ce bout puisse se renverser en-dehors pour soutenir la molette de l'éperon qui s'appuiera dessus.

254. LES talons des bottes fortes sont toujours de cuir, & hauts : on peut cependant les faire de bois ; mais il est très-rare qu'on s'en avise. Ces talons de cuir se construisent à part avec des bouts de toutes fortes de cuir, de basane, &c. que l'on colle l'un sur l'autre avec de la pâte, & qu'on taille ensuite, quand on veut s'en servir, avec le tranchet, leur donnant la forme d'un talon.

255. ON prend donc ce talon tout prêt, on le fait tenir sous le talon de la forme avec le clou à talon, où on le travaille du reste comme le talon de cuir ordinaire ; on y ajoute les deux bouts de talon, que l'on fait tenir avec de grosses chevilles de bois.

256. QUAND le foulier est achevé, il s'agit d'ôter la forme, qui ne peut plus sortir qu'en passant par-dedans la tige ; pour en venir à bout, on va d'abord chercher avec la main le coin, s'il y en a un ; ensuite on fait les hausses avec la pince ; la bride de fil qui les entoure se casse aisément, & on les amène les unes après les autres : alors la forme ayant du jeu, on a un crochet enfilé dans une corde redoublée ; on conduit ce crochet avec la main, pour le passer dans le trou qui est au côté de toutes les formes ; on renverse à moitié la botte qu'on tient en l'air, on met son pied dans la corde, & en tirant la botte en haut, le crochet amène la forme dehors.

257. LA botte étant dans l'état qu'on vient de dire, on songe à y faire entrer l'embouchoir ; mais précédemment, pour caser & applatir en-dedans les bouts des chevilles qui pourraient dépasser au talon, on se sert d'un instru-

ment de fer, qu'on appelle *un bouton* *, dont on frappe sur le talon en-dedans par son bout évasé, jusqu'à ce qu'on sente que tout est à l'uni.

L'EMBOUCHOIR AA, *fig. 2*, est une espcce de *forme brisée*, de deux pieds & demi de long, destinée à roidir contre la tige, afin de lui donner la rondeur qu'elle doit avoir; le devant est rond en-dehors, & un peu cambré en avant par le bas; le derriere est rond de même, mais tout droit. La clef BB, qui est la piece du milieu, est plate avec deux languettes, une de chaque côté, qui coulent dans deux rainures creusées le long des côtés intérieurs des deux pieces qu'on vient de décrire, qui sont plates en-dedans. Pour piacer l'embouchoir, on commence par faire entrer le devant & le derriere jusqu'au talon; puis ayant posé la clef entre deux, on acheve de-la faire entrer à grands coups de marteau: c'est pourquoi elle est ferrée au bout sur lequel on frappe. L'embouchoir doit être assez long pour dépasser la tige d'un bon pied ou plus: on en verra la raison ci-après. C, est un anneau formé d'une lanierie de cuir, qu'on glisse le long de l'embouchoir pour le tenir ensemble lorsqu'on ne s'en sert pas.

258. AVANT une paire de bottes sur la même mesure & dans le même état, c'est-à-dire, chacune avec son embouchoir, & les tiges ci-devant mouillées étant seches, on prend une grosse rape à bois que l'on passe sur toute la tige pour ôter le bourru du cuir qui se leve du côté de la chair; après quoi on procede au cirage.

259. LE lieu du cirage doit être une chambre à cheminée, pavée ou carrelée. Vers le haut de la cheminée en-dehors, sera attachée une chaîne de fer qui pendra jusqu'à dix pouces de terre ou environ.

260. POUR vous préparer à cirer, mettez sur une table à gauche à côté de vous, un réchaud ou fourneau allumé, sur lequel vous poserez la marmite qui contient la matiere dont voici la recette:

261. UNE livre de cire jaune, deux livres d'arcançon, qui est la résine du pin, & du noir de fumée à volonté.

262. Vous vous munirez aussi d'un *gipon*, c'est le nom d'un gros tapon, formé par un assemblage de chiffons de toile liés ensemble, & vous aurez à droite à côté de vous par terre, de la paille déliée. Attachez entre la tige & le foulier de la botte, un morceau de cuir, que vous ferez tenir avec quelques pointes, de peur que la cire que vous allez mettre n'offense l'avant-pied qui ne doit point être ciré comme la tige, mais qu'on noircira ensuite par un autre procédé qui sera expliqué ci-après. Vous cacherez aussi avec un petit morceau de cuir le haut du porte-éperon, à l'endroit où il n'est point cousu à la tige.

263. APRÈS toutes ces précautions, prenez la broche à cirer, qui est une broche de fer de trois pouces de long, à manche rond de bois. Vous la passerez d'abord dans un anneau rond qui termine la chaîne, puis dans le

trou du talon de la botte , jufqu'à ce qu'elle y tienne fermement ; puis vous afseyant à l'autre bout , vous prendrez l'embouchoir à deux mains , & vous le tiendrez horizontalement.

264. COMMENCEZ votre opération par allumer un peu de paille , que vous porterez fous la tige pour la flamber , c'est-à-dire , pour brûler le refte du heru du cuir que la rape n'a pu ci-devant enlever ; trempez enfuite le gipon dans le cirage bouillant , dont vous enduirez toute la tige ; puis tournant & retournant perpétuellement l'embouchoir dans vos mains fur le feu de paille continuel , afin que cette chaleur faffe pénétrer le cirage , vous en mettez fucceffivement fix couches pendant une heure entiere , prenant bien garde que faute d'arrofer à tems , la tige ne fe brûle. Ainfi il faut employer deux heures de tems pour cirer une paire de bottes. La tige cirée , on la laiffe refroidir.

Le contre-fort.

265. ON nomme *contre-fort* , une feconde tige qu'on ajoute par-defsus la premiere , qu'elle doit entourer depuis le haut de l'avant-pied jufqu'à environ deux pouces près du haut de la premiere. On ne met guere ce contre-fort qu'aux bottes de couriers ou de postillons , à caufe des dangers qu'ils courent , montant le plus fouvent des chevaux fatigués , ou avec de mauvaises jambes.

266. LA tige étant encore en blanc , l'embouchoir dedans & prêt à cirer , elle fert de patron pour prendre l'étendue du contre-fort , dont vous aurez précédemment mouillé le cuir jufqu'à ce qu'il foit bien humecté & maniable. Le contre-fort ne s'ajoute qu'après que la botte pour laquelle il eft fait , a eu un demi-cirage. Quand elle fera refroidie , vous poferez votre contre-fort I , *fig. 3* , que vous attacherez à la tige par quatre coutures traversantes , une devant , une derriere , & une de chaque côté ; remettez au cirage , qui pénétrant le contre-fort , acheve de cirer le tout , & forme un corps contigu & très-folide.

La genouillere : le bonnet.

267. ON attache au haut de la tige de toute botte forte , une genouillere (93) *f, fig. 1* , ou un bonnet (94) *H, fig. 3*. La différence de la genouillere au bonnet eft , que la genouillere cache le jarret , & que le bonnet le laiffe à découvert , s'abaiffant par les côtés & coulant le long du haut de la tige par-derriere.

268. LES genouilleres des bottes de chaffe font les plus amples & celles qui exigent le plus de façon. Elles fe font de bœuf noirci par le tanneur , fe cirent légèrement à chaud , & fe pofent le noir en-dehors. Le cirage de ces genouilleres eft de la cire blanche ou jaune , mêlée avec du noir de fumée.

(93) En allemand , *Stulpe*.

(94) *Halbe Stulpe*.

Cette genouillere se taille en deux pieces sur des patrons ; le morceau y est le plus étroit ; le morceau x, qui doit en faire le dehors est large & ample. On entaille le bas de celui-ci de quatre échancrures a, en pointe & près l'une de l'autre : on n'en fait qu'une b à l'autre morceau.

269. PERCEZ avec une forte alêne un rang de trous tout autour de la tige, à un demi-pouce près du haut. Le reste peut s'exécuter de deux manieres : la premiere est de commencer par fermer entièrement la genouillere, en assemblant par des coutures les deux pieces : elle ressemble alors au haut d'un entonnoir. Vous en humecterez ensuite le bas, afin de faire prêter le cuir & toutes les entailles, pour pouvoir les rapprocher & les prendre dans la couture de jonction que vous ferez, passant par les trous que vous avez précédemment faits à la tige, comme il vient d'être dit. On coud les deux tirans chemin faisant ; après quoi vous pouserez toute la genouillere en-bas, afin de lui faire déborder la tige tout autour en-dehors ; puis pressant fort avec le point fermé dans ce repli, à l'endroit des entailles qui doivent se trouver en-dehors du jarret, vous l'évalerez davantage que par-tout ailleurs ; ensuite reserrant tout autour par-dehors avec les tenailles, vous applatirez le tout comme il convient, lui donnant la forme qu'on voit en F, fig. 1. L'autre maniere, qui se nomme *la miché*, est de faire une des deux coutures qui joignent les deux pieces de la genouillere, de la coudre à l'envers à la tige, de la retourner ensuite, & de la fermer par la seconde couture.

270. LES bottes qu'on nomme *demi-chasse*, ressemblent aux précédentes, excepté que le côté de la genouillere en-dedans de la cuisse est échancré, & par conséquent plus bas que le côté extérieur.

271. LE bonnet H, fig. 3, se taille tout d'une piece, suivant son patron ; on n'y fait point d'entailles ; ainsi le redoublement tourne également par-tout autour de la tige. 1

La garniture.

272. LA garniture (95) de toute botte forte est un morceau de cuir de boeuf pris dans le mince du cuir ; on le coupe, ou carrément P, ou en lui donnant quelques contours Q pour la rendre plus agréable à la vue. Sa place est sur le cou-de-pied, elle doit y poser en partie sur la tige & en partie sur l'avant-pied ; elle soutient de chaque côté les branches de l'éperon qui va s'appuyer sur le porte-éperon. On orne toute garniture de coutures en effleurant le cuir, les unes qui suivent ses contours, d'autres traversantes en ondes, en festons, ou autres dessins. Pour cet effet, on se sert de la *buisse* O, qui est un morceau de bois arrondi par-dessus, plat en-dessous. On met le plat le long de la cuisse jusqu'au genou ; on l'y tient par le moyen du tire-pied, qu'on passe par-dessus.

(95) En allemand, *Spohrleder*.

Le bombement que fait le cuir de la garniture, posé sur cette huïsse, donne de l'aïssance pour lacer les coutures.

273. QUAND la tige de la botte a été cirée & est bien refroidie, elle est pleine d'élévations, causées par la cire bouillante, dont elle a été enduite & pénétrée. Pour les ôter, vous prendrez un vieux tranchet, & avec sa lame qui vous servira de grattoir, vous affacerez toutes ces hauteurs; ensuite vous la frotterez avec un morceau de cire à froid, que vous étendrez bien égale avec une brosse rude, une bisague, &c. & vous acheverez de polir & de lustrer avec le creux de la main.

274. Jusqu'à présent l'avant-pied est encore de sa couleur primitive, c'est-à-dire, roussâtre; il doit être noir & poli comme la tige; pour cet effet, commencez par étendre dessus, du suif que vous flambez tout de suite avec un peu de paille allumée, ce qui fera sur-le-champ pénétrer le suif; & tout chaudement vous le frotterez de votre encre, & il fera noirci.

275. QUANT à la genouillere, on la cire légèrement au feu; puis on la polit comme la tige avec cire & noir de fumée, qu'on étend d'abord avec une bisague, &c.

Coussinet : forme brisée : étoile & bâton.

276. ON ajoute après coup, communément aux bottes fortes en-dedans de la genouillere, un coussin (96) g, de peau de mouton blanche, rembourré de crin à l'épaisseur d'un pouce; on l'arrête en effleurant le cuir de quelques points en-haut seulement, & on le place vis-à-vis du côté intérieur du genou, pour le tenir plus mollement.

277. QUAND le foulier de la botte n'est pas assez large, ou qu'il s'est rétréci faute d'avoir eu soin de le remplir de foin, ou d'autre chose qui l'empêche de se rétrécir en séchant après avoir été mouillé; quand, dis-je, ces inconvéniens arrivent, on se sert d'une forme brisée faite exprès; on commence par placer avec la main les deux côtés de la forme dans le foulier: sa clef m, est taillée au bout d'une espece de bâton courbé naturellement, comme la clef d'une forme brisée ordinaire l'est du côté destiné à élargir les côtés de l'empeigne. On fait entrer cette clef; & quand on sent qu'elle est à sa place, on frappe à coups de maillet sur sa queue qui dépasse la botte, tant qu'on juge que c'est assez.

278. LA grace d'une genouillere de bottes de chasse, est d'être bien arrondie & renflée par le côté extérieur; c'est pourquoi, & de peur qu'elle ne s'applatisse, les personnes curieuses de leurs bottes ont ce qui s'appelle une étoile; ce sont deux tringles de bois en croix, attachées au centre par un clou qui les traverse; chaque extrémité de cette étoile est armée d'une petite pointe de

(96) En allemand, *Stulpenkissen*.

fer, on la porte horizontalement vers le milieu de la genouillere : les pointes la maintiennent en place, & on ne l'ôte que lorsqu'on veut mettre ses bottes.

279. ON maintient encore le foulier de la botte, de crainte que l'empaigne ne s'affaïsse, par un bout de bâton rond, qui, portant en-dedans au bout du foulier, s'appuie à l'autre bout sur le derriere de la tige.

280. Il s'est fait une espece de bottes nommées *demi-fortes, légères, à baleine*; mais il y a du tems qu'on ne s'en sert plus : cette botte avait l'air d'être forte, & cependant elle était molle; & deux baleines ou même deux tringles de bois, placées l'une à droite, l'autre à gauche, le long de la tige dans deux fourreaux de cuir qu'on y cousait, empêchaient le cuir de se plisser : cette tige était de vache noire. Les brigadiers des gardes du corps s'en servaient, parce qu'elle était bien plus légère que la vraie botte forte, & en fauvait l'apparence. M. Soudé, maître bottier privilégié, rue de la Barillerie, vis-à-vis du palais, qui m'a beaucoup aidé dans son art, m'en a montré une paire qu'il a dans sa boutique depuis trente ans.

La bottine forte à tringle ou à boucles.

281. TOUTE bottine est une tige de cuir sans foulier, qui enveloppe la jambe; il s'en construit de fortes & de molles : on place celle-ci à la suite de la botte forte, attendu que la tige en est dure & solide, qu'on y ajoute une genouillere, qu'elle a son embouchoir particulier, & qu'on la cire au feu. Elle se fait de cuir de bœuf, pris dans le faible de la peau.

282. ON la taille d'un seul morceau sur un patron échancré, comme à la botte forte, pour recevoir un avant-pied, qui n'est ici autre chose qu'un morceau de cuir qui ne fait que remplir le vuide de cette échancre, & ne va pas au-delà.

283. ON mouille fort cette tige, afin de la rendre molle & obéissante, & c'est alors qu'on y coud l'avant-pied III, fig. 4.

284. LA tige ainsi préparée, accolez le derriere & le devant de l'embouchoir IV, IV, sans y mettre la clef 5. Les différences de cet embouchoir avec celui de la botte forte sont, que celui-ci n'est ni si gros ni si long; qu'à la piece de derriere, le mollet, le rétrécissement du bas de la jambe, & le talon sont marqués, & qu'il dépasse le devant de cinq à six pouces.

285. EMMAILLOTTEZ, pour ainsi dire, cet embouchoir avec la tige V, fig. 4, la chair en-dehors; vous en redoublez un bord sur l'autre. Bâtiſſez ce redoublement du haut en bas, avec quatre ou cinq points simples, d'une grosse & forte aiguillée; serrez fort les points avec la pince, après quoi vous ferez entrer la clef à force, le tout pour que le cuir mouillé prenne bien le moule de l'embouchoir; clouez ensuite le redoublement à l'embouchoir avec des pointes de trois en trois pouces; arrachez le bâtiſſé, & la tige est prête

à être cirée au feu quand elle fera sèche, comme celle d'une botte forte, mais moins à proportion de son épaisseur.

286. CETTE tige n'a de couture que celle de son avant-pied, & celle qui la joint à la genouillere. Le redoublement de la piece de devant, qui doit se trouver toujours le long du côté extérieur de la jambe, s'entoure du haut en bas d'une bande de cuir de veau noir VIII, qu'on arrête dehors & dedans par une couture traversante. On fait entrer dans cette espece de coulisse une petite tringle de fer plate, terminée en pointe émoussée. Cette pointe doit dépasser & sortir au bas de la coulisse d'un pouce. Pour recevoir cette pointe, on fait entrer au bas de la piece de derriere une petite plaque de fer percée de deux trous, que les bottiers nomment un *piton* (97) VI. Cette petite plaque reste en-dehors, où elle est faillante & d'équerre avec la bottine; elle a une queue terminée par un rond de fer plat, placé comme une tête de clou. On fait entrer la queue par une fente qu'on fait exprès, & on recouvre en-dedans le rond de fer par une petite paillette de cuir, sous laquelle on l'enferme; on cache la couture de l'avant-pied par une petite garniture que l'on y coud; on met un éperon au talon & une boucle au haut de la tige: la genouillere se taille comme la tige, c'est-à-dire, d'une seule piece. On fait, avant de la coudre à la tige, la même manœuvre qu'à la botte de chaise, c'est-à-dire, qu'on perce des trous avec l'alêne tout autour du haut, pour recevoir la couture. On la coud à l'envers, le côté de la genouillere qu'on laisse ouvert vis-à-vis de celui de la tige, puis on la retourne; on y fait trois boutonnières ou fentes. On y coud trois tirans IX, qui passent l'un dans l'autre, & au-dessus un bouton de cuir roulé.

287. On fait aussi, mais très-rarement, de ces bottines sans tringle, au lieu de laquelle on coud cinq boucles qui ferment la tige du haut en bas. (98)

288. ON polit le tout comme la botte forte. *Voyez ci-devant.*

289. POUR mettre cette bottine, on l'ouvre en deux du haut en bas; pour la placer sur la jambe, on fait entrer la pointe de la petite tringle dans son piton à l'un ou à l'autre des deux trous, suivant qu'on la veut plus ou moins ferrée d'en-bas. On boucle le haut de la tige, & on ferme la genouillere en passant les tirans, dont le plus haut se boutonne au bouton de cuir.

La botte molle.

290. Il s'en faut bien que la botte molle soit aussi sûre pour la conservation de la jambe que la botte forte. Cependant elle est d'un usage bien plus commun, parce qu'elle est beaucoup plus légère & moins gênante. C'est pour-quoi elle convient au voyageur, à ses journées; au tireur, aux troupes légères qui combattent à pied & à cheval, comme mousquetaires, dragons,

(97) En allemand, *Ochr.*

(98) Ces sortes de bottines ont passé de mode.

hussards ; aux voituriers , aux pêcheurs , aux académistes , &c. par la facilité qu'elle donne de marcher sans se fatiguer.

291. LA tige qui est de veau noir , se taille sur des patrons d'un seule pièce. On la ferme par derrière d'un bout à l'autre , d'une couture lacée, *fig. 5*. On donne différens contours , pour la grace , à l'échancrure du devant , qui doit recevoir l'avant-pied , attendu que cet endroit reste à découvert ; car on n'y met point de garniture. Voyez *q* , *fig. 7*. On fortifie le talon de la tige par un petit contre-fort en-dedans en effleurant le cuir. On coud l'avant-pied & on fabrique le soulier à l'ordinaire. Voyez *botte forte*. On met le porte-éperon *s* , *fig. 5* , qui n'est que d'un seul cuir. On attache à la tige en-dehors , au-dessus du porte-éperon , un petit cuir taillé en losange , qu'on nomme la *doublure S* , *fig. 6* ; afin que le frottement du fer de l'éperon ne l'endommage pas.

292. ON ôte la forme aisément avec la main , attendu que la tige est ployante : la genouillere se marque quand on veut ; car elle n'est autre chose que le haut de la tige , à laquelle , en la descendant par-dehors au-dessous du bas des tirans , on fait faire le bourrelet ou redoublement. Quand on la laisse toute étendue , *fig. 5* , elle embrasse le bas de la cuisse.

293. ON coud en-dedans , en effleurant le cuir , deux tirans de ruban de fil ou de cuir , un de chaque côté , à la hauteur du dessous de la jarretiere (99). Ils servent à amener la botte sur la jambe ; & si on veut mettre une jarretiere sur le genou pour que la botte reste tendue , on ajoute un troisieme tirant devant ou derrière , & on la passe dans les trois tirans. On ne met , à toutes ces bottes molles qu'une simple courroie *r* , *fig. 5* ; au lieu de garniture pour tenir l'éperon en sa place.

294. IL se fait de deux fortes de bottes molles , dont la différence ne consiste que dans la position du cuir ; on les distingue en bottes molles à la française , & bottes molles à l'anglaise : aux premières , qui sont les ordinaires , le cuir se travaille la fleur en-dehors ; aux secondes ou à l'anglaise , la fleur en-dedans , & la chair en-dehors (100) ; mais la fleur est en blanc , c'est-à-dire , sans être noircie , & le bottier cire & noircit le dehors : on commence pour cet effet par suiffer à chaud le côté de la chair , on le flambe tout de suite à petit feu , puis on l'encre , & on finit par le cirer avec suif & noir de fumée , qu'on polit & lustre à l'ordinaire.

295. LES bottes à la hussarde , *fig. 7* , n'ont point de genouillere , c'est-à-

(99) Ou plus bas.

(100) En Angleterre , comme en Allemagne , en Suisse & ailleurs , chacun se fait faire des bottes comme il veut. Les bottes anglaises sont infiniment supérieures à cel-

les de France. On choisit , pour les faire , le meilleur cuir de veau. La tige se fait avec la partie la plus forte de la peau , qui devient souple & unie par la préparation qu'on fait lui donner.

dire ,

dire, qu'elles ne couvrent que le devant du genou, d'où elles sont échan-crées de divers deffins & contours en descendant au mollet, & rebordées de cuir.

296. QUELQUES personnes curieuses de maintenir leurs bottes molles bien tendues dans le tems qu'ils ne s'en servent pas, leur font faire un embou-choir à charniere. Voyez *pl. V, fig. 8.* Le devant a un pied de bois *a*, à char-niere lâche *b*. Quand on place l'embouchoir & que ce pied rencontre le de-dans du foulier, il se redresse, coule jusqu'au bout, & lui sert de forme.

La bottine molle, ou guêtre de cuir.

297. LA bottine molle, qu'on nomme aussi *guêtre de cuir*, à cause de sa ressemblance avec la guêtre ordinaire de toile, est la plus légère de toutes les chaussures de cuir qui entourent la jambe; le mérite de celle-ci est d'en suivre la forme, comme ferait un bas de soie.

298. ELLE se fait de veau noir, la fleur ou grain en-dehors: on pourrait la construire de deux pieces; mais il est plus ordinaire de la composer de trois. On la taille sur des patrons: le côté de dedans *aa*, *fig. 9*, fait une piece, le retour du mollet en-dehors *bb* la seconde, & le devant *cc* la troi-sieme. C'est au morceau *b*, qui fait le retour du mollet, que l'on coud le long de son bord antérieur neuf ou dix tirans, l'un au-dessus de l'autre; on couvre les coutures de ces tirans par-dedans d'un ruban de fil du haut en bas: on fait au bord du morceau de devant *c*, autant de fentes *ff* qu'il y a de tirans à l'autre piece, & l'on coud au haut un bouton *d*. Ce morceau ou piece de devant s'échancre en-bas pour recevoir un avant-pied de bot-tine: le reste n'est plus que deux coutures pour assembler les trois pieces; on ajoute l'étrier *g*, qui passe sous la cambrure du foulier.

ADDITION à *Part du cordonnier.*

Traduite de l'allemand.

ON pourrait ajouter bien des choses aux diverses sortes de chaussures indi-quées ou décrites dans la dissertation précédente. Nous indiquerons les suivantes:

299. Des fouliers & bottes de feutre, en allemand, *Filz-schuhe und Stiefeln.* Les chapeliers les fabriquent, & les cordonniers y ajoutent des semelles. Ils étaient ci-devant bien plus à la mode qu'ils ne sont aujourd'hui. Dans certains endroits en Allemagne, il était permis de paraître à la cour avec cette sorte de chaussure. On en avait sans teinture; d'autres étaient en noir. On fait aussi des bottes avec ce grossier drap d'Angleterre qui résiste à la pluie.

water-proof. Cette étoffe a une préparation particulière; on la pénètre avec de la colle, ou de la gomme.

300. *Des souliers & des pantoufles de poil de veau.* Cette espèce est connue en Allemagne sous le nom de *Bärlatschen*. On tord ces poils autour d'une ficelle, en sorte qu'elle en soit entièrement couverte, après quoi on en fait un tissu. Bien des gens les portent en hiver, non seulement dans la maison, mais aussi dehors en voyage, par-dessus les souliers, ou sans souliers, avec & sans semelles.

301. *Gros souliers de laine*, en allemand, *Trottel-schuhe*, tissus avec les rognures que retranchent les drapiers. On s'en sert comme des précédens, & ils ne font pas le pied si gros.

302. *Bottes d'hiver avec le poil en-dedans.* On conserve à la peau de veau son poil que l'on tourne en-dedans de la botte; en-dehors on la cire. En préparant les peaux, on les gâte souvent dans les tanneries: ce qui fait que la plupart de ceux qui ont porté de pareilles bottes se sont plaint que le cuir n'était ni ferme, ni souple; en sorte qu'il dure beaucoup moins, & qu'il ne conserve pas la chaleur.

303. *Grosses bottes d'hiver de peau de renne avec le poil en-dedans & en-dehors.* Sorte de botte molle fort en usage dans les pays du nord, où les rennes sont indigenes. On en a beaucoup à Pétersbourg, où on les nomme *lappen*. On y met une semelle, & on les double avec une peau d'agneau de Tartarie, dont on assure que l'humidité ne leur fait aucun mal.

304. *UNE* sorte de bottes à peu près pareilles, ce sont celles que l'on fait de *peau de chien marin*. La paire coûte un ducat à Coppenhague. Les peaux sont brutes en-dedans & en-dehors, la semelle tout comme le reste; parce qu'on les porte dans la maison & sur la glace. Le côté du poil, que l'on rend très-souple en le corroyant, se tourne en-dehors; & le dedans est doublé de peaux d'agneaux. Les tiges, ouvertes depuis le pied jusqu'aux genoux, ne se ferment qu'avec des boutons & des boutonnières. On les fait joindre de manière qu'on distingue à peine qu'elles ont été boutonnées.

305. *Bottes souples d'hiver de peau de veau*, cirées en-dehors & doublées de molleton. Pour prévenir l'humidité, on y met une semelle de liege. Peu de cordonniers savent faire cette sorte de semelles. Le liege est d'abord imbibé de cire, après quoi on le met sous la presse. On le prépare aussi de cette autre manière, on le coupe de la grandeur convenable, on le plonge dans de la poix fondue, que l'on a soin de ratifser quand elle est refroidie. On pourrait y ajouter une doublure de peau d'agneau, & glisser dans le soulier, entre la doublure & la peau de veau, une pièce de vessie de porc, pour intercepter l'humidité.

306. *Bottes de chasse* de vache de rouffi, dont on tourne le côté rouge

en-dehors. On fait à Vienne des bottes de cette espece ; elles vont jusqu'à mi-jambe ; la pointe du soulier est recouverte de deux doubles de cuir de rouffi , afin d'empêcher l'eau de pénétrer par-là.

307. L'ART a inventé différens moyens de se garantir de l'humidité. Le cuir de Suede a une grande supériorité sur tous les autres. Non seulement on en fait des redingottes , mais aussi des bottes & des souliers. On a aussi des cuirs naturellement compactes , qui ne prennent point l'eau , & qui sont par-là même plus propres à en faire des bottes : telle est la peau de loutre , qui n'est cependant connue & employée que par les pêcheurs des pays du nord. La peau de chien marin doit aussi avoir cette propriété. Une de ces peaux tannées coûte à Londres quatre schellins.

308. *Bottes cirées.* Sorte de bottes fortes avec & sans genouilleres. On tourne le côté de chair en-dehors , & on les passe avec le vernis dont voici la recette :

Prenez Mastic en poudre une demi-once.

Ivoire brûlé noir , une once.

Huile de pavot blanc , une once.

— Spic , une once.

Asphalt & cire blanche , de chacun une demi-once.

Faites fondre le tout , & mêlez bien les huiles.

309. *Bottes tricotées , souliers d'hommes & de femmes tricotés.* C'est une invention attribuée à un maître cordonnier de Leipzig , Jean-Charles Garthof , qui ne fait que cette sorte d'ouvrage. On les travaille avec un petit fer en forme de crochet , d'un fil de laine teint en noir. Il serait plus exact de les nommer des bottes & souliers tressés. Toute sorte de laine n'est pas propre à cet ouvrage ; & celle qu'on emploie a besoin d'une préparation particulière , qui donne aux souliers un coup-d'œil brillant à mesure qu'on les porte davantage. Ils sont très-chauds , souples & durables : on les double communément de flanelle ou de molleton. Ceux qui sont accoutumés à cette espece de souliers , les font doubler de toile pour l'été. En-dedans on met un cordon qui unit le dessus avec la doublure. Il n'est pas nécessaire de les border , parce que le tissu extérieur est fait avec un rebord. Si l'on a soin d'éviter les boues , on peut porter trois ans dans la maison & dehors une paire de ces souliers. On a tenté depuis quelque tems de contrefaire en divers endroits les souliers de la fabrique de Leipzig : c'est ce qui a engagé l'inventeur de marquer de son nom ceux qui viennent de lui , & qui sont d'ailleurs très-reconnaissables. Une paire de souliers pour homme coûte à Leipzig 2 écus 12 groschen ; & pour femme , 1 écu 20 gr. Il y en a toujours de fabriqués. Pour les bottes , il faut les commander & envoyer la mesure : le prix varie de 6 à 7 écus , suivant la longueur.

310. *Souliers & pantoufles tiffées de drap, ou de lifieres.* On coupe le drap en bandes plus ou moins larges, fuyant la fineffe, & on en fait un tiffu d'une forme particuliere; on les double de ratine, on les borde, & on y ajoute une femelle.

311. *LES fouliers fans coutures* ne méritent pas une place parmi ceux qui peuvent être de quelqu'utilité.

312. *LES payfans de Lithuanie, de Livonie & de Prufse,* font eux-mêmes leurs fouliers; en été, d'écorce d'arbres; en hiver, de peau de bœuf ou de cheval en croûtes. Tout leur art confifte à couper des pieces quarrées d'une grandeur raifonnable, & à attacher les quatre coins autour du pied & de la jambe, le poil en-dehors. Les enfans même font accoutumés à faire leurs propres fouliers de cette maniere.

313. Si l'on defire de voir quelque chofe de plus détaillé fur les chauffures des anciens, dont l'auteur a fait mention dans fon ouvrage, on peut confulter, *Balduini calceus antiquus & mysticus*, ed. Fr. Rylant. *Nîgronius, de caliga veterum; & Gryneus, de calceis Hebræorum.*

314. M. de Garfaut n'a rien ajouté fur la police de cet art, comme l'ont fait fort au long ceux qui ont donné les descriptions que j'ai réunies dans ce III^e volume. Il y a dans Paris plus de 1500 maîtres cordonniers, qui ont depuis trois jufqu'à douze compagnons dans leurs boutiques. On tire de cette grande ville, qui eft comme le centre des modes, une grande quantité de fouliers & mules pour femmes, qui font fort eftimés à caufe de leur propreté. Les fouliers paient d'entrée en France 20 fols la douzaine, & de fortie 8 fols.

315. *LES trois clafses de cordonniers* que M. de Garfaut a diftinguées dans fa difsertation, font réunies dans une même communauté, fous le nom de maîtres cordonniers fueurs de la ville & fauxbourgs de Paris. On peut voir ce qu'il dit fur ce fujet dans *l'art du corroyeur*, page 295 & fuiv. de ce III^e volume. On peut auffi confulter le dictionnaire de commerce, au mot *cordonnier*.

316. ON observera avec étonnement de combien de charges eft accablé un métier de premiere néceffité. Il n'y a point de communauté à Paris qui ait autant d'officiers ou de maîtres en charge, que celle des cordonniers. Outre le fyndic, le doyen & deux maîtres des maîtres, elle eft gouvernée par deux jurés du cuir tanné, qu'on nomme auffi jurés du marteau; deux jurés de la chambre, quatre jurés de la vifitation royale, & douze petits jurés. Il y a encore trois lotiffeurs, trois gardes de la halle, & un clerc.

317. IL eft à fouhaïter que les vrais principes de l'économie civile foient enfin connus & adoptés dans un royaume fait pour l'aifance & le bien-être, mais où il y a tant de chofes à réparer. Les célèbres auteurs des Ephémérides,

qui viennent de reprendre un travail utile & propre à répandre les bonnes connaissances, ont commencé à donner dans leurs deux premiers cahiers, l'ouvrage de feu M. le président Bigot de Sainte-Croix, intitulé: *Essai sur les privilèges exclusifs, & sur la liberté du commerce & de l'industrie*. On y développe l'origine & l'état actuel des corps de marchands & communautés d'arts & métiers; on y expose les inconvéniens & l'inutilité de tant de réglemens relatifs à l'apprentissage, au compagnonnage, à la maîtrise, &c. On y prouve que la seule liberté & la concurrence suffisent pour établir une bonne police dans les arts & dans les métiers; on y démontre sensiblement les avantages qui doivent résulter de la suppression totale des jurandes.

EXPLICATION DES PLANCHES ET VIGNETTES.

PLANCHE I.

LA vignette représente les trois branches du cordonnier.

A, est un cordonnier pour homme, faisant une couture lacée; *a* est la figure d'un couteau à main.

B, représente un cordonnier pour femme: il regarde un talon qu'il vient de lisser avec la guinche qu'il tient à la main.

C, est un cordonnier bottier qui cire au feu une tige de botte forte.

19, compas de cordonnier vu par le côté & fermé.

20, compas de cordonnier vu par-dessus & ouvert.

1, chaussure des anciens Indiens, d'écorce d'arbre.

2 2 2 2, chaussure des anciens, nommée *solea*.

3, anciennes chaussures des pays du nord, que nous nommons *patins*, *colopodia*.

4, chaussure de théâtre, nommée *cothurni*.

5, ancienne chaussure des Egyptiens, Grecs, &c. *pero*.

6, brodequins des anciens farceurs, *foccus*.

7, anciennes chaussures, *sandalum*.

8, anciennes chaussures des soldats romains, *saliga*.

9, anciennes chaussures des rois & empereurs, *compaga*.

10, anciennes chaussures des Espagnols, *calceus sparteus*.

PLANCHE II.

A, espèce de jonc nommé *spart*, avec lequel on fait en Espagne les fouliers de corde que nous nommons *spardilles*.

- a*, grand tranchet à bucher pour homme, vu sur son plat, & vu de profil, pour en mieux distinguer la courbure.
b, tranchet à bucher pour femmes, même courbure.
c, tranchet à redresser, même courbure.
d, gouge à creuser les talons de bois, vue sur son plat & vue de profil.
f, broche à cheviller les talons de bois.
g, broche à cheviller les talons de cuir.
m, relève-gravure.
n, lame à décafraser les coutures blanches.
 10, marteau de cordonnier.
h, hausse de fer qu'on met sous la tête du clou à talon.
i, clou à talon.
k, clou à brocher.
l, clou à monter.
 13, tenailles.
 12, pinces.
 18, alène à talons.
 16, alène à joindre.
 17, alène à semelle.
 15, carrelot de cordonnier, vu de deux côtés.
ll, tire-pied.
 5, manicle.
 9, ciseaux.
o, l'astic, d'os de mulet, vu de deux côtés.
f, bifaique à côtés.
r, bifaique à bouts, vue de deux côtés.
r, bifaique à escarpins, vue de deux côtés.
z, dent de loup.
tt, guinche vue de deux côtés.
y, coin.
q, pousse-cambrure, vu de deux côtés.
p, machinoir.
x, planche à redresser, vue de deux côtés.
 4, huisse creuse.
 6, caillebotin.
 29, forme vue de face, garnie de ses hausses & de son coin.
 27, forme d'hommes; 31, le petit clou.
 28, forme de femmes.
 24, 24, formes brisées, vues de différentes façons; 25, 55, leurs clefs
idem.

22, chausse-pied.

30, forme en cabriolet.

PLANCHE III & IV réunies.

Fig. 1, foulier à talon de cuir.

f, cheville de bois pour les talons de cuir.

II, représentent les pièces du talon de cuir, savoir, a, a 2, la trépointe de derrière; b, b 2, le couche-point; c c, les alonges de la seconde femelle; e, le chiquet.

Fig. A A, A, la tirette de l'escarpin retourné.

B, le releve-quartier de l'escarpin retourné.

Fig. B B, I, II, III, le point caché de l'escarpin non retourné.

C, talon de bois de femme brut.

D, talon de femme buché; E, le même vu de profil.

F, empeigne de femme.

G, quartier de femme.

L, empeigne & quartier de femme sur la forme.

M, passe-talon de femme ébauché.

N, bride de cuir du talon de femme.

O, foulier de femme achevé.

P, claque de femme.

Q, pièce pour foulier d'homme.

H, talon d'homme brut vu par-dessus. H 2, vu par le côté.

I, talon buché vu par-dessus. I 2, vu par le côté.

Fig. 2, le foulier mis sur la forme.

Fig. 1, la première femelle affichée au foulier.

Fig. 4, le cuir de l'empeigne & des quartiers assemblés.

Fig. 3, le foulier avec le talon de bois.

Fig. B, les différens points des coutures lacées.

Fig. C, a a a a, les différens tems pour joindre l'aiguillée de fil gros à la soie de sanglier.

Fig. D, une main sur le pouce de laquelle est une aiguillée pour la retordre.

Fig. 4, claque d'homme.

Fig. 3, sabot d'homme.

Fig. 2, pantoufle d'homme.

PLANCHE V.

Fig. 2, AA, embouchoir de botte forte; B, sa clef.

IV, IV, embouchoir de bottine à tringle ou à cinq boucles; 5, sa clef.

m, clef de forme brisée de botte forte.

Fig. 8, embouchoir brisé de bottes molles.

Q, garniture de botte forte.

P, autre façon de garniture de botte forte.

O, buisse sur laquelle se travaillent les coutures des garnitures.

Fig. 1, botte forte de chafse à genouillere.

Fig. 3, botte forte à contre-fort & à bonnet.

* boulon pour caser les pointes des chevilles du talon dans la botte.

g, couffin de genouillere.

xy, les deux pieces de la genouillere de chafse.

Fig. 4, la bottine forte sur son embouchoir, & la même achevée.

Fig. 5, botte molle.

Fig. 6, la même abaissée formant une genouillere.

Fig. 7, botte molle à la hufsarde.

Fig. 9, bottine molle, autrement guêtre de cuir.

TABLE DES MATIERES,

Ⓕ *explication des termes de l'art du cordonnier.*

A

ABUS des privileges dans les arts & métiers, *art. 317.*

ADDITIONS à l'art du cordonnier, 299 & suiv.

AIGUILLÉES du cordonnier, 87 & suiv.

AILETTES, deux lanieres de cuir de veau, destinées à doubler le bus des côtés de l'empeigne, 121.

ALÈNE à joindre, 36.

à femelles, 37.

à talons, 38.

ALONGES, morceaux de cuir fort, ajoutés aux secondes femelles du côté du talon, 156.

ASTIC, 60.

AVANT-PIED : c'est l'empeigne d'une botte forte, 246.

B

BABOUCHES, 7.

BARLATSCHEN, 300.

BASANE blanche, son usage, 66.
noire, son usage, 67.

BISAIGUE à bouts, 57.

à côtes, 58.

à escarpins, 59.

BOIS de hêtre, propre à faire les talons d'hommes, 133.

de tilleul, 133, note.

BOÎTE. Voyez *Coudre la botte.*

BOTTE FORTE, 245 & suiv.

BOTTE MOLLE, 290 & suiv.

à l'anglaise, 294.

BOTTES, 115.

de chafse, de vache de rouffi, 306.

BOTTES

- BOTTES** cirées, 308.
de feutre, 299.
fortes, 114.
molles, 114.
d'hiver avec le poil en-de-
dans, 302.
à la hussarde, 295.
de peau de chien marin, 304.
de peau de renne, 303.
souples d'hiver, de peau de
veau, 305.
tricotées, 309.
- BOTTINES**, 115.
molles, 297.
- BOULON**, instrument propre à appla-
tir en-dedans les bouts des chevilles,
qui pourraient dépasser au talon
d'une botte forte, 257.
- BOUTS** de talons, 144.
- BROCHE** à cheville les talons de bois,
43; de cuir, 44.
- BRODEQUIN**, 8.
- BUCHER** les talons, donner au talon
de bois la proportion & la figure
qu'il doit avoir, 134.
- BUISSE**, 19.
- C
- CABRIOLET**, espece de forme du cor-
donnier, 148.
- CAILLOTIN**, espece de panier, 28.
- CALCEUS SPARTEUS**, chaussure des
montagnards d'Espagne, 12.
- CALCEUS** de cortice, 2.
- CALIGA**, chaussure des soldats ro-
mains, 10.
- CALOPHOBIA**, 6.
- CAMBRILLON**, piece de cuir de vache,
placée entre la boîte du talon de bois
& la premiere femelle, 136.
- CAMBRURE**, espace entre l'endroit où
la femelle cesse de toucher à terre,
jusqu'à celui où le talon commence,
129.
- CARRELET**, espece d'aiguille, 35.
- CASTOR**, 65.
- CHAGRIN** rouge, son usage, 68.
- CHAUSSE-PIED**, 23, 238.
- CHAUSSONS** pour l'escrime & le jeu de
paume, 235.
petite pantoufle de femme
228.
pour la parure, 113.
à tirer des armes, 113.
- CHAUSSURES**, 107.
antiques, 1.
des Grecs, 3.
des Indes, 2.
- CHEVILLES** à talons, 144.
- CHIENDENT**, plante, 12.
- CHIQUET**, morceau de cuir fort, placé
entre les alonges & les bouts de ta-
lons, 159.
- CIRE** à poiffer le fil gros, 77.
à l'allemande, 79, note.
blanche, 79.
de bottier, 81.
jaune, 81.
- CIRER** la femelle, 145.
- CIRES** du cordonnier, 76 & suiv.
- CISEAUX** du cordonnier, 31.
- CLAQUES**, 14.
pour femme, 233 & suiv.
pour homme, 188 & suiv.
- CLEF** de la forme brisée, 22.
- CLOUX** à brocher, 50.
à monter, 49.
à talons, 51.
- COIN** de bois qu'on met sous les hauf-
ses au cou-de-pied, 63.
- COMPAGA**, chaussure ancienne des
rois, 11.
- COMPAS** de cordonnier, 24, 103.
- CORDONNIER** bottier, 242.
- COTHURNE**, chaussure des acteurs
tragiques, 9.
- COUCHE** point, 157.
- COUCHER** sur le point, 162.

COUDRE la boîte, rapprocher par une couture blanche le haut du passetalon & le bas des quartiers, 148.

CONTRE-FORT, 247.

COUTURE à l'anglaise, 86.

blanches lacées, 85.
du cordonnier, 44 & suiv.
lacées, 85.
noires, 85.
simples, 85.

CREPIDA, 4.

CUIR blanc de mouton ; son usage, 66.

de boeuf, 70.

de chevre, 65.

fort, 71.

de Suede supérieur à tous les autres pour se garantir de l'humidité, 307.

de vache, 69.

de veau, 68.

CUIRS & leurs usages, 64 & suiv.

D

DAIM (cuir de) employé à faire des fouliers, 65.

DÉFORMER, ôter le foulier de dessus la forme, 147.

E

ECCOFFRET, planche sur laquelle on taille le cuir, 16.

EMBOUCHOIR, forme brisée pour les bottes fortes, 257.
à charnières, 296.

EMPEIGNE, portion du foulier qui enveloppe tout le dessus & les côtés du pied, 107.

ENCRE à noircir les talons, 83.

ENCRER la femelle, 145.

ENTRÉE (donner l') au foulier, 130.

ESCARPIN, 108.

de bottes, 109 & suiv.

ESCARPIN retourné, 108, 169 & suiv.
non retourné, 181 & suiv.

F

FAUX-QUARTIERS, 203.

FIL-GROS, 73.

de Bretagne, 74.

de Cologne, 75.

FILS dont se servent les cordonniers, 72 & suiv.

FORME brisée, 21, 236 & suiv.

de cordonnier, 23, 24.

FORMES, remarques sur les formes, 166 & suiv.

FORT du pied, 166.

FUSIL, 48.

G

GALLICA, 4.

GALOCHEs, 4, 234.

à femelles de bois, 113.

GIPON, pour passer en cire, 231.

GOUGE, 42.

GRAVURES, trait qu'on forme en effleurant le cuir, pour diriger les coutures, 46.

GRAVURES sous la femelle, 142.

GUÈTRE de cuir, 297.

GUÈTRES de cuir, 114.

GUINCHE, 61.

H

HAUSSE de fer, 52.

HAUSSES, morceaux de veau noir, dont on couvre le milieu du dessus de la femelle, depuis le cou-de-pied jusques vers le bout, 130.

J

JURANDES, inutilité & inconvénients de ces corps de métiers, 317.

L

- LACER, en allemand, *bestechen*, 99.
 LAME à dégrasser, 47.
 LIEGE. Son usage pour les claques de femme, 225.
 LIME, outil du cordonnier, 54.
 LISSER la semelle, 145.

M

- MACHINOIR, outil pour unir les coutures de la trépointe, 55.
 MANICLE, 18.
 MAROQUIN noir & rouge; leur usage dans l'art du cordonnier, 65.
 MARTEAU de cordonnier, 32.
 MESURES, maniere de prendre la mesure du pied, 102 & suiv.
 MULES, 112, 198.

N

- NOEUD du cordonnier, maniere dont il se fait, 100 & suiv.

P

- PABOUCHES. Voyez *Babouches*.
 PAILLETES, 120, 150.
 PANTOUFLES, 112, 202.
 de poil de veau, 300.
 PASSE-TALON, morceau de veau noir assez long pour couvrir tout le talon de bois, 123, 137.
 de claques, 193.
 de femmes, 206, 211.
 PATINS, 6.
 PATON, petit cuir dont on double l'empeigne en-dedans, par-dessus les doigts du pied, 163.
 PEAU de chien de mer, 307.

- PEAU de loutre ne prend pas l'eau, 207.
 PEAUX colorées, 207, note.
 PERO, chaussure des Grecs & des Romains, 7.
 PINCE à mâchoires dentées pour étirer le cuir, 33.
 PITON de la botte, 286.
 PLANCHE (la), c'est le dessus d'un talon de bois pour femme, 208.
 PLANCHE à redresser, 62.
 POINT à l'anglaise, 86, 212.
 POUSSE-CAMBRURE, outil qui sert à faire plier le cuir des semelles au fond de la cambrure, 56.

Q

- QUARTIERS, les deux morceaux de cuir qui entourent le talon, 107.

R

- RAFRAÎCHIR les oreilles, les égaliser avec les ciseaux, 149.
 RAPE, outil du cordonnier, 53.
 REDRESSER la semelle, 145.
 RELEVE-GRAVURE, 45.
 RELEVE-QUARTIERS, 176.

S

- SABOTS, 112.
 SANDALIUM, 4.
 SEMELLE, portion du foulier, sur laquelle pose la plante du pied, 107.
 premiere, 129.
 seconde, 138.
 SOCCUS, 8.
 SOIES de cochon, trop molles, 87.
 de sanglier, 20, 87.
 SOLEA, 3.
 SOULIERS ordinaires, ce que c'est, 108.
 Maniere de travailler un foulier

ordinaire, 116.
SOULIERS cirés (gros) avec clous & sans clous, 113.
 de femme, 205.
 de feutre, 299.
 des payfans de Livonie, &c. 312.
 de poil de veau, 300.
 en cabrioler, dont le talon est de cuir, mais recouvert d'un passe-talon, comme les talons de bois, 164.
 garnis de clous, 233.
 (gros) cirés, 230.
 (gros) de laine, 301.
 sans couture, 312.
 tifsés, 310.
 tricotés, 309.
SPARDILLES, 12.
SPARGATTE, 12.
STATUTS & réglemens de la communauté des cordonniers, 314.
STIPA tenacissima, Linn. 12, note.

T

TABLIER du cordonnier, 15, avec & sans plastron, *ibid.* note.

TALON, portion plus élevée de la femelle sur le derrière du pied, 107.
TALON de bois, 133.
 de cuir, 151.
TENAILLES du cordonnier, 34.
TIREPIED, 17.
TIRETTE, 174.
TORDRE l'aiguillée, 95.
FRANCHET à bucher, 39, 40.
 à dresser, 41.
TREPOINTE, lanière de cuir de vache, faisant le tour du foulier jusqu'à l'endroit où le talon commence, 122, 132, 210.
 de derrière, 154.
TROTTEL SCHUHE, 301.

V

VEAU noir. Son usage pour les cordonniers, 65.
VEAU retourné. Son usage, 65.

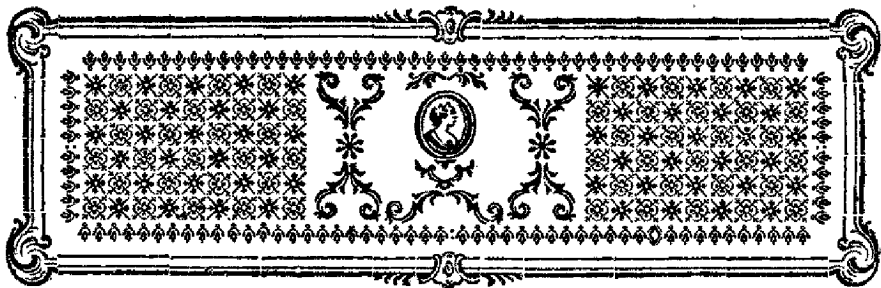
W

WATER-PROOF, grossier drap d'Angleterre, employé pour faire des bottes, 299.

Fin de l'art du Cordonnier.

A R T
DU PAUMIER-RAQUETIER,
ET DE LA PAUME.

Par M. DE GARSULT.



A R T

DU PAUMIER-RAQUETIER,

ET DE LA PAUME. (1)

AVANT-PROPOS.

I. LA paume est le seul jeu qui puisse prendre rang dans le détail des arts & métiers, dont la description a été entreprise par l'académie royale des sciences, attendu qu'étant lui-même un art, il s'exécute par le secours d'un autre art qui a ses instrumens & sa manufacture particulière. Celui-ci est la fabrique des raquettes & des balles. Il fut érigé en corps de maîtrise en 1610 (2), sous le titre de la *communité des maîtres paumiers-raquetiers, faiseurs d'éteufs, pelotes & balles* *. Ces maîtres ont seuls le droit de tenir un jeu de paume, & de construire les raquettes & balles qui ser-

(1) Cet art fut publié par l'académie en 1767, & traduit en allemand l'année suivante dans le VII^e vol. de la traduction allemande. Je l'insere ici, pour donner à mon III^e vol. l'étendue des précédens.

(2) Dès que les maîtrises furent devenues un objet de finance, & cet objet fatal au commerce & à l'industrie a commencé sous le regne de Henri III, vers la fin du seizieme siècle, il n'est rien qu'on n'ait érigé en maîtrise. Au reste, il eût été bien à sou-

haïter que les privileges eussent été bornés à des arts frivoles, ou à des professions dont on a abusé pour favoriser la corruption des mœurs.

* Les *éteufs* se poussent avec la main ; ils sont faits de bourre recouverte de peau de mouton. Les *pelotes* sont les balles couteuses ficelées, non encore recouvertes. Les *balles* sont la pelote recouverte de drap blanc.

vent à ce jeu , ou au jeu du volant. Après avoir indiqué le lieu du jeu , & décrit la fabrique de la raquette & celle de la balle , qui constituent tout l'art du maître paumier , il paraîtrait que l'objet de l'académie est entièrement rempli ; aussi l'est-il à l'égard du mécanisme , dont le but est de servir à l'art du jeu même.

2. Tous les exercices du corps assujettis à des règles constantes , ont acquis à juste titre le nom d'*arts* par excellence ; l'ame n'a besoin , pour les exécuter , que des seuls ressorts du corps , aidés de quelques instrumens. Tels sont l'art de monter à cheval , de tirer des armes , &c. Ainsi ne regardons plus la paume relativement à son nom de *jeu* , ni comme un simple passe-tems sans aucune utilité , mais comme un art qui , aidé de peu d'instrumens , devient un exercice très-salutaire , au moyen duquel la jeunesse peut acquérir une santé robuste & une agilité si nécessaire dans le cours de la vie. Aussi cet exercice est-il en telle considération , qu'il se bâtit des édifices exprès , comme il s'en construit d'autres pour apprendre l'art de monter à cheval. Le roi a un jeu de paume dans chacune de ses maisons royales , à Versailles , à Fontainebleau , à S. Germain , à Compiègne. M. le duc d'Orléans en a un à Villers-cotterets ; & M. le prince de Condé , un à Chantilly. (3)

3. ON peut comparer l'art de la paume pour l'infanterie , à celui du cheval pour la cavalerie ; & l'officier ou soldat qui l'aurait pratiqué , se trouverait bien supérieur à celui qui ne fait que son exercice ordinaire , & même celui des armes : car le premier ne débourse que les bras , & le second ne dirige le corps que dans un sens ; au lieu que les inflexions , les élans &

(3) Les Grecs & les Romains faisaient un cas tout particulier du jeu de paume , comme on peut le voir entr'autres ouvrages dans celui de Mercurialis *de arte gymnastica*. On trouve dans les écrits de Gallien une dissertation sur l'utilité de ce jeu par rapport à la santé. Malgré cela , il faut convenir que cet art est un de ceux dont on peut très-aisément se passer. Rien de plus aisé que de conserver sa santé & de prendre un exercice nécessaire , sans jeu de

paume. On en avait autrefois dans les différentes cours d'Allemagne , aussi bien que dans les universités ; mais les frais considérables & les abus énormes auxquels ces établissemens étaient sujets , les ont fait tomber peu à peu. Il n'est pas à souhaiter que cette description contribue à les faire rétablir , à moins qu'on ne trouvât le moyen de parer à l'un & à l'autre de ces deux inconvéniens.

les courbes qu'on est obligé de faire à ce jeu, le rendent également souple, & le rompent, pour ainsi dire, de toutes les façons.

4. ON croit avoir suffisamment démontré, 1°. que la paume est un art, quoiqu'il porte le nom de *jeu*; c'est pourquoi nous allons embrasser tout ce qui le constitue, en donnant d'abord le plan & les meilleures proportions des bâtimens construits exprès, ensuite l'art du paumier-raquetier, & enfin l'art de la paume : 2°. que cet exercice, par la souplesse qu'il procure, met l'homme en état de se servir avec avantage de tous les ressorts de son corps. On verra à la fin de cet écrit un acte authentique, qui démontre de quelle utilité il est à la santé.

Du bâtiment nommé JEU DE PAUME.

§. IL se construit deux sortes de jeux de paume : l'un, qu'on nomme *le carré*; l'autre, *à dedans*. Leurs proportions ont quelques différences : on va donner celles du carré, tant des gros murs que des constructions intérieures; ensuite celles du jeu à dedans, ou plutôt les différences qui s'y observent.

Le carré.

6. TOUT jeu de paume est un carré long, fermé par quatre murailles : deux murs pleins en forment les côtés sur sa longueur, & un pignon à chaque bout la largeur. Le terrain que cette cage doit enfermer, aura 96 pieds en long & 36 pieds en largeur, afin que lorsque toutes les constructions intérieures seront faites, l'aire du jeu se trouve avoir 90 pieds de long & 30 pieds de large. Les deux murs des côtés auront 14 à 15 pieds d'élevation; mais à leur extrémité qui joint les pignons, on les fera de 4 à 5 pieds plus hauts dans la longueur de 6 ou 7 pieds, après lesquels on les terminera en pente sur leur épaisseur; ces quatre subhaussemens se nomment *les joues d'en-haut* (4). Sur ces murs de côté on posera 7 poteaux de charpente, qu'on espacera à égale distance l'un de l'autre, &c. Ces poteaux auront 14 pieds de haut, & soutiendront le grand toit : c'est par les intervalles qui se trouvent entre ces poteaux, que le jour se répand dans le jeu; c'est pourquoi cet édifice doit être assez éloigné des maisons ou des grands arbres, pour n'en être point offusqué

(4) Voyez l'explication des planches.

& avoir une clarté suffisante. Voilà ce qu'on peut appeller *la carcasse* de l'édifice. Passons maintenant aux constructions intérieures.

7. À 5 pieds en-dedans d'un des deux murs de côté, on construit parallèlement à ce mur d'un bout à l'autre, un petit mur qu'on élève à différentes hauteurs ; c'est à dire, que par les deux bouts il y aura 7 pieds de haut : à gauche, sur la longueur de 18 pieds, & à droite sur celle de 13 pieds, le reste du mur aura 3 pieds 4 pouces de haut. Or, comme les deux bouts de ce mur élevés à sept pieds, doivent recevoir une filière qui regne à cette hauteur d'un bout à l'autre, on aseoit sur le mur bas, pour la supporter, sept poteaux de bois légers, ronds, taillés en petites colonnes, avec base & chapiteau ; savoir, deux à 10 pieds de chaque bout de mur de 7 pieds de haut, deux autres à 10 pieds de ceux-ci, au bord de deux ouvertures de 2 pieds & demi, pour entrer dans le jeu ; un autre poteau à l'autre bord de chacune de ces ouvertures, & enfin un seul qui se trouve à 10 pieds de ces derniers regarder précisément le milieu de l'aire du jeu : les deux murs de chaque bout se nomment *les joues*.

8. SUR la filière, dont nous venons de parler, est posé le bas d'un appentis incliné de 45 degrés, dont le haut s'appuie sur le mur de côté ; le tout forme un corridor long qu'on nomme *la galerie*. En retour d'équerre du corridor nommé *galerie*, qu'on vient de décrire, & à cinq pieds du pignon à gauche en-dedans, il se construit un autre petit mur plein de 7 pieds de haut, qui se termine par une ouverture carrée, dont le mur de clôture fait un des côtés ; elle est élevée de terre de 3 pieds 4 pouces, sa largeur est de 2 pieds 9 pouces. Ce petit mur soutient un appentis pareil au premier (5), & ils se joignent tous deux par leur angle. Cette jonction est marquée par une ligne ponctuée.

9. Au pignon de l'autre bout du jeu, vis-à-vis l'ouverture dont on vient de parler, est à raze-terre une autre ouverture carrée, nommée *le trou*, de 16 pouces en tout sens, pratiquée dans l'épaisseur du mur & au même pignon. A l'endroit où se termine la galerie, est attachée debout une planche (*Pais*) d'un pied de large & de six pieds de haut, derrière laquelle est pratiqué un vuide qui fait que, ne touchant point au mur, elle fait entendre, quand elle est frappée, un son différent de celui de la muraille.

10. Tout l'aire du jeu sera carrelé carrément de carreaux de pierre de Caën, d'un pied en carré, ce qui fera 90 rangées de carreaux ; & le plafond au niveau du haut des grands poteaux, dont on a parlé d'abord, sera de planches de sapin.

11. LE poteau du milieu de la galerie, dont nous avons parlé ci-dessus,

sera percé à 5 pieds de terre, d'un trou, dans lequel doit passer une corde moyenne, de laquelle pendra jusqu'à terre un filet. Cette corde traverse toute la largeur du jeu, le sépare en deux parties égales, & est arrêtée à même hauteur de cinq pieds, à un crampon scellé dans le gros mur; & afin de pouvoir la tendre plus ou moins, on attache un cric au petit mur, au-dessous du poteau, & on y fait tenir le bout de la corde; on recouvre cette corde, pour plus de propreté, d'un tissu de ficelle: cette corde & son filet baissent petit à petit dans le trajet par leur pesanteur, de façon qu'elle n'a guere que deux pieds & demi d'élévation au milieu de la place; mais le cric l'éleve plus ou moins, suivant l'idée des joueurs.

Le dedans.

12. LE jeu à dedans doit être dans toutes ses proportions intérieures égal au jeu quarré décrit ci-dessus; mais il sera borné à l'autre pignon par un troisieme appentis, fait sur les mêmes proportions des deux autres: c'est cet appentis de plus qui fait la différence essentielle de ce jeu au jeu quarré; d'ailleurs il n'a ni trou, ni planche; il a un tambour. Tout ceci va être expliqué.

13. COMME rien ne doit être pris ni enjambé sur l'intérieur du jeu, & que ce troisieme appentis doit avoir autant de profondeur que les deux autres, il est nécessaire que le mur de ce pignon soit reculé de cinq pieds: ainsi la cage du jeu à dedans sera plus allongée que celle du quarré; d'ailleurs cet appentis n'est soutenu qu'aux deux portions de mur plein de sept pieds de haut. Celui qui joint la joue de la galerie aura 4 pieds & demi de long; & celui de l'autre bout 3 pieds & demi: l'intervalle entre ces deux bouts est fermé par un mur d'appui de 3 pieds 4 pouces de haut, ce qui donne un vuide de 22 pieds de long sur 3 pieds 8 pouces en hauteur. Ce corridor tient la place du trou & de la planche, dont on a parlé dans la construction du jeu quarré, & se nomme *les dedans*.

14. LORSQUE l'on bâtit un jeu de paume destiné à être à dedans, on donne au gros mur du côté de la grille, 16 pouces d'épaisseur de plus qu'il n'en doit avoir par la suite; on continue cette épaisseur du haut en bas depuis le pignon jusqu'à 18 pieds en avant; on la termine en dedans par un pan coupé qui doit avoir 26 pouces de surface; on continue ensuite le reste du mur suivant son épaisseur générale: c'est ce pan coupé que les joueurs appellent *le tambour*.

Termes du jeu appliqués aux pieces que l'on vient de décrire.

15. ON appelle tout l'espace à gauche depuis la corde jusqu'à l'appentis de retour, *devers le jeu*; & depuis la corde à droite, *le fond du jeu*.

16. LA première pièce dans laquelle on se trouve en entrant dans un jeu de paume, & que j'ai dit être un corridor, se nomme *la galerie*; les intervalles entre les poteaux de la galerie se nomment *les ouverts*, & chacun a son nom particulier. Les noms sont les mêmes à droite & à gauche de la corde: le plus près de la corde se nomme *le premier*, celui d'ensuite *le second*, puis *la porte*, & enfin *le dernier*. On ne distingue la gauche ou la droite qu'en disant, par exemple, le dernier *devers le jeu*, le second *au fond du jeu*, &c. L'appentis qui couvre la galerie se nomme *le toit*; & les deux bouts de mur de la galerie, *les joues*; l'appentis en retour d'équerre se nomme *le toit de la grille*, parce que l'ouverture qui est à l'extrémité se nomme *la grille*. Le trou qui est vis-à-vis de la grille au fond du jeu, se nomme *le petit trou*, & la planche de l'autre côté se nomme *l'ais*.

17. AUX jeux à dedans, les murs pleins qui soutiennent le troisième toit, ayant des longueurs différentes, celui qui est marqué A s'appelle *le mur du petit dedans*, parce qu'ayant un pied de plus que l'autre, le vuide n'est pas si étendu de ce côté que de l'autre, qui par cette raison se nomme *le mur du grand dedans*, D. Tout le vuide B se nomme *les dedans*.

18. On a dit à l'article précédent ce que c'est que *le tambour*.

De la distribution des filets & rideaux; de la couleur noire des jeux de paume, & des raies noires tracées sur le plancher.

19. CE que l'on va dire en commençant cet article, dépend encore de la construction du jeu de paume; c'est les corridors extérieurs, construits totalement en bois, qui regnent à hauteur d'appui du haut des murs des côtés: on les fait de trois pieds de large; de leur appui extérieur s'élèvent de légers poteaux, espacés de façon qu'ils se trouvent vis-à-vis les grands poteaux de clôture, & sous la couverture prolongée. Ces corridors se nomment *les auges* ou *les galeries des filets*, parce qu'on bouche toute leur étendue avec des filets qui du toit vont s'arrêter à leur appui extérieur; leur destination est d'arrêter les balles qui donnent dedans, de peur qu'elles ne se perdent: on attache aussi de poteau en poteau des rideaux de toile, qu'on tire quand il fait soleil, pour en empêcher la réverbération dans le jeu.

20. ON a parlé du filet attaché à la corde qui partage le jeu en deux. Les autres filets sont ceux qui bouchent toute la galerie & les dedans: ceux-ci sont de nouvelle création, ce n'est que depuis quelques années qu'on s'en est avisé, pour mettre en pleine sûreté les spectateurs, qui précédemment n'osaient s'arrêter dans la galerie; de peur de recevoir des coups de balles, dont quelques-uns ont été dangereusement blessés; au

lieu que maintenant dans les jeux à dedans on voit jouer à son aise, & les dames peuvent s'y placer sans courir aucun risque.

21. UN autre filet est celui qu'on nomme *le rabat* : on ne place celui-ci qu'au-dessus des toits des pignons, tels que celui de la grille & celui des dedans : pour aseoir ce filet, on scelle quelques tringles de fer à 10 ou 11 pieds au-dessus du toit, de distance en distance dans le pignon : ces tringles ont trois ou quatre pieds de faillie ; on y étend & arrête le filet ; il a deux usages : l'un, de rabattre dans le jeu la balle, qui bondissant sur le toit, va frapper dessous ; l'autre est de retenir celle qui, jouée trop haut, va tomber dessus. On garnit ordinairement de nattes tout le pignon au-dessus du rabat, pour amortir le coup de la balle, afin qu'elle ne retombe pas dans le jeu.

22. TOUT l'intérieur de quelque jeu de paume que ce soit, est peint en noir. Les maîtres paumiers composent eux-mêmes ce noir. En voici la recette pour un jeu de paume ordinaire :

23. PRENEZ un demi-muid de sang de bœuf, 14 boisseaux de noir de fumée, 10 sieis de bœufs pour délayer le noir de fumée, & un seau d'urine pour donner le lustre à la composition ; mêlez le tout à froid.

24. QUAND le jeu est bien fréquenté, on renouvelle le noir deux fois l'an. On laisse le plancher & le plafond dans leur couleur naturelle. On sent bien que ce noir est mis afin que les joueurs puissent distinguer la balle qui est blanche, & la suivre de l'œil.

25. ON enduit aussi de noir les murs extérieurs de la maison autour de la porte d'entrée. Cette couleur sert d'enseigne au jeu.

26. EN Espagne, les jeux de paume sont blancs, & les balles noires.

27. OUTRE ce noir général qui enduit toutes les murailles, poteaux, &c. on en emploie encore pour tirer sur le plancher plusieurs raies tant en long qu'en large : toutes ont deux pouces de large ; les raies en long ne sont qu'au nombre de deux ; savoir, une qui partage l'aire du jeu en deux dans sa longueur d'un bout à l'autre, & une de treize pieds, ou environ, devers la grille, distante de sept pieds du mur de côté. Toutes les autres se tirent en large, & ne servent qu'à connaître les chasses. On ne peut expliquer ceci que lorsqu'on fera la description du jeu, à laquelle on renvoie,

De l'art du paumier-raquetier.

28. LES raquettes & les balles sont les véritables instrumens du jeu. On a d'abord joué avec la paume de la main, d'où est venu le nom de *paume*, qu'on donne encore à cet exercice ; on se renvoyait ainsi les pelotes. * En

* Recherches de Pasquier.

1427 arriva à Paris une jeune femme de Haynaut, âgée de 28 ans, nommée *Margot*, qui jouait supérieurement à cette paume, surpassant les plus habiles. Elle avait choisi un tripot, rue Grenier S. Lazare, qu'on nommait *le petit Temple*, & là elle tenait tête aux plus forts joueurs. On allait la voir par curiosité, comme chose extrêmement rare. On jouait alors à main découverte: quelques-uns, pour se faire moins de mal, mettaient de gros gants; ceux-ci imaginèrent d'ajuster à ces gants des cordes & des tendons, qui par leur élasticité renvoyaient la pelote bien plus haut & plus loin. C'était un achèvement à l'invention de la raquette, qui enfin a été trouvée & a prévalu. Effectivement, elle est si essentielle à ce jeu, qu'il n'arrive que rarement, ou par fantaisie, qu'on se serve des *instrumens*: c'est ainsi qu'on nomme en général ces palettes de bois, ou plus larges, ou plus étroites, dont on va donner les noms & les dimensions. Les paumiers ne prennent pas la peine de faire ces instrumens; ils les achètent des gens de campagne, qui les leur apportent.

Proportions des raquettes & des instrumens.

29. LES paumiers fabriquent de deux ou trois sortes de raquettes; la raquette ordinaire pour la paume, la demi-paume, la raquette en battoir.

30. LA raquette ordinaire a la tête de 8 pouces de long, de 5 pouces de large vers son milieu; le manche, y compris son étauçon, 15 pouces de long; le bois de toute la raquette a un demi-pouce d'épais sur un pouce.

31. LA demi-paume n'est autre chose qu'une raquette, dont le bois est moins épais, ce qui la rend plus légère.

32. LA raquette en battoir est une raquette toute droite, imitant le battoir, & plus étroite que la raquette ordinaire.

33. LES instrumens sont entièrement de bois de faule, collés, nervés, recouverts de parchemin. Ils sont au nombre de quatre: le battoir, le demi-battoir, le triquet, le demi-triquet.

34. LE battoir est composé de trois pièces qui forment sa tête: celle du milieu prolongée fait le manche; la tête a 8 pouces de long, 5 pouces de large; le manche a un pied de long.

35. LE demi-battoir est de trois pièces arrangées comme au battoir; la tête a 9 pouces de long, 4 pouces de large; le manche a 13 pouces & demi de long.

36. LE triquet n'est que d'une pièce; il a 8 pouces & demi de tête, laquelle a 2 pouces trois quarts de large; le manche a 14 pouces de long.

37. LE demi-triquet n'est aussi que d'une pièce; sa tête n'a que 2 pouces & demi de large, le reste des proportions comme au triquet.

38. LES meilleurs de tous ces instrumens de bois se font à Liancourt, près de Clermont en Bassigny.

De la raquette & de sa construction.

39. LES matériaux qui entrent dans la construction de la raquette, sont les suivans :

Le bois de frêne.

Le bois de tilleul, ou autres bois blancs.

La corde ou ficelle de boyau.

Les nerfs de la jambe de derrière du bœuf, réduits en filasse.

Le parchemin.

La colle forte.

La basane blanche.

La sciure de bois de chêne tamisée.

40. *Instrumens & outils. (6)*

Le chevalet. (7)

La chaudière. (8)

Le chevalet à étançon. (9)

Le moule à raquettes. (10)

La poitrinière de liège.

Le billot. (11)

L'enclume & ciseau. (12)

La presse. (13)

Le banc à percer. (14)

La poitrinière de bûis. (15)

Les cabillots de fer & de bois. (16)

La chevrette, & ses coins. (17)

(6) Voyez l'explication des planches.

(7) Il ressemble beaucoup à celui des tonneliers.

(8) Elle est de cuivre, de cinq pieds de long, pour y faire bouillir les échalas. On a soin de les charger d'une pierre, afin qu'ils ne surnagent pas.

(9) C'est un chevalet destiné à travailler l'étançon avec la plane & la rape, pour lui donner sa forme.

(10) Outil destiné à ployer l'échalas tout chaud, en sortant de la chaudière.

(11) Espèce de tréteau garni de bouts de fer, d'un marteau & de crampons. Il sert à donner la forme à la raquette, tandis qu'elle est encore chaude.

(12) Billot rond, sur lequel est debout une broche de fer, & à côté une courte lame de métal. La première sert à couber les clous de l'étançon; la seconde, à en couper le bout, quand ils sont trop longs.

(13) Destinée à resserrer les jambes de la raquette.

(14) Destiné à percer tous les trous de la tête de la raquette avec le vilebrequin.

(15) C'est un morceau de bûis attaché sur la poitrine, contre lequel l'ouvrier appuie le vilebrequin.

(16) Deux lames ou règles courtes, l'une de fer, l'autre de bois, qu'on place l'une au-dessus de l'autre, pour roidir contre les jambes de la raquette, de peur qu'elles ne rentrent.

(17) Espèce de crochet de fer évasé par un bout, de onze pouces de long; le bout évasé sert à embrasser le collet de la raquette; le crochet de l'autre bout dépasse la raquette de quelques pouces. Dans cet intervalle on chasse à coups de marteau deux coins qui, forçant contre le haut de la tête de la raquette, la contraignent à s'aplatir.

Les trois compas. (18)	Les billards. (24)
Le vilebrequin avec l'égravoir. (19)	La lifsette. (25)
Le vilebrequin avec la meche. (20)	Un gros étai de bois à mâchoire fer- rée, pareil à celui des ébénistes.
La gouge. (21)	Le four à colorer.
Les clous à raquette.	Les rapés à bois.
Le poinçon simple & double.	Le trufsequin.
Les grattoirs. (22)	La peau de chien.
Les brides de fil de fer. (23)	

LE TRAVAIL DE LA RAQUETTE.

Former la raquette.

41. LE frêne, en latin *fraxinus excelsior*, est le seul bois avec lequel on puisse faire de bonnes raquettes. Les billes du tronc de cet arbre qu'on y destine, doivent être les premières coupes sur la racine de frênes âgés de dix ans, & avoir 5 pieds de long. Celles d'au-dessus de cette première coupe n'y valent rien; elles sont casantes. On les refend en échalas, qu'on met en bottes pour les vendre; mais parmi les maîtres, ceux qui s'adonnent aux raquettes, font toujours mieux de choisir la bille entière & bien saine, de la refendre eux-mêmes avec le coutre de bûcheron, de bûcher les échalas avec la hachette, pour ensuite les planer sur leur chevalet. C'est à cette dernière façon que commence le métier.

42. LE bois de tilleul, ou autre bois blanc, ne sert que pour l'étauçon, dont on parlera bientôt.

(18) Avec lesquels on pointe autour de la tête de la raquette, la place des trous qu'on doit y faire pour passer la corde à boyau.

(19) On s'en sert pour fraiser l'endroit où doit être perdue la tête des clous qui percent l'étauçon & le manche.

(20) Sert à percer d'outre en outre la place des clous qui joignent le manche à l'étauçon. On l'emploie aussi à percer les trous pour corder la raquette.

(21) Espèce de tranchet courbe & court, dont on se sert pour enlever du bois à l'étauçon de chaque côté, pour le nerver ensuite & coller le parchemin. On se sert d'une gouge ordinaire pour faire les rainures d'un trou à l'autre.

(22) Ce sont des morceaux de lame d'épée emmanchés par les deux bouts, dont on se sert pour commencer à polir la raquette.

(23) Dans lesquelles on enfonce la raquette jusqu'à la moitié de sa tête, pour maintenir les jambes.

(24) C'est une tringle de fer à vis & à écrou, qu'on fait entrer avec force dans la tête de la raquette cordée, pour la maintenir dans sa longueur.

(25) Petit instrument plat, d'os, qui sert à faire prendre le nerf sur la colle à l'étauçon, en le passant & appuyant dessus, afin de l'unir, comme aussi sur le parchemin lorsqu'on le colle sur le nerf.

43. QUAND l'échalas est taillé grossièrement, comme il vient d'être dit, il s'agit de le rendre égal d'un bout à l'autre. Pour cet effet, le paumier s'aseoit sur le banc du chevalet, & pousant en avant avec son pied la piece mobile, il en amene la tête contre la planchette. Cette tête garnie en-dessous de quelques pointes, serre l'échalas, & l'empêche de glifser. Alors il le plane successivement & quarrément d'un bout à l'autre, à l'épaisseur d'un pouce sur un demi-pouce.

44. LES échalas étant planés, on prend le milieu de chacun, que l'on marque d'un trait de crayon rouge. On prend ensuite le milieu de chaque moitié qu'on marque de même. Ces traits divisent l'échalas en quatre parties égales. On porte ces échalas ainsi marqués à la chaudiere qu'on remplit d'eau.

45. LA chaudiere est de cuivre rouge, de forme quarrée; elle a cinq pieds de long, neuf pouces de large & un pied de profondeur, posée sur ses pieds dans une cheminée. On met une pierre par-dessus les échalas, de peur qu'ils ne furnagent, & on les laisse tremper ainsi à froid pendant plusieurs jours.

46. LORSQU'ON veut commencer le travail de la raquette, on fait grand feu sous la chaudiere, pour faire bouillir les échalas pendant une bonne heure; & lorsqu'on les juge suffisamment pénétrés & amollis, on les prend l'un après l'autre pour les façonner.

47. ON porte d'abord l'échalas tout chaud sur le moule à raquettes. Le moule à raquettes est un morceau de planche de chêne, épais d'un pouce & demi, taillé en tête de raquette assez grossièrement, posé sur un établi, auquel il est fermement attaché par une grosse vis de fer à tête plate & quarrée, qui le traverse ainsi que l'établi, & se serre en-dessous avec un écrou. Ce moule est accompagné de trois grosses chevilles de bois rondes, qu'on fait entrer & sortir le bas, comme si c'était des bouchons, dans autant de trous faits à l'établi. La premiere entre environ à un demi-pouce du haut du moule; les deux autres sont placées à un bon pouce du bas du moule. Vis-à-vis de l'intervalle qui est entre ces deux dernieres chevilles, à trois ou quatre pouces en avant, est une cheville de fer debout.

48. ON commence par lever la premiere cheville: on applique le milieu de l'échalas marqué de crayon rouge sur son côté large, contre le milieu du haut de la tête du moule; on renfonce tout de suite la cheville, qui le ferrant contre le moule, l'empêche de se déranger. Alors on le ploie le long des côtés du moule, & on examine si les deux autres traces de crayon rouge se rencontrent au bas du moule, vis-à-vis l'une de l'autre. Cela étant, on leve les deux autres chevilles, l'une après l'autre; & quand chaque côté a été amené en-dedans, on les renfonce; ce qui contraint les parties basses de l'échalas de s'appuyer contre la cheville de fer. Les chevilles remises en leur place, serrent & rapprochent l'une de l'autre les deux portions qui

doivent devenir par la suite le manche de la raquette. On entoure cet étranglement entre les chevilles & le bas du moule, avec plusieurs tours de ficelle que l'on serre bien. Alors la raquette est moulée. Le haut se nomme *la tête*; les deux côtés, *les jambes*; le bas à l'endroit ficelé, *le collet*; & les bouts restans, *le manche*.

49. UNE des pièces les plus nécessaires aux raquetiers lorsqu'ils travaillent la raquette, est ce qu'ils nomment *la poitrine de liège*, parce que, soit qu'ils soient debout ou assis, ils ont très-souvent quelque partie de la raquette appuyée contre l'estomac. Cette poitrine est une petite planche d'environ six pouces en carré, sur laquelle est collé un morceau de liège de la même étendue. On y attache des corroies qui se bouclent sur les reins.

50. AUSSI-TÔT donc que la ligature est faite, l'échelas étant encore chaud, on l'enlève de dessus le moule, & on porte sans tarder cette raquette ébauchée au banc à dresser; & là à force de pesées, & en la contraignant de différentes manières entre les fers, le marteau, les crochets & crampons, dont le banc est garni, on la dresse, c'est-à-dire, on parvient à lui donner le biais qu'il faut que la tête ait pour être bien à main. On conçoit bien qu'il est impossible de décrire tous les mouvemens & les coups de levier que l'ouvrier exécute dans cette occasion; c'est une affaire de pratique.

51. APRÈS que la raquette est à son point, & de peur qu'en refroidissant les jambes ne se rapprochent, sur-tout vers le collet, on les maintient dans leur écartement par le moyen de deux règles, l'une de fer, l'autre de bois, qu'on fait entrer vers le bas des jambes: on les nomme *des cabilliers*. On pose d'abord celui de fer, & au-dessus celui de bois, qui est un peu plus long: on laisse en cet état la raquette se refroidir.

52. TOUT manche de raquette est garni de son étauçon. Ce qu'on appelle *étauçon* est une tringle plate de bois de tilleul, ou de quelque autre bois blanc. On la plane d'un pouce sur un sens, & d'un demi-pouce de l'autre; mais comme un des bouts doit être évasé en éventail, l'ouvrier se sert d'une espèce de chevalet fait exprès, au moyen duquel en posant & ferrant sa tringle dans les entailles & tasseaux, il la travaille sur tout sens pour la figurer comme il vient d'être dit. Cet étauçon se pose entre les deux bouts de la raquette destinés à en faire le manche, & il en remplit le collet. On lui donne ordinairement quinze pouces de long.

53. POUR continuer le travail de la raquette qu'on a laissé refroidir, on la reprend dans l'état où on l'a quittée, c'est-à-dire, ficelée au collet & appuyée en dedans par les deux cabilliers. On la porte au billot, vis-à-vis duquel on s'assoit. Le *billot* est une espèce d'établi carré, bas & massif, dont la table a six pouces d'épais; les quatre pieds à l'avenant sont solidement arrêtés au plancher avec des pattes, & même à la muraille quand on

le peut. Il est garni sur sa table de plusieurs crochets & crampons ; & sur son épaisseur , de plusieurs enfoncemens en rond & en long : le tout pour asseoir solidement la raquette en la travaillant. Le crampon le plus proche du bord sert à retenir ce qui se nomme *la cheville*. Elle est de bois : le raquetier fait lui-même ses chevilles de différentes formes , suivant qu'elles lui conviennent ; elles servent à appuyer la raquette ; tout cet appareil sert à en planer le contour. L'ouvrier étant donc assis vis-à-vis du billot & armé de sa poitrine , appuie sa raquette contre l'entaille de la cheville , tantôt par la tête , puis par le manche , &c. & la plane en l'air , abattant & adoucissant les vives arêtes extérieures dans tout le pourtour. Il en redresse aussi les portions qui auraient pris un peu de cambre en refroidissant. Les crochets & crampons lui aident à forcer un peu de droite ou à gauche. Enfin , il la tourmente jusqu'à ce qu'elle soit devenue également à plat d'un bout à l'autre. Le contour de la tête en-dedans ne se plane pas ; on se sert d'un gros étai de bois à mâchoires ferrées , semblable à celui des ébénistes , dans lequel on arrête la raquette , & on l'arrondit avec une rape à bois.

54. TOUT cela étant fait , l'ouvrier met l'étau en place , c'est-à-dire , qu'il le fait entrer entre les deux côtes du manche , & l'ajuste avec la rape , de manière qu'il joigne par-tout , & qu'il remplisse exactement le collet de la raquette : alors il s'arme de la poitrine de buis. Cette seconde poitrine est composée d'une petite planche carrée avec sa ceinture , semblable à celle de liege ci-dessus ; mais au lieu de liege , est cloué un morceau de buis rond & élevé en forme de mamelle , au centre de laquelle est un petit creux fait pour recevoir le bout d'un vilebriquin , à l'autre bout duquel il place d'abord l'égravoir , outil de fer terminé par une pointe qui s'élève entre deux coupans , ressemblant en petit à un pareil instrument dont les tonneliers se servent pour percer les tonneaux , qu'ils appellent un *perçoir*. Il remet & serre la ficelle au collet ; puis appuyant la raquette contre le billot , il commence avec cet outil qu'il pointe au-dessous de la ficelle , un trou qui doit recevoir en cet endroit la tête d'un clou à raquette ; puis substituant une meche de fer à ce premier outil , il achève de percer d'outre en outre. Le clou qu'il enfonce ensuite , doit avoir un pouce & demi de long ; mais avant de l'enfoncer , il prend la gouge , avec laquelle il fait une rainure au-dessous , & qui communique au trou , par lequel la queue du clou doit sortir. Cette rainure sert à la loger , de peur qu'elle ne dépasse. Le clou étant entré , & sa tête noyée dans le trou de l'égravoir , il porte la raquette sur l'enclume. Cette enclume est attachée debout au milieu d'un billot rond , & n'est autre chose qu'une pointe de fer assez grosse & haute de trois à quatre pouces , à quelque distance de laquelle est une lame de fer , aussi debout , large de deux pouces , haute de deux à trois pouces , de trois lignes d'épais , ter-

minée quarrément par un double biseau, nommée *le ciseau*. Ce ciseau ne lui sert que pour casser le bout de la queue du clou, quand il la juge trop longue. Il recourbe sur l'enclume cette queue, pour la faire entrer & la river dans sa rainure, de façon qu'elle y soit perdue. Ensuite il fait couler la ficelle le long du manche jusqu'au bas, où il la resserre; & il enfonce de la même manière de distance en distance le long du manche, deux autres clous en sens contraire du premier; ceux-ci ne doivent avoir qu'un pouce de long; il ôte la ficelle inutile, & le manche a sa dernière façon; il remet les cabillots en place, pour entretenir toujours l'évasement des jambes vers le collet.

55. UNE raquette, pour être bien faite, doit être aplatie sur le haut de la tête & le long des jambes. Il s'agit maintenant de lui donner ce pli en repoussant ces parties pour les redresser. On en vient à bout en se servant de la chevrette avec ses coins & de la presse.

56. LA chevrette est un instrument de fer, composé à un de ses bouts d'une espèce de crampon large, fait de façon à pouvoir embrasser le collet de la raquette. Le reste est une tringle de fer quarrée, terminée par un crochet. Tout l'instrument a onze pouces de long. On le place d'abord au collet; & la tringle qui se couche le long du milieu de la tête de la raquette, la dépasse d'environ trois pouces. C'est dans cet intervalle qu'on chasse deux coins de bois à l'opposite l'un de l'autre, & qu'on les serre à coups de marteau, entre le crochet du bout de la chevrette & le dessus de la tête de la raquette, que cette pression contraint à rentrer; mais comme cette force occasionne l'évasement des jambes, on y remédie en même tems par la presse, dans les entailles de laquelle on place la raquette horizontalement. Cet instrument, au moyen de sa vis, serre fortement ses jambes, & les redresse. On laisse quelque tems en presse la raquette ainsi serrée de toutes parts; & lorsqu'on l'en ôte, on défait la chevrette, & on maintient les jambes par une bride de fil de fer qu'on fait couler par le milieu.

Percer la raquette.

57. IL s'agit maintenant de marquer les places des trous qu'il faudra faire pour y lacer la corde à boyau, qui doit garnir comme un treillage le vuide de la tête de la raquette. Ces trous doivent former deux rangs sur tout son pourtour extérieur, & y être espacés de manière qu'ils ne se trouvent jamais parallèles l'un à l'autre; mais que chaque trou d'une rangée réponde à l'intervalle entre deux trous de l'autre, & que, lorsqu'ils seront percés suivant l'art, ils ne forment qu'une rangée, au milieu de la surface intérieure du tour de la raquette. Voici comme cette opération s'exécute: on commence par

aligner de deux traits de trufsequin les deux rangées extérieures, un trait le long de chaque bord. On prend ensuite une lanierie de cuir assez longue pour qu'elle puisse faire par-dehors le tour de la raquette, observant que ses deux bouts se rencontrent juste vis-à-vis l'un de l'autre au commencement du manche. Alors on la ploie en deux, on fait avec le poinçon un trou à cette lanierie, à l'endroit du pli, on la rapporte autour de la raquette. Le trou qu'on vient de faire, indiquera juste le milieu du haut de la tête. On y fera une marque avec le poinçon. La lanierie ôtée, on se servira des trois compas l'un après l'autre.

58. LA forme de ces compas est plate. Ce sont de petites planchettes de bois percées en ovale dans leur milieu, pour pouvoir y passer les doigts afin de les tenir. Ils ont trois à quatre lignes d'épais. Sur l'épaisseur d'un de leurs bords coupé en ligne droite, est un rang de pointes de fer différemment distribuées sur chacun : celui dont on se sert le premier, a dix pointes longues de trois lignes, distantes de cinq lignes, excepté les deux premières pointes de l'un des bouts, dont l'intervalle n'est que de deux lignes ; le second a dix-huit pointes de six lignes de long, espacées également à trois lignes l'une de l'autre ; le troisième a neuf pointes, dont huit sont espacées comme celles du second, & la neuvième est à un pouce de son avant-dernière. Elle a six lignes de long, & chacune des autres va en diminuant de longueur petit-à-petit, de sorte que la première n'a que cinq lignes de long.

59. ON commence par appliquer la seconde pointe du premier compas, qu'on vient de dire être à deux lignes de la première dans la marque précédemment faite au milieu de la tête ; & appuyant les autres pointes le long d'une des rainures tracées avec le trufsequin, elles marqueront des points aux endroits où doivent être les trous. On continue avec le second, puis avec le troisième compas. On reporte le premier compas au milieu pour marquer l'autre côté. En suivant la même méthode, on marque ensuite l'autre trait de trufsequin de la même façon, observant cependant, comme il vient d'être dit, que ces marques se rencontrent vis-à-vis des intervalles entre deux marques de la première rangée, faite de cette façon, . . .

60. LES places de tous les trous étant indiquées, l'ouvrier s'assoit, jambe deçà jambe delà, sur le banc à percer, vis-à-vis un petit coffret carré d'environ un pied de haut, qui y est attaché, sur le dessus duquel, à deux pouces du bord qui regarde l'ouvrier, sont plantés deux bouts de fer, enveloppés de peau liée autour. Ils ont deux pouces & demi de haut, & sont distans l'un de l'autre de trois à quatre pouces. Il prend sa raquette de la main gauche ; puis armé de sa poitrine de buis, & posant, de marque en marque des compas, la meche qu'il a mise au bout de son vilebrequin, il se met à percer. Il doit percer dix-huit trous à la tête, autant au bas des jambes &

au collet, avec une meche de diametre à faire un trou d'environ une ligne, & le surplus avec une plus fine de la moitié; les quatre derniers gros trous du collet de chaque côté, doivent percer au-travers de l'étauçon, sortir & se trouver rangés sur le milieu de son épaisseur en-dedans de la raquette. On gouge ensuite les deux rangs de tous les gros trous de la tête; c'est-à-dire, qu'on fait avec la gouge une rainure dans le bois d'un trou d'une rangée au trou de l'autre; les six trous qui sont au tournant sur le côté élevé, se gougent en zigzag. Tous les gros trous sont pour les montans, & les petits pour les travers: ce qui sera expliqué ci-après. C'est une espece de ruban factice qui entoure la raquette, où tous les trous sont marqués. Quand la raquette est percée & gougée, comme il vient d'être dit, on se remet au billot pour la polir, d'abord avec le grattoir, qui commence à l'unir. Cet instrument se fait avec des portions de lames d'épée, à chaque bout desquelles on met des manches de bois. On acheve le poli avec la peau de chien, on lui remet la bride de fil de fer; alors elle est en état d'aller au four pour lui faire prendre la couleur de marron.

Brunir la raquette.

61. LE FOUR est de maçonnerie, de trois pieds ou plus en carré, de cinq à six pieds de haut, ayant une ouverture à quatre pieds & demi de terre, qu'on ferme avec un volet. A raze-terre est une petite arcade qu'on ferme de même: on scelle dedans, à quatre pieds ou environ de terre, plusieurs tringles de fer d'équerre avec le mur. On enfile les raquettes sur ces tringles, elles y pendent le manche en-bas; on observe qu'elles ne se touchent point: on ferme le volet d'en-haut, & on fait entrer par l'ouverture d'en-bas de la sciure de bois de chêne tamisée avec soin, de peur qu'il ne s'y trouve quelque petit éclat de bois, dont la fumée gêterait l'opération. On allume cette sciure, on ferme le volet d'en-bas; on a soin de remettre de la sciure à mesure que la précédente se consume; on ne retire les raquettes du four qu'au bout de deux jours & deux nuits, & même un peu plus en tems humide. La fumée de cette sciure colore très-bien le bois. A mesure qu'on retire les raquettes du four, on resserre les clous du manche, & on ne les reprend plus que pour nerver l'étauçon, & ensuite les corder.

62. L'ÉTAUÇON, après avoir été posé en sa place, a dû être rapé au niveau des deux côtés du manche; il s'agit maintenant de le nerver par en-haut jusqu'au tiers de sa longueur, & de coller ensuite du parchemin par-dessus la nervure, le tout afin de fortifier son bois qui est tendre. Cette opération qui lui donne de l'épaisseur, l'éleverait au-dessus de son niveau; c'est pourquoi il est nécessaire, avant de la faire, d'ôter du bois. Pour cet

effet, on prend un court tranchet qu'on nomme *gouge*, avec lequel on coupera une bonne ligne d'épais du bois de l'étauçon de chaque côté, depuis le haut jusqu'au tiers de sa longueur. On a du nerf pris entre le jarret & le pied de derrière du bœuf, & réduit en filasse (26); on l'étend à égale épaisseur, on l'enduit tout de suite de colle-forte, & on passe dessus le tout la lisette, petit outil d'os mince, plat & arrondi par les bouts. On laisse sécher : quand le nerf est sec, on prend, pour ainsi dire, la mesure de l'étauçon, en taillant dessus du papier, pour ensuite sur ce papier couper le parchemin, au bout large duquel on laissera une longueur de demi-pouce de plus, qui se rabattra sur l'épaisseur de l'étauçon en-dedans de la raquette quand on collera. Il faut tailler ainsi deux pièces de parchemin pour un étauçon, une de chaque côté. Ces pièces collées ne passeront pas la nervure.

63. QUAND on veut poser le parchemin, on commence par étendre de la colle-forte, on applique tout de suite le parchemin, que l'on unit bien par-tout avec la lisette. Quand il est bien collé, on découpe avec des ciseaux la longueur de demi-pouce qui dépasse, dont nous venons de parler, de la façon dont se découpe le bout d'un ruban, pour l'empêcher de s'éfiler. On enduit de colle l'épaisseur du dessus de l'étauçon, on y applique ce surplus découpé, qu'on unit de même avec la lisette. On fait les mêmes opérations de l'autre côté : alors l'étauçon a sa dernière façon ; il ne s'agit plus que de corder la raquette.

Corder la raquette.

64. CORDER une raquette, c'est remplir de mailles quarrées tout le vuide de sa tête ; on n'y emploie que de la corde à boyau de deux grosseurs différentes. Celle qu'on emploie pour les *montans* * (on appelle ainsi les rangs qui vont de haut en bas), sera de la grosseur d'une ficelle ordinaire ; & celle qui doit faire les *travers* (c'est ainsi qu'on nomme les rangs qui croisent les montans), doit être de la moitié moins grosse. Il faut, pour corder une raquette de paume ordinaire, quatre aunes & demie de grosse corde, & neuf aunes de petite. Tous les trous faits autour de la raquette, servent à passer ces cordes, d'abord les montans, ensuite les travers ; les montans seront au nombre de 18, & les travers 32 ou 33.

65. POUR se préparer à corder, on commence par enfoncer en tournant un poinçon rond & poli dans tous les trous, pour les adoucir & les rendre

(26) Le meilleur se tire de Poitiers.

* Pour mieux comprendre ce qui va sui-

vre, lisez l'explication des figures, à la fin de cet art.

plus coulans. Il faut se servir de deux poinçons, un plus gros pour les gros trous. Ensuite on prend la corde destinée aux montans ; on la plie en deux ; on fait passer le pli dans un crochet attaché à la muraille ; on la tire avec force pour l'allonger & l'égaliser ; on la frotte en même tems de savon , afin de la rendre plus coulante lorsqu'elle passera dans les trous ; enfin on commence à corder par les montans. Pour cet effet, on passe de dehors en dedans les deux bouts de la corde dans les deux trous du milieu du haut de la tête , d'où on les conduit de dedans en dehors dans les deux trous du milieu de l'étau qui sortent au bas du collet ; on les enfle ensuite dans les trous voisins tant en-bas qu'en-haut , tendant toujours le plus qu'on peut, jusqu'à ce que les dix-huit montans soient passés ; & pour les faire roidir davantage , on passe aux seize trous d'en-bas , sous le montant extérieurement contre le bois , quand on le fait sortir d'un trou pour entrer dans l'autre , deux petits bouts de corde à boyau , qu'on place sous le montant même , au milieu de l'intervalle qu'il parcourt entre le trou dont il sort & celui où il entre. Quant aux trous d'en-haut , on loge la corde à mesure dans les rainures de communication d'un trou à l'autre , qu'on a précédemment faites avec la gouge , comme il a été dit ci-dessus. Quand tout est passé , on fait un nœud pour arrêter ; s'étant ensuite assis , on pose le manche de la raquette dans quelque enfoncement à une muraille , ou ailleurs ; & appuyant la tête debout contre son ventre , on tire d'une main par le milieu & en élevant , & le plus fort qu'on peut , le montant qui dans cette situation se trouve le plus bas ; celui d'ensuite de l'autre main , & tous successivement l'un après l'autre. Cette force allonge & tend la corde de plus en plus. On recommence cette manœuvre à plusieurs reprises , jusqu'à ce qu'on sente que tous les montans sont tendus bien ferme ; & comme cette forte tension tire à elle le haut & le bas , elle fait écarter les côtés , & rend la raquette plus courte & plus large qu'elle ne doit être. On la met dans la presse , dont l'effet est de rapprocher les jambes ; & afin d'empêcher que la raquette étant hors de presse ne reprenne le même pli , on fait entrer à force un ou deux billards , qui roidissent sur sa longueur. Le billard est une tringle de fer de 11 pouces de long , terminée en crochet par un bout , & par l'autre en une vis. L'érou qui tourne dessus a deux branches , dont chacune fait l'effet d'un autre crochet , qu'on peut avancer ou reculer plus ou moins.

66. LE billard étant posé , on ôte la raquette de la presse , & on se prépare à *corder les travers*. Pour cet effet , après avoir tiré & savonné la corde des travers , comme il a été fait à celle des montans , on en passe un bout dans le premier petit trou du haut d'une des jambes ; on tire par-dedans la corde jusqu'à la moitié ; & pour la passer de montans en montans , on lui

fait

fait faire un tour de dessus en dessous autour du premier, du second & de tous les autres; on parvient ainsi jusqu'au premier petit trou de l'autre jambe, on passe au travers, & on rentre au trou de dessous pour faire un second rang, &c. Cette moitié de corde doit faire huit travers; on prend ensuite l'autre moitié qui est restée en-dehors, & on la descend dans le neuvième trou; elle doit faire sept autres rangs de travers, une autre corde en fera douze au-dessous des sept derniers. Voici déjà vingt-sept travers: sur quoi il est à remarquer que tous les travers qu'on vient de faire, se commencent par le haut & finissent en-bas, & qu'au contraire on commence à les tirer pour les tendre par le bas, & on finit par le haut, où il reste encore un vuide sans travers. On va expliquer tout ceci. *Tirer les travers*, c'est les tendre; pour cet effet, on prend un poinçon qu'on passe sous chaque maille, on la saisit entre le poinçon & le pouce; & tirant à soi, la corde ferre le montant & s'allonge. On tire ainsi par trois fois maille à maille tous les travers, commençant par le dernier rang, c'est-à-dire, le plus proche de l'étauçon, & finissant en-haut au premier rang, par lequel on a commencé. Cette forte tension allonge assez les bouts de corde pour fournir à faire les cinq ou six travers qui doivent achever de remplir le haut de la raquette. Ces cinq travers passés, tirés & arrêtés par un nœud, complètent le nombre de trente-deux travers, qui doivent barrer toute la raquette. Il ne s'agit plus que d'égaliser les mailles quarrément, & de doubler ensuite dix ou douze montans de la tête à leur origine pour les assurer, en les empêchant de vaciller dans leurs trous. La première de ces deux opérations, qui consiste à égaliser les mailles en rangeant les travers en lignes droites, de façon qu'avec les montans ils représentent des mailles régulières, s'exécute ainsi. On prend le poinçon double, c'est-à-dire, qui fait la fourche; avec cette fourche on embrasse un montant quelconque, & en poussant en avant ou en arrière le nœud du travers qu'on veut aligner, on le fait couler à l'endroit où il doit rester. A l'égard du doublement des dix ou douze montans, on se sert de bouts de corde à travers. On commence par faire un nœud à une extrémité, dans lequel on enferme une petite portion de corde de montans, on passe l'autre extrémité dans le trou du montant qu'on va doubler. Le nœud qui contient la portion de corde, forme une grosseur qui s'arrête dans le trou. Alors ayant la raquette du côté des nœuds, & prenant l'extrémité qu'on a passée, on la plonge de dessus en dessous, dans la première maille à droite du montant; on la ramène de dessous en dessus par la première maille à gauche, on la replonge dans la seconde maille du même côté, & on la ramène par la première maille à droite, dans laquelle on l'avait fait entrer en commençant. On tire à soi le bout. Tous ces tours se ferment, & font une espece de nœud joignant celui du travers. On repart de ce nœud pour en faire un

pareil au travers du dessous, de là un autre, &c. jusqu'à ce qu'on en ait fait cinq ou six au même montant; après quoi on coupe le restant du bout. C'est ainsi qu'on double les dix ou douze montans le long de la tête, & la raquette est entièrement cordée.

67. ON finit par envelopper le manche aux deux tiers de sa longueur par plusieurs tours de peau de mouton blanche, qu'on arrête en-haut & en-bas avec des broquettes. On la remet un moment dans la presse pour y poser un billard ou deux, afin qu'elle se maintienne dans sa forme. Puis ayant ôté les billards, on la lie du haut en-bas en bandoulière de gauche à droite avec une corde à boyau. Pour la même raison on la laisse ainsi bridée jusqu'à ce qu'on veuille s'en servir.

D E L A B A L L E.

68. LES matériaux qui servent à la construction de la balle sont, des chiffons ou recoupes d'étoffes de laine, comme drap, serge, &c. de la ficelle faite exprès, très-peu torse, que les cordiers nomment *ficelle à balles*; du gros drap blanc neuf.

69. LES instrumens qu'on emploie sont, la boîte à balles, le bilboquet, le moule à balles.

• Travail de la balle.

70. LES balles de paume sont les instrumens de ce jeu les plus indispensables. Voici comme elles se construisent :

71. COMME les lanieres de chiffons qu'on a dû préparer en les taillant à un demi-pouce, ou à trois quarts de pouce de large, se rencontrent de longueurs différentes, on commence par en assembler côte à côte un demi-pouce d'épais sur une longueur d'environ six pouces. On les tourne d'abord toutes ensemble par un bout entre les deux doigts, de la façon dont on commencerait une boucle de cheveux, pour la mettre en papillote. On distribue ensuite le surplus dans ses mains en tous sens, de manière qu'on parvienne à en faire une petite boule bien ronde, grosse comme une noix. C'est ce qu'on appelle *le noyau*. On continue en tournant autour de ce noyau d'autres lanieres, une à une, de différens sens, jusqu'à ce qu'on soit arrivé à l'épaisseur de deux pouces plus ou moins. Je dis plus ou moins, parce qu'on doit faire les balles en proportion de la longueur du jeu de paume, plus petites si le jeu est plus court, & plus grosses si le jeu est plus long.

72. LORSQU'ON est parvenu à la grosseur qu'on desire, on la porte sur la boîte à balles. Cet instrument est un morceau de bois arrondi au tour, de huit pouces de haut, renflé par les deux bouts, terminé d'un côté par une queue du même morceau destinée à être enfoncée dans un trou fait sur le des-

fus d'un banc, d'un établi ou ailleurs, afin que l'instrument s'y trouve debout. La superficie du bout d'en-haut doit être concave, & c'est sur ce creux que l'on tourne & retourne la balle de la main gauche, pendant qu'on la frappe légèrement avec une petite masse de fer, afin de la condenser sur elle-même, & en même tems de la rendre bien ronde. Pour s'assurer ensuite si elle a la grosseur qu'on lui demande, on prend un moule à balles.

73. LE moule à balles est une planchette mince, terminée par un petit manche pour pouvoir la tenir quand on fait l'épreuve. Cette planchette est percée d'un trou rond. On en a de différens diapasons. Il faut que la balle passe bien juste au travers du moule qu'on a choisi. Lorsque la grosseur est trouvée, il s'agit de la maintenir en liant la balle de plusieurs tours de ficelle.

74. LA ficelle qui doit servir à cet usage, se nomme chez les cordiers *ficelle à balles*. Elle est peu torse, afin qu'elle s'applatisse aisément, & ne fasse point de bosses quand elle sera posée. On la roule d'abord par portions séparées, une sur le milieu de la boîte à balles, une autre sur le bilboquet.

75. LE bilboquet est un petit morceau de bois réduit au tour à cinq pouces de long sur un demi-pouce de diamètre, terminé à chaque bout par un renflement en forme de bouton. On peut le comparer aux bobines sur lesquelles on dévide le fil d'or & d'argent.

76. QUAND on veut ficeler, on commence par joindre avec le nœud de tisserand la ficelle de la boîte à balles avec celle du bilboquet. Puis prenant la balle de la main gauche, on la pose sous ce nœud. Ensuite passant la main droite qui tient le bilboquet par-dessous la balle, & ramenant à foi & par-dessus, on fait le premier tour de ficelle, on retourne la balle d'équerre pour le second tour; le troisième tour se fait d'équerre sur le second. On le termine par un nœud, après lequel on dirige la ficelle en biais des premiers tours, faisant toujours chaque tour en équerre du précédent. On en fait sept cette seconde fois, puis un nœud, ensuite six suivant la même méthode, & un dernier nœud, après lequel on coupe la ficelle. Alors la balle est entourée & liée de seize tours de ficelle qui passent l'un sur l'autre, & doivent être arrangés comme on vient de le dire. L'habitude de ce ficelage est si difficile à acquérir, que c'est ordinairement le chef-d'œuvre de celui qui veut passer maître.

77. LA balle étant ficelée, on la reporte sur la boîte à balle, où on la bat pour la seconde fois avec la masse de fer, à petits coups, pour la durcir encore davantage, & afin d'applatir le ficelage. Il ne reste plus qu'à la recouvrir de drap blanc neuf. C'est ordinairement l'ouvrage des femmes; elles taillent le drap en coupons quarrés longs, de plus d'un pouce de large; elles entourent la balle, plaçant ces bandes en croix, & les cousant à surjet l'une

à l'autre avec du fil de Bretagne en trois ; elles ajoutent & cousent de même les petites pieces ovales , lesquelles doivent remplir les intervalles qui se trouvent nécessairement aux côtés de la croix. Leur office est aussi de recoudre les balles qui peuvent servir encore , lorsque quelques coutures ont manqué ; & pour distinguer plus aisément celles qui ont besoin de réparation , & en même tems pour les reblanchir , on les fâsse de tems en tems dans un sac , où on a mis de la craie en poudre. Cette craie leur redonne le blanc. On les voit de plus loin , & on s'apperçoit plus facilement des endroits où les coutures ont lâché.

ART DE LA PAUME.

78. IL s'agit maintenant de mettre en œuvre tous les préparatifs dont on vient de faire l'énumération , d'assembler les athletes , & de leur donner l'habit de combat , vêtemens légers , aisés , & qui laissent au corps toute sa liberté.

79. LES joueurs se présentent , ou pour *peloter* , autrement *balloter* , c'est-à-dire , pour se renvoyer simplement la balle , sans suivre aucunes des regles du jeu , ou bien pour *jouer partie* , en observant toutes les regles , qui sont assez nombreuses.

80. LA plupart commencent par se dépouiller de quelque partie de leur habillement , quelquefois entièrement. Alors le maître paumier leur fournit bonnets , chemises , caleçons , camisolles , bas & chaussons *. Ce que l'on nomme ici des *chaussons* , sont des souliers sans talons ou à talons très-bas , faits entièrement de buffle ou de veau sans apprêt , qui se bouclent ou se nouent avec des cordons , & dont le dessous de la semelle a trois coutures apparentes , pour empêcher de glisser en jouant. On garnit la petite armoire ou crédence , des rafraichissemens que les joueurs demandent , comme pain , vin , biere , &c.

81. LE jeu fini , on monte dans une chambre , où on trouve bon feu , devant lequel on se fait frotter à nud & essuyer par les garçons du jeu. Cela fait , on reprend ses habits. On ne donne plus de lits comme on faisait ci-devant , à cause de plusieurs accidens funestes qui sont arrivés pour s'y être endormi après avoir été frotté & même bien soigné , principalement si on s'était excédé ; le sommeil glaçait les sens dénués d'esprits , & plusieurs ne s'en sont jamais relevés. La mention que l'on en fait ici , est un avertissement qui doit faire exclure les lits pour toujours.

* L'habillement complet se paie 15 sols ; mais par piece , chacune se paie 4 sols , excepté le bonnet , qui n'est que de 2 sols ; on donne aussi des robes de chambre ; le fagot 5 sols , &c.

82. SI quelqu'un étant seul a envie de jouer, il demande un garçon du jeu pour jouer contre lui, soit qu'il veuille peloter ou jouer partie. Quelquefois le maître s'offre lui-même.

De la partie.

83. ON vient de dire ce que c'est que *peloter*. Ce n'est pas, pour ainsi dire, jouer sérieusement, mais passer le tems sans but & sans autre dessein que celui de faire de l'exercice, au lieu que la *partie* est le jeu même. On y est astreint à des règles qui demandent de l'adresse & du raisonnement, un coup-d'œil & beaucoup d'agilité. On exerce un art qui a ses difficultés, & dans lequel il faut du talent pour réussir.

84. IL est de règle que ceux qui s'amuse à peloter, cedent leur place à ceux qui veulent jouer partie, à moins qu'ils ne se déterminent à la jouer eux-mêmes.

85. LES parties se font de deux, trois & quatre joueurs, jamais davantage; c'est-à-dire, seul à seul, ou un contre deux, ou deux contre deux. Chaque partie est de six ou huit jeux, suivant la convention; chaque jeu est de soixante points, dont chaque coup vaut quinze points. On peut donc avoir un jeu en quatre coups décidés, en les gagnant tout de suite. Cependant il est très-rare qu'un côté gagne toujours ses jeux en quatre coups, à moins que l'autre ne fût si faible qu'il ne pût parvenir à gagner un seul coup dans la partie: ce qu'on peut dire n'arriver presque jamais. Ces parties seraient bien fastidieuses pour le côté gagnant, quoiqu'elles fussent bientôt terminées; mais on tâche de s'asortir à peu près d'égale force. Alors on jouera bien plus de coups avant de gagner ou de perdre. Je suppose qu'un côté a gagné quinze au premier coup, l'autre gagne quinze au second coup, on dit *quinze à un*; le premier côté encore quinze, qui fait trente; l'autre, *trente à un*; le premier encore quinze, qui fait quarante-cinq: le coup d'après gagné par l'autre, se dit *à deux*; le coup d'ensuite qui gagne, se dit *avantage*; l'autre gagne *à deux*: avantage d'un côté, à deux de l'autre, augmente encore le nombre des coups, jusqu'à ce que le dernier qui a avantage, gagne tout de suite le coup d'après; alors il a *jeu*. Quelquefois le jeu n'est pas encore gagné au bout de quinze coups & davantage; faire des chasses, les tirer & les défendre, allonge le jeu. Encore cette dernière circonstance demande à être expliquée le plus clairement qu'il sera possible, & par conséquent c'est ici qu'il est tems de parler des raies & demi-raies qu'on voit tracées de distance en distance sur le plancher des jeux de paume.

86. LORSQU'ON a fixé ci-devant l'étendue en long d'un jeu de paume à 90 pieds, on a dit qu'il devait être carrelé avec des carreaux qui eussent cha-

cun un pied en tout sens : donc tout le jeu carrélé donnera 90 rangées transversales ; & quand même les rangées ne seraient pas régulières , on les suppose toujours égales , lorsqu'il s'agit d'espacer les raies noires.

87. UNE des premières loix du jeu est de reprendre la balle qui vous est envoyée , ou de volée , c'est-à-dire , en l'air , avant qu'elle ait touché le carreau , ou quand elle y a fait son premier bond ; car ceux qu'elle peut faire sur les toits ou contre les murailles , ne sont pas comptés. Il n'est plus tems de la prendre à son second bond , & l'endroit dans le jeu où elle touche terre pour la seconde fois , est souvent le lieu de ce qu'on appelle *une chasse*. Je dis souvent , car il y a dans le jeu des places qui ne sont point sujettes aux chasses.

88. LES raies & demi-raies noires tracées transversalement sur le plancher , ne servent qu'à fixer l'œil pour connaître précisément l'endroit où la balle tombée du second bond a fait *une chasse*. Pour cet effet , voici comme elles sont distribuées par tout le jeu : commençant à compter de l'angle que fait le pignon au fond du jeu avec le plancher , on trace une demi-raie au bout de deux rangées de carreaux , une raie au bout de quatre , une demie au bout de six. On fait ainsi successivement des raies & demi-raies de deux en deux rangées de carreaux jusqu'à la quatorzième rangée ; toutes sont cotées sur le plan. Passé cette dernière , on ne tire plus que des raies entières qui répondent aux milieux de tous les ouverts , qui sont le dernier , le second , la porte , & le premier , tant au fond du jeu que devers le jeu. Toutes ces raies & demi-raies traversent d'équerre la grande raie qui partage le jeu par le milieu dans toute sa longueur.

89. UNE chasse est donc faite à la rangée de carreaux sur l'un desquels la balle n'ayant pas été reprise à son premier bond , a tombé pour faire son second bond , soit dans tout le fond du jeu , soit devers le jeu , depuis la corde jusqu'à la raie du dernier , au-delà de laquelle , jusqu'au toit de la grille , il ne s'en fait point. Voilà le seul espace dans le jeu qui en soit exempt.

90. LA chasse faite ne cause ni perte , ni gain. Ce n'est que lorsqu'on la tire , qu'on peut la gagner , ou la perdre ; & on ne peut la tirer que quand on est passé , & même on ne passe que pour tirer & défendre les chasses. Alors les joueurs qui étaient au fond du jeu , vont prendre la place de ceux qui étaient devers le jeu , & réciproquement.

91. TIRER une chasse est essayer de la gagner. On la gagne en ménageant son coup de façon que le second bond de la balle que l'on envoie , se fasse , soit en allant , soit en revenant du mur , au-delà du lieu où la chasse a été faite. On la perd s'il se fait en-deçà ; mais s'il tombe sur la ligne de la chasse , le coup est à remettre , c'est-à-dire , à recommencer.

92. DÉFENDRE une chafse , c'est reprendre avant son second bond la balle de celui qui la tire , quand on juge qu'il peut la gagner ; car lorsqu'on prévoit que le second bond se fera en-deçà de la chafse , soit en venant , soit en revenant du mur , le joueur habile ne s'avise pas de la reprendre ; & si la chose arrive comme il l'a prévu , la chafse est perdue pour le tireur , & il gagne quinze fans jouer.

93. IL est de regle qu'aussi-tôt qu'il y a deux chafses de faites dans un jeu , on passe , en cas qu'aucun des deux partis n'ait pas quarante-cinq ; mais que si l'un ou l'autre a quarante-cinq , on passe à une chafse faite.

94. LE fort de celui qui tire une chafse est à plaindre ; car il perd dans tout le jeu de paume , depuis la rangée des carreaux sur l'un desquels la chafse s'est faite jusqu'à lui , & il ne peut la gagner que depuis cette rangée de carreaux jusqu'au bout du jeu. Aussi les chafses qui lui sont les plus avantageuses , sont les plus proches de la corde ; & sous la corde même , l'espace en sa faveur est plus grand. Au contraire il devient plus petit , à mesure qu'elles approchent du fond du jeu , ou devers le jeu ; & il ne peut gagner une chafse au pied , c'est-à-dire , au pied du mur au fond du jeu , qu'en plaçant sa balle aux jeux quarrés dans le petit trou , ou touchant l'ais , & aux jeux à dedans dans les dedans , de volée , ou de premier bond. Malheureusement encore pour lui , les chafsés sont bien plus fréquentes au fond du jeu. C'est par cette raison qu'on y multiplie les raies noires ; & devers le jeu les chafses ne commencent que depuis la raie du dernier jusqu'à la corde.

95. SI en tirant une chafse qui aura été faite sur la ligne de quelque ouvert , comme la porte , le second , &c. on place la balle de volée , ou de premier bond , dans l'ouvert , le coup est à remettre , c'est-à-dire , à recommencer. Il en est de même , si elle tombe sur la ligne où elle a été faite , comme on a dit ci-dessus ; mais si la chafse est faite en-deçà ou en-delà de la ligne de l'ouvert , quel qu'il soit en-deçà , mettant dans l'ouvert il la gagne , en-delà il la perd. Voilà pourquoi le marqueur l'avertit en disant , par exemple , *au dernier* , &c. *la perd* , ou *au dernier* , &c. *la gagne*.

96. COMME les joueurs de part & d'autre se placent aux deux bouts du jeu , que le gain ou la perte dépendent des endroits où tombe la balle , & qu'ils sont occupés à attaquer , ou à se défendre , ils auraient de la peine à les remarquer bien juste , ce qui donnerait lieu à des disputes sans fin ; on est convenu de s'en rapporter à un garçon du jeu , qui se nomme alors le *marqueur*. Ce marqueur se place à la porte du côté du fond du jeu , il s'arme d'une raquette pour se garantir lui-même des coups de balle , car il est à découvert. Son office est de prononcer à haute voix la perte ou le gain ; il doit lever avec sa raquette le milieu de la corde & de son filet , pour donner

passage aux joueurs toutes les fois qu'ils passent réciproquement d'un côté du jeu à l'autre. C'est aussi lui qui marque les parties & les jeux par des traits de craie qu'il fait sur le carreau à ses pieds, comme on voit, devant l'ouverture où se tient le marqueur. Les grands traits en travers sont les parties; le grand trait qui les coupe par le milieu, distingue les jeux gagnés de part & d'autre, qu'il marque à mesure par de petits traits qui coupent la ligne de la partie. Comme on ne ramasse pas les balles à chaque coup, elles s'accumulent dans le jeu: le marqueur les ramasse de tems en tems dans un panier, d'où il les verse dans la manne qui est placée aux jeux quarrés sur l'appui du dernier, & aux jeux à dedans sur le milieu de l'appui des dedans, où celui qui donne le service va les prendre. *

Jouer.

97. LORSQUE les joueurs sont assemblés dans le jeu, on commence par tirer le service; ce qui se fait en jetant une raquette de façon que, tournant en l'air, elle retombe à terre au hasard sur un côté ou sur l'autre. Le côté des cordes qui est plat, c'est-à-dire, sur lequel il n'y a point de nœuds, se nomme alors le *droit*; l'autre côté où les nœuds paraissent, se dit le *nœud*. Le joueur qui voit tomber la raquette, dit *droit* ou *nœud*. Si, quand elle est à terre, & qu'il a pris droit, par exemple, elle se trouve du côté des nœuds, c'est celui qui a jeté la raquette qui gagne le service, c'est-à-dire, qui servira la balle à l'autre; & au contraire. Alors le marqueur prend sa place, ainsi que les joueurs, savoir, celui qui doit donner le service, au fond du jeu, & celui qui doit le recevoir, devers le jeu.

98. LORSQUE l'on est deux de chaque côté, les joueurs qui donnent & reçoivent le service se disent *primer*, les deux autres se nomment *les seconds*.

99. CELUI qui doit servir prend dans la manne une balle de la main gauche, la jette en l'air & la reprend avec sa raquette. Il faut qu'il la dirige de façon qu'après avoir passé au-delà de la corde, elle roule sur le toit de la galerie, ou du moins frappe dessus avant de tomber dans le jeu. Les loix du service sont, qu'elle doit être ménagée de façon qu'elle tombe dans l'espace quarré qui est terminé d'une part par la raie du dernier, & de l'autre par la raie en long qui vient du toit de la grille, qu'on nomme *la raie de la passe*. Toute autre direction rend le service nul, comme de rester en-deçà de la corde, de ne point toucher le toit *devers le jeu*, de ne point entrer,

* Quand on pelote, on paie 12 sols par heure. Les parties se paient dans les jeux à dedans, si elles sont de huit jeux, 25 sols;

& de six jeux, 20 sols; dans les quarrés, 5 sols de moins.

c'est-à-dire, si la balle tombe en-deçà de l'espace quarré dont on vient de parler. Le service est encore nul ; si la balle poussée avec force, passe en roulant toujours du toit de la galerie au toit de la grille, ce qui s'appelle *servir sur les deux toits*, & retombe dans le jeu au-delà de la raie de la passe : on ne doit point reprendre ces services, & le marqueur dit, *faute, il y a faute* ; & on perd quinze quand on fait deux fautes de suite ; mais si la balle passe au-delà de la raie de la passe, on ne perd rien quand on réitérerait plusieurs fois : le service est seulement nul, & le marqueur dit *passé* ; mais pour peu qu'elle tombe en-deçà, le marqueur se hâte de dire *bonne, bonne*, & il faut la jouer.

100. COMME chaque côté de joueurs reçoit & se renvoie la balle réciproquement, ce qui est proprement jouer, aussi chacun a-t-il des dangers à courir, dont il ne peut se tirer qu'en les prévoyant & les évitant par son adresse & son agilité. Les joueurs devers le jeu ont deux ouvertures à défendre, le dernier & la grille ; car s'ils y laissent entrer la balle qui leur est envoyée de bond ou de volée, ils perdent quinze chaque fois. D'autre part, ceux qui occupent le fond du jeu, ont aussi deux risques à courir, le petit trou & l'ais aux jeux quarrés, & les dedans aux jeux à dedans, aux mêmes conditions. A l'égard du tambour, il ne sert qu'à embarrasser le joueur, pour juger, suivant l'endroit de son glacis que frapper la balle, où elle retournera dans le jeu ; ainsi, quand il peut le défendre, il n'en fait que mieux.

101. ON perd quinze de quelque côté que l'on soit, quand la balle ne passe pas par-dessus la corde, & s'arrête dans son filet, ce qui s'appelle *mettre dessous* ; quand elle touche les poteaux d'en-haut, quand elle donne dans les filets d'en-haut & sur le rabat.

102. LE marqueur nomme à chaque coup la perte & le gain, c'est-à-dire, quinze ; trente ; quarante-cinq ; quinze à un, &c. Il nomme aussi l'endroit des chasses à mesure qu'il s'en fait, & indique le lieu des chasses en disant, *chasse à quatre carreaux, à six carreaux, &c.* & aussi ce qui doit en résulter, comme *la perd au dernier de quatre carreaux, la gagne au second de deux carreaux, au premier à remettre devers le jeu, &c.* Pour les chasses voyez ce qui en est dit art. 87 & suiv.

103. QUAND le marqueur s'apperoit que la balle a été reprise si près de faire son second bond qu'on pourrait douter si elle l'a été avant ou après, il se hâte de dire *bonne*, afin qu'on ne néglige pas de la renvoyer, la croyant chassée ou reprise trop tard.

Termes du jeu & les principaux coups.

104. LE *fond du jeu*, nom qu'on donne à la moitié du jeu depuis la corde à droite. Dans cette moitié est le petit trou & l'ais aux jeux quarrés, les

dedans aux jeux à dedans. C'est aussi du côté de l'ais que se place celui qui donne le service, le second se tient vers le petit trou aux jeux carrés ; & aux jeux à dedans, celui qui sert se met vers le petit dedans, du côté de la galerie, le second vers le grand dedans. Les raies noires de ce côté sont de deux en deux rangées de carreaux jusqu'à quatorze carreaux. C'est à la porte de ce côté que se tient le marqueur.

105. *Devers le jeu*, expression qui désigne la moitié du jeu depuis la corde à gauche. C'est dans cette moitié qu'est la grille & son toit, & de plus aux jeux à dedans le tambour. C'est la place de celui qui reçoit le service : il se tient du côté de la galerie ; son second est vers la grille, tous deux dans un espace exempt de chaises jusqu'à la raie du dernier.

106. *La raie de la passe* est une raie noire tracée en long sur le carreau vers la grille. On l'appelle ainsi, parce que, si la balle en servant tombe au-delà, le service est nul & à recommencer ; alors le marqueur dit *passe*.

107. *Servir sur les deux toits*, expression qui signifie que la balle servie, après avoir roulé sur le toit de la galerie, continue sur celui de la grille avant de tomber.

108. *Donner le service*, ou *servir*, c'est commencer le coup.

109. *Prendre le service*, c'est renvoyer la balle qui a été servie.

110. *Tirer le service*, c'est tirer au sort à qui servira ; ce qui se fait avec une raquette jetée en l'air. Voyez ci-devant art. 97.

111. *N'entrer point* ; on dit que la balle *n'entre point* ; lorsqu'étant servie, elle tombe en-deçà de la raie du dernier.

112. *Faute, il y a faute* ; expression du marqueur, lorsque la balle servie ne touche pas sur le toit de la galerie devers le jeu.

113. *Primer*, se dit de celui qui donne le service, & de celui qui le reçoit.

114. *Seconds*, sont ceux qui de part & d'autre ne donnent ni ne reçoivent le service.

115. *Mettre dessous*, signifie jouer trop bas, de façon que la balle s'arrête dans le filet sous la corde.

116. *Prendre de volée*, ou *se porter à la volée*, c'est renvoyer la balle avant qu'elle ait touché le carreau.

117. *Bonne*, expression du marqueur, qui signifie que la balle a été reprise avant son second bond.

118. *La balle porte*, expression qui signifie que la balle, après avoir touché le carreau, donne contre le mur.

119. *Juger la balle*, c'est prévoir l'effet qu'elle doit faire.

120. *Tirer une chasse le dernier la grille, &c.* c'est tâcher d'y placer sa balle de façon à gagner le coup.

121. *Défendre une chasse le dernier la grille, &c.* c'est tâcher d'empêcher le gain du coup.

122. *Tirer la breche*, c'est diriger la balle assez près du bord des dedans, pour que celui qui les défend, soit embarrassé à juger si elle entrera ou non.

123. *Le coup de bricole* est celui auquel la balle ayant touché le mur de côté, qui se nomme alors *le mur de la grande bricole*, revient dans le jeu.

124. *Le coup qui croise* est celui où la balle ayant donné contre le mur de la grande bricole, est renvoyée vers le milieu du jeu.

125. *Le coup de bosse* est celui où l'on dirige la bricole de façon qu'elle aille du mur dans le grand dedans. Ce nom de *bosse* ne signifie pas qu'il y ait un renflement au mur contre lequel la balle donne d'abord ; mais en le construisant, on place à huit ou dix pieds du grand dedans une chaîne de pierre de taille, contre laquelle la balle frappant, est renvoyée avec plus de rapidité que contre le reste du mur qui est de moëlon ; & conséquemment moins dur.

126. *Le coup de batterie* est une bricole basse qui porte contre le petit mur de la galerie, qu'on appelle alors *la petite batterie*.

127. *Le coup de pied*, ou simplement *le pied*, est de faire porter la balle précisément dans l'angle que fait le mur avec le carreau.

128. *Le coup de plafond* est de faire donner la balle contre le plafond, & qu'elle retombe *bonne* dans le jeu, c'est-à-dire, de l'autre côté de la corde.

129. *Le coup coupé* est de prendre la balle de façon à lui donner deux mouvemens, un en-dessous, & un suivant sa direction ; car alors tournant du côté opposé à celui qu'elle devrait prendre, elle fait peu d'effet lorsqu'elle tombe dans le jeu.

130. *Le coup tourné* se fait quand on coupe la balle de façon qu'elle ne décrit pas une ligne droite.

Des avantages.

131. LA partie se dit être *but à but*, quand les joueurs se sentant d'égale force, ne se font aucun avantage ; mais lorsque la partie n'est pas égale, c'est-à-dire, qu'il s'en trouve de plus ou moins faibles, les plus habiles, pour égaliser la partie, leur accordent des avantages plus ou moins grands.

132. LE moindre est *demi-quinze* ou *demi-trente*, c'est la liberté de prendre quinze ou trente une fois en deux jeux.

133. DONNER *quinze* est le pouvoir de prendre quinze à chaque jeu. Donner *bisque*, c'est l'avantage de prendre à son profit un coup que l'on perd, une fois dans la partie.

134. *Quinze & bisque*, est quinze à chaque jeu, & tel autre coup que l'on jugera à propos de prendre pour soi dans la partie.

135. LES autres avantages raisonnables sont, pour le plus fort, de ne jouer que d'un côté du jeu, c'est-à-dire, que la balle ne passe point la raie noire qui le coupe en deux dans sa longueur, sous peine de perdre le coup.

136. UN autre est de ne jamais toucher les murs.

137. La partie de la petite corde est encore un avantage : on tend une petite corde au-dessus de la vraie corde , à la hauteur du bas du toit. Celui qui donne cet avantage , doit toujours faire passer la balle par-dessus.

138. ENFIN, de jouer avec quelqu'un des instrumens , comme du battoir, du triquet , &c. pendant que le plus faible joue avec la raquette.

D U V O L A N T.

139. IL a été imaginé de se servir du volant au lieu de balle. Ce jeu a été principalement en vogue dans le tems de monseigneur le duc d'Orléans, régent du royaume ; c'était son jeu favori. Cependant on n'en fait mention ici , que parce qu'il ne s'exécute que dans un jeu de paume en place du véritable jeu. Il est même fort rare qu'il se trouve des joueurs qui le préfèrent à la paume ; car il fatigue extrêmement , & est de grande dépense.

140. LE volant n'a pas , à beaucoup près , tant d'élasticité que la balle ; ses bords ne se dirigent pas du même sens , & ne font pas si hauts. D'ailleurs il faut au moins trois douzaines de volans pour jouer un tems raisonnable. À 20 sols la pièce , les trois douzaines font 36 livres. Ils se gâtent bien vite , & ne peuvent plus resservir.

141. ON peut jouer jusqu'à huit personnes ; mais le beau jeu est de quatre ou six joueurs. On se sert de raquettes légères , qu'on nomme *demi-paumes* , & de gros volans , dont le cul a deux pouces de diamètre , & les plumes deux pouces & demi de haut. On tire le service avec la raquette comme à la paume. On tend du côté du fond du jeu une seconde corde avec son filet , à trois pieds de la véritable , & qui lui est parallèle. C'est un garçon du jeu qui donne le service ; pour cet effet , il se tient à la porte devers le jeu. Le service se donne de deux manières : ou le garçon jette en l'air le volant avec sa main à celui qui donne le service , ou il se sert de la manivelle.

142. LA manivelle est un bâtis de bois établi sur un châssis carré , qui lui sert de pied , duquel s'élevent deux montans joints vers le haut par une traverse , au milieu de laquelle est attaché un morceau de liege. À six ou sept pouces au-dessous de cette traverse est une corde double , tendue comme la corde d'une scie par une tringle de bois , à l'autre bout de laquelle est un enfoncement en forme de cuilleron. On y pose le volant , quand on l'a arrêtée horizontalement dans une hoche faite vers le haut d'une tringle mobile , enfilée dans un bâton rond , attaché au pied de la machine.

143. LE garçon qui doit servir , place la manivelle dans la porte devers le jeu ; il la dirige vers le joueur ; puis tirant à lui la tringle mobile , la corde en se débandant amène subitement la tringle du volant contre le morceau de

liege ; ce coup fec envoie sur-le-champ le volant à celui qui donne le service.

144. LES JEUX & les parties suivent les regles de la paume, excepté qu'il n'y a point de chasses : ainsi on ne passe point. On ne doit point toucher les murs avec le volant, ni rester entre les deux cordes.

145. ON croit ne pouvoir mieux terminer la description de cet exercice que par celle qui en fut faite dans une these (*la cardinale*) que soutint en 1745. M. Bellon, alors bachelier dans la faculté de médecine de Paris, à laquelle présidait M. Bourdelin, ancien doyen de ladite faculté, de l'académie royale des sciences, professeur de chymie au jardin du roi. La même these a été soutenue pour la seconde fois le 12 mars de l'année 1765.

146. L'OBJET de cette these est de prouver que la paume est un excellent préservatif contre les rhumatismes ; elle est très-élégamment écrite en latin. On n'en a traduit ici que l'endroit où M. Bourdelin met les joueurs en action, & sa conclusion ; le surplus regarde entièrement la médecine.

147. APRÈS avoir donc soutenu que de tous les exercices du corps aucun n'est meilleur pour prévenir les rhumatismes, il dit que ce jeu, à quelques différences près, était connu des anciens, & familier chez les Grecs & les Romains. Il passe ensuite à la façon dont il s'exerce maintenant parmi nous. 1

148. "On entre en lice, dit-il, un contre un, à moins qu'il ne plaise à chacun de prendre un associé qui partagera le sort du combat ; on fera alors deux contre deux. Les joueurs se vêtissent de toile, chemises, camifolles, bonnets, caleçons, bas de fil ou de coton, & de souliers qui par leur mollesse se prêtent à tous les mouvemens du pied. Enfin, ils se font une large ceinture d'une serviette qu'ils ferment suffisamment par deux nœuds sur les reins. Le combat se livre sous cette légère armure, afin que le corps puisse aisément répondre à toutes les inflexions qu'il est obligé de faire. Aucun ne doit omettre la ceinture : cette ligature rend le corps plus ferme, assure les visceres, soutient le foie contre les fréquens élans & secousses des joueurs, & l'empêche de tirer par son propre poids le diaphragme en arriere, ce qui rendrait la respiration pénible.

Cet exercice demande que l'on jouisse de toutes ses forces. Ce n'est cependant pas d'elles seules que dépend la victoire ; il faut y joindre encore beaucoup d'adresse, un coup-d'œil juste & un raisonnement prompt, pour juger si vous renverrez la balle qui vous est lancée avec rapidité, ou si en ployant le corps, de peur qu'elle ne vous touche, vous la laisserez passer pour la reprendre à son premier bond. Maintenant quelles variétés de mouvemens, quels efforts parmi les combattans ? Tantôt le bras levé, ils repoussent la balle prête à passer sur leurs têtes, sans attendre sa chute, tantôt ils la

reprennent à rafe-terre, & doivent la relever par-defsus la corde. Un joueur lance la balle de toute la force ; l'autre l'attend de pied ferme, & ne fait que lui opposer sa raquette comme un bouclier. Pendant que l'un rassemble ses forces, l'autre, sans s'ébranler, va les rendre vaines & inutiles ; cependant l'habileté ne consiste pas tant à pousser la balle avec vigueur, qu'à la diriger de façon à tromper la sagacité de l'ennemi. Le jeu de paume est divisé en deux par une corde tendue, de laquelle pend un filet qui descend jusqu'à terre. On joue bien quand on fait passer la balle par-defsus, & mal si elle donne dans le filet sous la corde ; mais celui-là joue encore mieux, quand il pousse la balle enforte qu'elle rafe le dessus de la corde sans y toucher, & qu'il fait modérer son coup de façon qu'au lieu de l'envoyer au mur de l'un ou l'autre bout, la balle roule bientôt & n'y parvienne qu'en mourant, afin que faisant ses rebonds près de terre, elle oblige l'adversaire de se ployer avec promptitude. Il est très-difficile alors de la reprendre & de la renvoyer.

Ce jeu est rempli d'art & de fineses, comme de feindre du corps & des yeux que l'on a dessein de jouer d'un côté, & de changer tout-à-coup de direction en jouant ailleurs. L'adversaire trompé, qui s'était avancé avec promptitude où vous avez paru disposé à porter votre coup, est obligé de revenir précipitamment & à perte d'haleine d'où son erreur l'avait conduit. Il vous rendra bientôt la pareille ; bientôt se ressouvenant de la fraude, il enverra la balle à la place que vous venez de quitter, & vous serez contraint à votre tour de courir & vous essouffler pour y revenir. Ce singulier genre de combat ne se donne pas sans plaisir, quoique l'homme y travaille quasi tout entier : ses yeux sont perpétuellement occupés, ses bras dans un mouvement continu, ses mains se serrent, ses poumons sont agités par la voix & la respiration fréquente ; son corps & ses reins par la multiplicité d'inflexions qu'il est obligé de faire, ses jambes & ses pieds par la course & ses pas précipités ; enfin, son esprit est tendu pour chercher les différentes ruses qu'il emploiera pour enlever la victoire à son ennemi.

Les joueurs, aussitôt le combat fini, montent dans une chambre préparée pour eux, se placent auprès d'un bon feu, & sur-le-champ s'étant dépouillés de leurs vêtemens empruntés, ils se font frotter avec des linges chauds, de peur que l'air extérieur ne les saisisse. Ces frictions ont encore cela de bon, que si par le mouvement violent du sang quelque humeur s'est arrêtée dans les vaisseaux de la peau, leur pression répétée la chassera dehors, ouvrira les pores, & enlèvera tous les obstacles qui auraient pu s'opposer à la transpiration. ”

Donc l'exercice de la paume est le remède préservatif contre les rhumatismes.

 EXPLICATION DES PLANCHES.

PREMIERE VIGNETTE

PLANCHE II.

CETTE vignette représente un jeu de paume à dedans, vu des dedans même, dans lesquels les spectateurs sont assis, & regardent jouer sans courir aucun danger, étant à l'abri des balles par un filet qui garnit toute l'ouverture; ils sont en face du toit de la grille. On voit la grille & le tambour de son côté. On distingue aussi la corde & son filet pendant à terre, qui partagent le jeu en deux parties égales dans sa largeur, & deux joueurs qui se renvoient la balle.

SECONDE VIGNETTE

PLANCHE III.

CETTE vignette représente un jeu de paume carré, vu par le côté, comme on le voit du dedans de la galerie. On n'a représenté la galerie en hauteur que jusqu'à la filière appuyée sur les poteaux d'en-bas, & on n'a pu exprimer son toit qui pose dessus, parce qu'il aurait caché le reste du jeu qu'on voit au-delà. Le toit de la grille paraît en perspective, ainsi que la grille. On voit au-dessus le filet nommé *le rabat*, destiné à renvoyer dans le jeu la balle qui frappe dessous. On voit d'un bout à l'autre le gros mur de côté, en face de la galerie, avec ses joues d'en-haut, les grands poteaux qui soutiennent la couverture, derrière lesquels sont les poteaux de la galerie extérieure de charpente où sont les rideaux (dont quelques-uns sont fermés) & les grands filets, qu'on n'a pu exprimer dans l'estampe, devenant imperceptibles à cause de l'éloignement. On voit quelques maisons dans le lointain; le marqueur dans sa place (quand on joue partie) à la porte du fond du jeu; le cric de la corde pour la tendre plus ou moins, au-dessous du poteau de la corde en-dedans de la galerie. Ce poteau est coupé pour pouvoir voir le dessus de la corde. En face on voit le petit trou au fond du jeu, vis-à-vis de la grille. On ne peut voir l'ais, la galerie le cache. On ne voit ici de la galerie que les deux premiers, les deux portes; les deux seconds, les derniers & les joues d'en-bas n'ont pu y être exprimés. Les raies en long & celles des chasses sont marquées en perspective sur le plancher; deux joueurs se renvoient la balle.

TROISIEME VIGNETTE.

P L A N C H E I V.

CETTE vignette représente trois ouvriers, dont deux travaillent à la raquette, le troisieme à la balle. Le premier à gauche est assis vis-à-vis du bilbot, armé de sa poitriniere de liege & de sa plane; il plane sa raquette. Celui du milieu, assis sur le banc à percer, muni de sa poitriniere de buis, dans le creux de laquelle ayant posé le bout de son vilebrequin armé d'une meche, & tenant sa raquette de la main gauche, il l'appuie contre les deux broches de fer garnies de peau, pour y percer les trous dans lesquels doit passer la corde à boyau quand on corde la raquette. Le troisieme tenant une balle de la main gauche, s'occupe à la ficeler, le moule à balles arrêté sur un établi, le bilboquet à sa main droite; il tourne & retourne sa balle à chaque tour qu'il fait. On voit aussi le four A, à colorer, & des raquettes suspendues dedans.

P L A N C H E I.

CETTE planche contient le plan des deux sortes de paume, le jeu quarré & le jeu à dedans; & comme ils se ressemblent à quelques différences près, les lettres qui désignent les parties du quarré, ne sont pas répétées au plan du jeu à dedans, étant les mêmes; on n'a coté sur le plan du jeu à dedans que les endroits où il differe du quarré.

ELLE contient encore le dessin de la manivelle avec laquelle on fert le volant.

Le quarré.

aaaa, les joues d'en-haut faisant partie des gros murs.

bbb, &c. les poteaux d'en-haut, ou grands poteaux qui soutiennent la couverture du bâtiment assis sur les gros murs des côtés.

CCC, la galerie intérieure.

R, la porte d'entrée par le milieu de la galerie.

dd, les joues d'en-bas aux deux bouts de la galerie.

1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, les poteaux de la galerie; *4* est celui de la corde; *f*, la corde.

Les ouverts; favoir, *xx*, le dernier & sa raie; *yy*, le second & sa raie; *ZZ*, la porte & sa raie; *VV*, le premier & sa raie.

* Le bout du jeu qu'on nomme *devers le jeu*.

⊙ Le bout du jeu qu'on nomme *le fond du jeu*.

h, le toit de la grille; *i*, la grille.

l, le petit trou; *m*, l'ais.

nnn, &c. les auges, autrement les galeries d'en-haut en dehors.

qqq, &c. les poteaux de ces galeries, où s'attachent les rideaux & les grands filets.

s, la crédence pour les rafraichissemens.

t, le conduit par lequel l'urine coule dehors.

Les raies & demi-raies cotées depuis deux jusqu'à quatorze, se tirent de deux en deux rangées de carreaux au *fond du jeu*. On en place aussi une entre la raie du dernier & celle du second. Quelques-uns en mettent encore une ou deux *devers le jeu*, en-deçà de la raie du dernier, le tout pour juger plus aisément où tombent les chasses.

Les différences du jeu à dedans.

IL est de cinq pieds plus long que le précédent; ces cinq pieds sont occupés par une galerie avec son toit que l'on nomme *les dedans*, ABD:

A, le petit dedans: D, le grand dedans.

Il n'y a ni petit trou, ni ais.

E, le tambour.

AA, la manivelle pour servir le volant.

I, I, le pied.

II, II, les montans.

III, la corde tordue.

IV, la cuillère.

V, la bascule.

VI, la traverse d'en-haut, au milieu de laquelle est le morceau de liege.

P L A N C H E I I.

A, le chevalet à planer l'échelas.

B, la chaudiere.

C, le moule à raquette.

D, la poitrine de liege avec sa ceinture.

E, le banc à dresser.

F, le chevalet à étançon.

G, le billot, espece d'établi bas, épais, arrêté solidement au plancher, garni de crochets, crampons, & d'enfoncemens dans le bois. C'est sur ce billot, à l'aide de chevilles de bois *g*, que l'ouvrier plane l'échelas refroidi, & donne à toute la raquette le niveau qu'elle doit avoir sur elle-même.

H, la poitriniere de buis avec sa ceinture.

I, l'enclume & ciseau.

K, la presse à raquette.

L, le banc à percer.

PLANCHE III.

A, la raquette dans sa perfection, bridée d'un fil de fer pour la maintenir dans sa forme, en attendant qu'on s'en serve.

B, le battoir.

C, le demi-battoir.

Les lignes ponctuées qu'on voit sur leurs têtes, n'y sont que pour indiquer les trois pieces dont elles sont composées; car étant nervés & recouverts de parchemin, ces instrumens paraissent d'une seule piece.

D, le triquet.

E, le demi-triquet.

F, un chausson vu par la femelle, sur laquelle on aperçoit trois grosses coutures pour empêcher de glisser.

O, l'étauçon prêt à être mis en place.

G, le vilebrequin armé de l'égravoir, dont l'effet est de fraiser l'endroit où doit être perdue la tête des clous qui percent l'étauçon & le manche.

H, le vilebrequin avec sa meche pour percer d'outre en outre la place des clous qui joignent le manche à l'étauçon. Il sert aussi avec d'autres meches à percer les trous pour corder la raquette.

I, i, les cabillots.

L, la chevrette.

N, N, N, les trois compas.

P, le gratoir: on en a plusieurs.

Q, gouge.

R, r, poinçons. R, poinçon double pour arranger les mailles de la raquette cordée. r, poinçon rond & poli, destiné à adoucir les trous avant de corder.

S, le billard: on en a plusieurs. C'est une tringle de fer à vis & écrou, qu'on fait entrer avec force dans la tête de la raquette cordée pour la maintenir dans sa longueur. On en voit deux en place, *pl. IV, fig. 5.*

T, bride de fer.

V, figure du volant.

x, la boîte à balles, qu'on enfonce, quand on veut s'en servir, dans quelque corps solide, comme un établi, un banc, &c. On la voit en place sur le banc à percer L, *pl. II.* On roule autour une partie de la ficelle à balles,

& on frappe la balle sur le creux rond qui est à sa tête, avec une petite mase pour l'arrondir.

y, le bilboquet autour duquel est roulée une autre partie de la ficelle à balles.

PLANCHE IV.

Fig. 1. L'échalas plié tout chaud sur le moule à raquette & ficelé au collet, *c*; la tête, *a*; les jambes, *bb*; les deux bouts qui feront le manche, *dd*; *e*, le cabillet de fer en place; *f*, le cabillet de bois au-dessus.

Fig. 2. La raquette avec son étauçon, destinée dans la tournure qu'elle doit avoir. Elle est resserrée par la bride de fil de fer *gg*, & la tête est aplatie par le moyen de la chevrette *hh*, & des coins *ii*.

Fig. 3. La raquette cordée de ses dix-huit montans.

Fig. 4. La raquette tournée de façon à voir le côté extérieur, avec la disposition des trous formant deux rangées *m*, & le côté intérieur qui n'a qu'une rangée de trous *n*. On voit aussi la tête du clou du collet *p*, & les queues rivées des deux autres clous *qq*.

Fig. 5. Une raquette entièrement cordée, maintenue par deux billards *RR*, qui roidissent contre la tête.

PLANCHE V.

Fig. A, est une raquette cordée entièrement de dix-huit montans & trente-trois travers, son étauçon nervé & recouvert de parchemin; les deux tiers de son manche recouverts d'une bande *VV*, de peau de mouton blanche.

Fig. BB, c'est une espece de ruban qu'on a imaginé pour faire voir tous les trous extérieurs percés sur les côtés larges de la tête d'une raquette, tant gros que petits; les gros destinés à passer les montans, les petits à passer les travers. On voit les deux traits de trufsequin qui ont guidé la perce des trous, les coups de gouge qui vont d'un gros trou à l'autre sur le haut de la tête de la raquette, & leur arrangement.

Fig. CC, la répétition des deux côtés du ruban BB, comme ils paraissent quand la raquette est cordée; les petites portions de corde qu'on place en-bas sous les montans dans leur traversée d'un trou à l'autre. On n'a pas répété le tour du dessus de la tête, parce que la corde des montans y est noyée dans les rainures.

Fig. D, la lifsette.

I, disposition des mailles de la raquette, vues du côté du droit, c'est-à-dire, les nœuds en-dessous.

II, disposition des mailles vues du côté des nœuds. C'est ainsi qu'on s'exprime, quoique ces prétendus nœuds ne soient qu'un tour du travers autour du montant.

III, le nœud du doublement développé; *o*, indique le lieu du trou dans le bois de la tête, par lequel passe un montant, à côté duquel entrera, par le même trou, la portion de corde à travers qui fera le doublement. La raquette étant tournée du côté des nœuds, on fait entrer la corde dans la maille *i*, revenir par la maille *l*, rentrer dans la maille *k*, revenir par la maille *i*; alors on tire à foi, & il se forme un nœud en *b*; on continue en *b*, en *c*, & on fait ainsi cinq ou six nœuds, puis on coupe la corde.

a, est une balle commencée à ficeler de trois tours de ficelle, & puis un nœud.

b, continuation du ficelage, sept tours, un second nœud.

c, le ficelage terminé par six tours & le dernier nœud, ce qui fait en tout seize tours de ficelle.

d, la balle recouverte de drap blanc & cousue; *ee*, petites pièces de drap taillées en ovale, destinées à remplir les intervalles */// /// ///*, que laissent les bandes de drap; il en faut quatre.

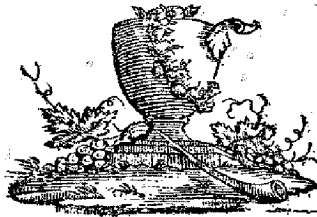


 TABLE DES MATIERES,

Explication des termes de l'art du paumier-raquetier.

A

AIS (l'), planche d'un pied de large & de six pieds de haut, attachée dans le jeu de paume à l'endroit où finit la galerie, *art.* 9.
ARRONDIR le contour intérieur de la tête de la raquette, 53.
AVANTAGES (les), terme du jeu de paume, 131.
AUGES, corridors ménagés autour du jeu de paume, 19.

B

BALLE, maniere de la faire, 68 & suiv.
BALLOTER. Voyez *Peloter*.
BANC à percer, 40, 60.
BASANE blanche. Son usage pour faire les raquettes, 39.
BATTRE la balle, 77.
BILBOQUET, 69, 75.
BILLARD, tringle de fer à vis & à écrou, qu'on fait entrer dans la tête de la raquette cordée, 40, 65.
BILLOT du raquetier, 40, 53.
BISQUE. Voyez *Donner bisque*.
BOITE à balles, 69, 72.
BONNE, expression du marqueur pour dire que la balle a été reprise avant son second bond, 117.
BOUILLIR les échalas, 45.
BRICOLE (coup de), 123.

BRIDES de fil de fer pour maintenir les jambes de la raquette, 40, 56.
BRUNIR la raquette, 61.
BUT-A-BUT, terme du jeu de paume, 131.

C

CABILLETS, 40, 51.
CAGE du bâtiment d'un jeu de paume, 5.
CARCASSE d'un jeu de paume, 6.
CARREAUX qui servent de pavé au jeu de paume, 10, 86.
CHAMBRE d'un jeu de paume, 81.
CHASSE, 87.
 à quatre carreaux, 102.
 à six carreaux, *ibid.*
CHAUDIERE à faire bouillir les échalas, 40, 45.
CHAUSSONS, fouliers de buffle à talons très-bas, dont le dessous de la femelle a trois coutures, pour empêcher de glisser, 80.
CHEVALET à étançon, 40.
 du raquetier, 40, 43.
CHEVRETTE, espece de crochet de fer, 40, 56.
CHIFFONS, ou recoupes d'étoffe de laine, avec quoi se fait la balle, 68.
CISEAU du raquetier, 40, 54.
CLOUS à raquette, 40.
COLLE-FORTE. Son usage, 39.

COLLET de la raquette, 48.
 COMMUNAUTÉ des maîtres paumiers-
 raquetiers, faiseurs d'éteufs, pelotes & balles, 1.
 COMPAS, 40, 58.
 CORDE, partageant le jeu de paume
 dans toute sa largeur, 11.
 de boyau, 64.
 ou ficelle de boyau, 39.
 CORDER la raquette, 64.
 les montans, 65.
 les travers, 66.
 COUP coupé, 129.
 de batteric, 126.
 de boffe, 125.
 de bricole. Voyez *Bricole*.
 de pied. Voyez *Pied*.
 de plafond, 128.
 qui croise, 124.
 tourné, 130.
 COUVRIER la balle, 77.

D

DEDANS, jeu de paume à dedans, ses
 dimensions, 12.
 DÉFENDRE une chasse, 92.
 une chasse le dernier la
 grille, 121.
 DEMI-BATTOIR, 35.
 DEMI-BISQUE, 133.
 DEMI-PAUMÉ, raquette plus légère, 31.
 DEMI-QUINZE, terme du jeu de paume,
 132.
 DEMI-TRENTE, terme de jeu de paume,
ibid.
 DEMI-TRIQUET, 37.
 DÉVERS LE JEU: c'est l'espace à gauche
 d'un jeu de paume, depuis la
 corde jusqu'à l'appentis du retour,
 15, 105.
 DONNER LE SERVICE, 108.
 QUINZE, 133.
 DOUBLEMENT, 66.

DRAP, gros, blanc, pour recouvrir la
 balle, 68.
 DRESSER la raquette, 50.

E

ECHALAS, bâton de bois de frêne,
 propre à faire des raquettes, 41.
 EGRAVOIR, 40, 54.
 ENCLUME du raquetier, *ibid.*
 ENTRER. On dit que la balle n'*entre*
 point, lorsqu'étant fervie, elle
 tombe en-deçà de la raie du der-
 nier, 111.
 ETANÇON, tringle plate de bois de
 tilleul, dont est garni le manche
 de la raquette, 52.
 ETAU de bois à mâchoires ferrées,
 40.

F

FAUTE. Il y a fanté, terme du jeu de
 paume, 99, 112.
 FICELER la balle, 76.
 FICELLE à balles, très-peu torse, pour
 ficeler la balle, 68, 74.
 FOND du jeu, espace à droite d'un
 jeu de paume, depuis la corde au
 mur de côté, 15, 104.
 FOUR à coloyer, 40, 61.
 FRÈNE (bois de) propre à faire des
 raquettes, 39, 41.

G

GALERIE, corridor dans lequel on se
 trouve en entrant dans un jeu de
 paume, 8, 16.
 GALLIEN cité 2 *note*.
 GOUGE, 40, 62.
 GOUGER la raquette, 60.
 GRATTOIRS, 40, 60.
 GRILLE d'un jeu de paume, 8.

H.

HABILLEMENT d'un joueur de paume, 80.

J

JAMBES de la raquette, 48.

JEU DE PAUME. Art estimé des Grecs & des Romains, 2 *note.*

passé de mode en Allemagne, *ibid.*

bâtiment destiné à cet exercice, sa description, 5 & suiv.

JOUER PARTIE, 79, 83 & suiv.

JOUES D'EN-HAUT, quatre surhaussemens dans les deux murs de côté d'un jeu de paume, vers leur extrémité, 6.

JUGER LA BALLE: c'est prévoir l'effet qu'elle doit faire, 119.

L

LISSETTE, petit instrument d'os, servant à polir, 40, 62.

LITS d'un jeu de paume, leur danger, 81.

M

MANCHE de la raquette, 48.

MANIVELLE, machine à jeter le volant, 142.

MARQUER les trous de la raquette, 59.

MARQUEUR du jeu de paume. Ses fonctions, 96.

MECHE, 40.

MERCURIALIS *de arte gymnastica*, cité 2 *note.*

METTRE DESSOUS, terme du jeu de paume, 101, 115.

MONTANS: on appelle ainsi les rangs

de mailles qui vont de bas en haut, dans une raquette, 64.

MOULE à balles, 69, 73.
à raquettes, 40, 47.

MOULER la raquette, 47.

N

NERFS de la jambe de derrière du bœuf, réduits en filasse, 39.

Leur usage, 62.

D'où on les tire, *note ibid.*

NERVER l'étauçon, 62.

NOIR des jeux de paume. Sa composition, son usage, 22 & suiv.

NOYAU de la balle, petite boule de chiffons, bien ronde, grosse comme une noix, pour former la balle, 71.

O

OUVERTS (les), intervalles entre les poteaux de la galerie d'un jeu de paume, 16.

P

PARCHEMIN. Son usage pour faire des raquettes, 39.

PASSER, terme du jeu de paume, 93.

PAUME (jeu de), étymologie de ce nom, 28.

son usage dans la médecine, 145 & suiv.

PAUMES (DEMI-), 141.

PEAU de chien, son usage, 40.
de mouton blanche, 67.

PELOTER, se renvoyer la balle sans aucune des règles du jeu, 79.

PERCER la raquette, 57, 60.

PIED, terme du jeu de paume, 127.

PLANER l'échalas, 43.
le contour de la raquette, 53.

- POINÇON, 40, 65,
double, 66.
POITRINIÈRE de liege, 40, 49.
de buis, 40, 54.
PORTER. La balle *porte*, lorsqu'après
avoir touché le carreau, elle donne
contre le mur, 118.
POSER le parchemin, 63.
PRENDRE DE VOLÉE, renvoyer la
balle avant qu'elle ait touché le
carreau, 116.
PRESSE, 40, 56.
PRIMER, se dit des joueurs qui don-
nent & reçoivent le service, 98,
113.

Q

- QUARRÉ (le), sorte de jeu de paume,
dont le bâtiment est un carré long,
6 & suiv.
QUINZE. Voyez *Donner quinze*.
QUINZE ET BISQUE, 134.

R

- RABAT, filet placé au-dessus des toits
des pignons, 21.
RAIE de la passe, 99, 106.
RAIES noires des jeux de paume, 27,
88.
RAPES à bois, 40.
RAQUETTE ordinaire, 30.
en battoir, 32.
REPRENDRE la balle, 87.
le service; c'est renvoyer
la balle qui a été servie,
109.

S

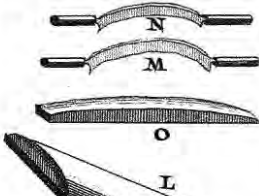
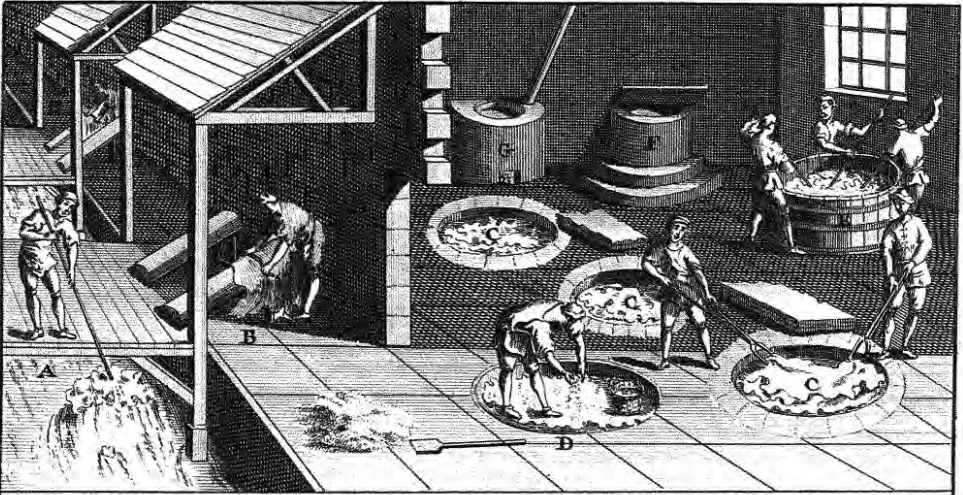
- SCIURE de bois de chêne tamisée, 39, 61.
SECONDS dans un jeu de paume, 98,
114.
SERVIR sur les deux toits, terme du
jeu de paume, 99, 107.

T

- TAMBOUR, partie d'un jeu de paume à
dedans, 14.
TÊTE de la raquette, 48.
TILLEUL (bois de) propre à faire des
raquettes, 39, 42.
TIRER la breche, 122.
le service, 97, 110.
les travers, 66.
une chasse; c'est essayer de la
gagner, 91.
une chasse le dernier la grille;
c'est tâcher d'y placer sa
balle de façon à gagner le
coup, 120.
TOIT (le), c'est l'appentis qui cou-
vre la galerie d'un jeu de paume, 16.
TRAVERS, ce sont les rangs de mailles
qui croisent les montans, 64.
TREMPER les échelas, 45.
TRIQUET, 36.
TROU, ouverture carrée à raze-terre,
pratiquée dans un jeu de paume, 9.
TRUSSEQUIN, 40.

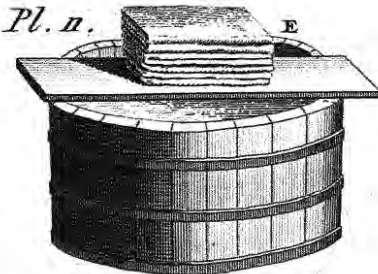
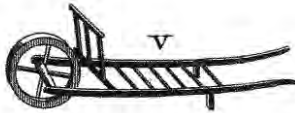
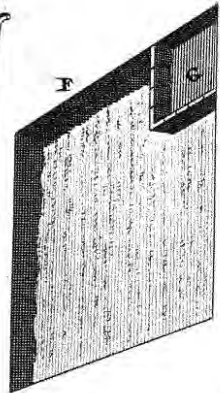
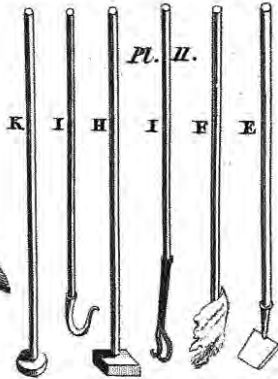
V

- VILEBREQUIN, 40.
VOLANT, 139.

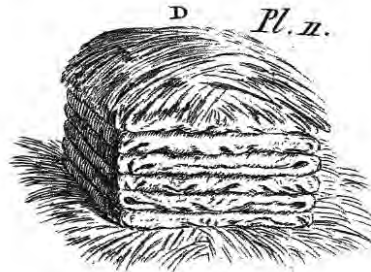


Pl. II.

I	II	III	IV	V	+
20	30	40	50	60	100

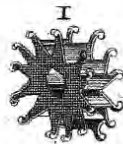
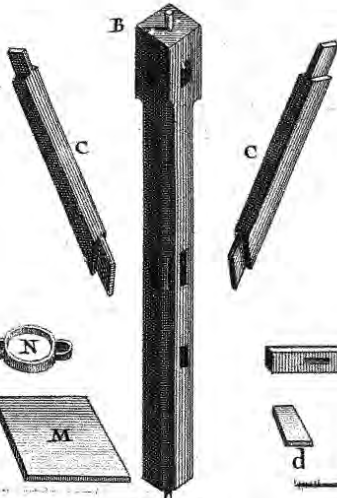
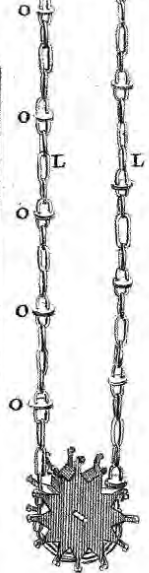
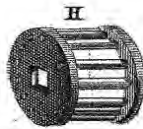
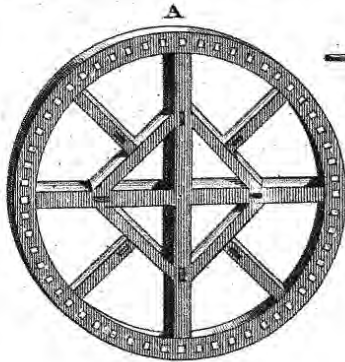
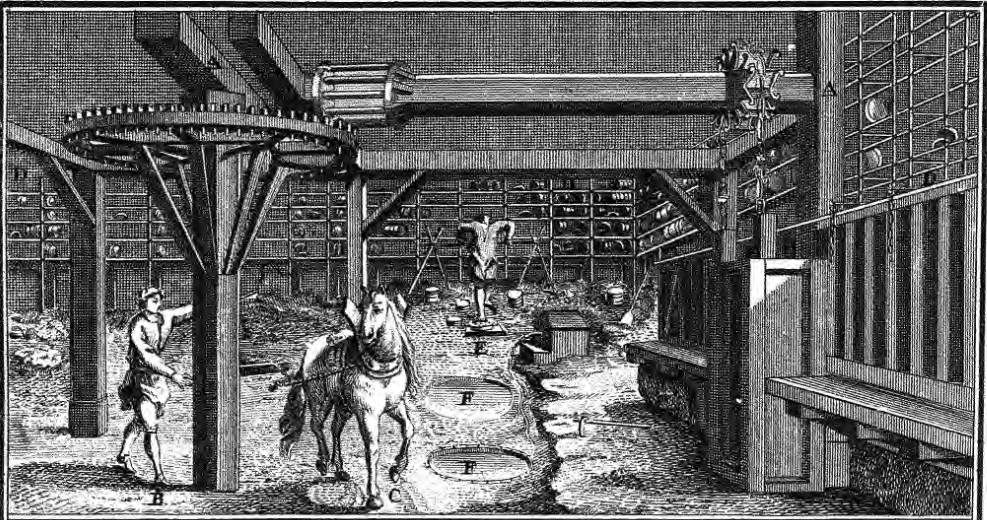


Pl. II.



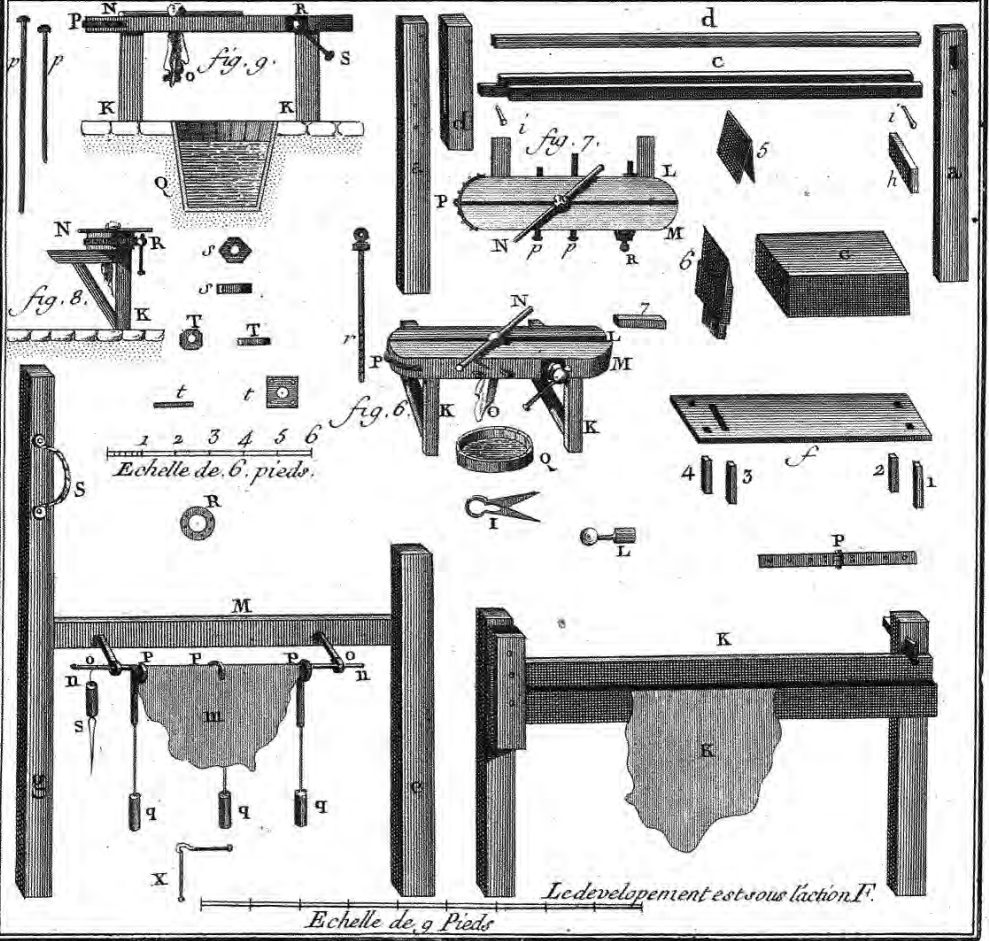
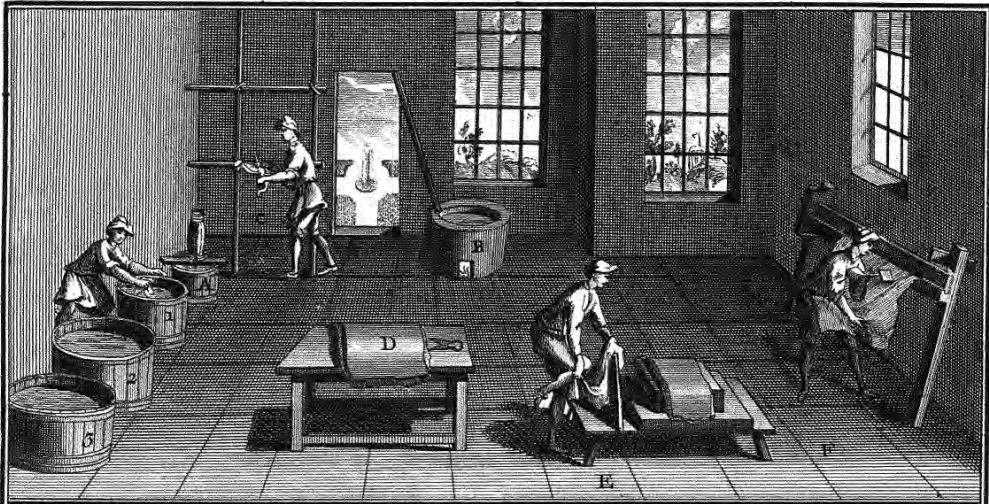
Pl. II.

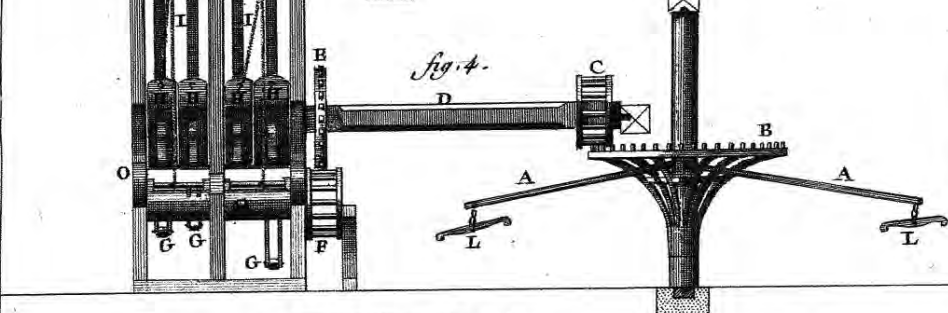
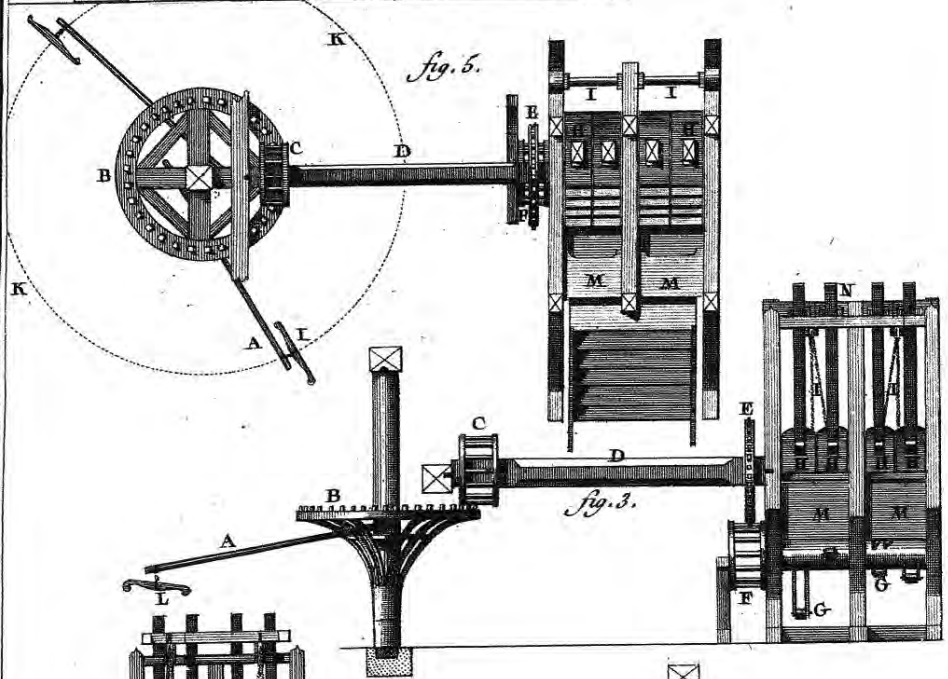
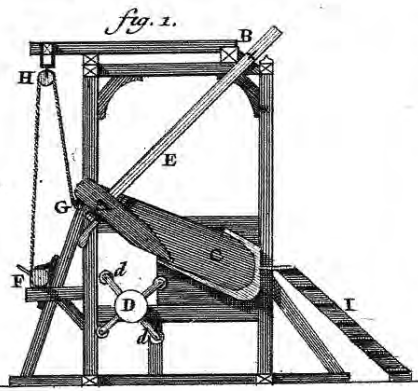
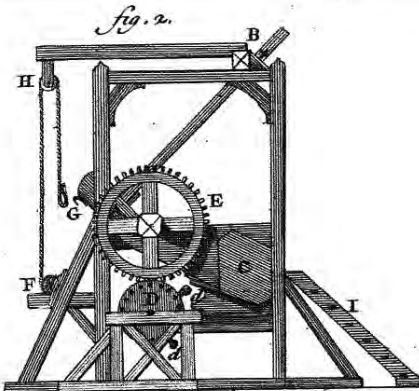
Echelle de 12. pieds.



12 pouces.

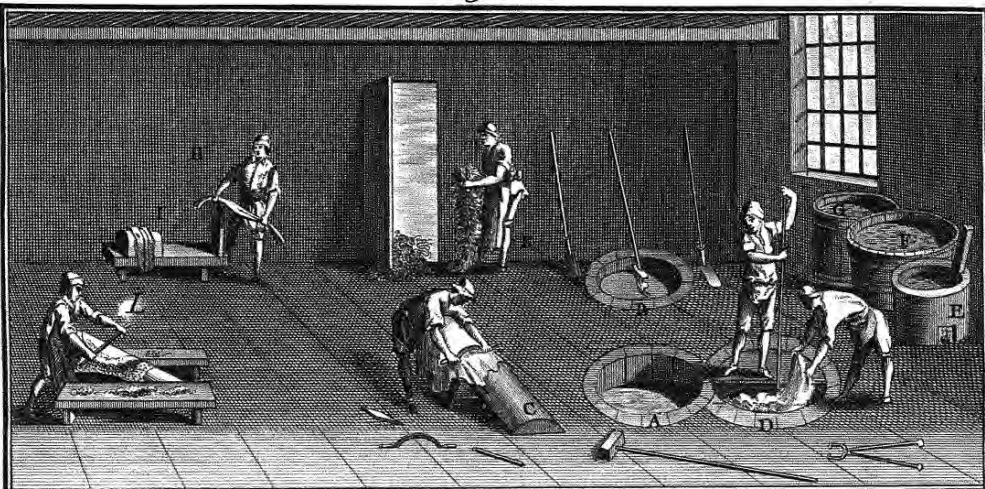
Echelle de 12 pieds.



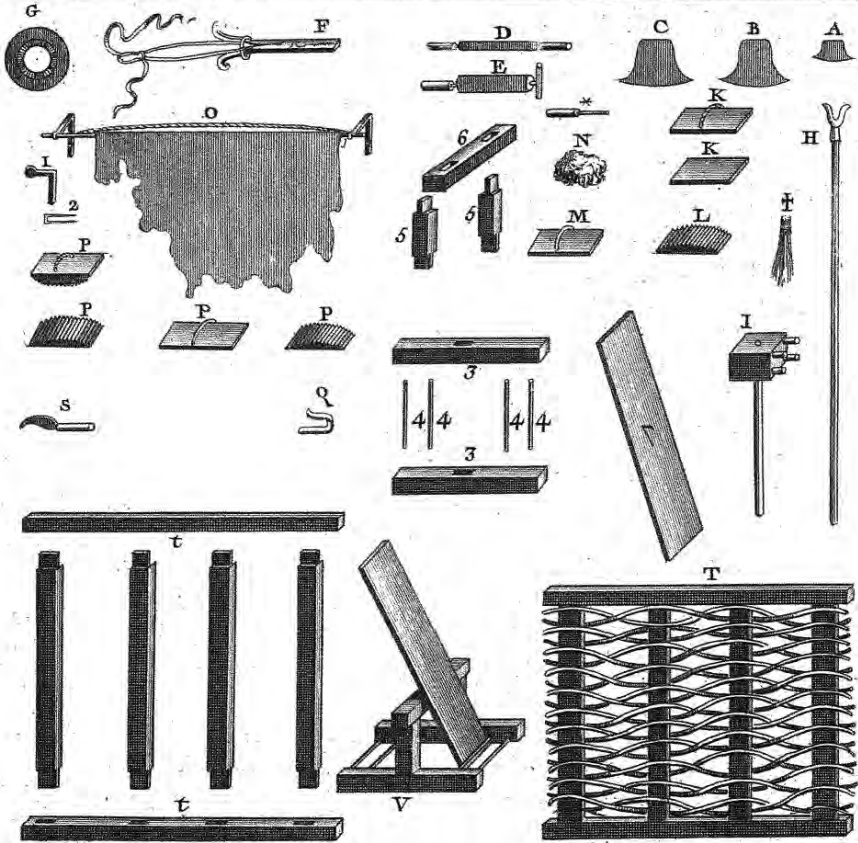
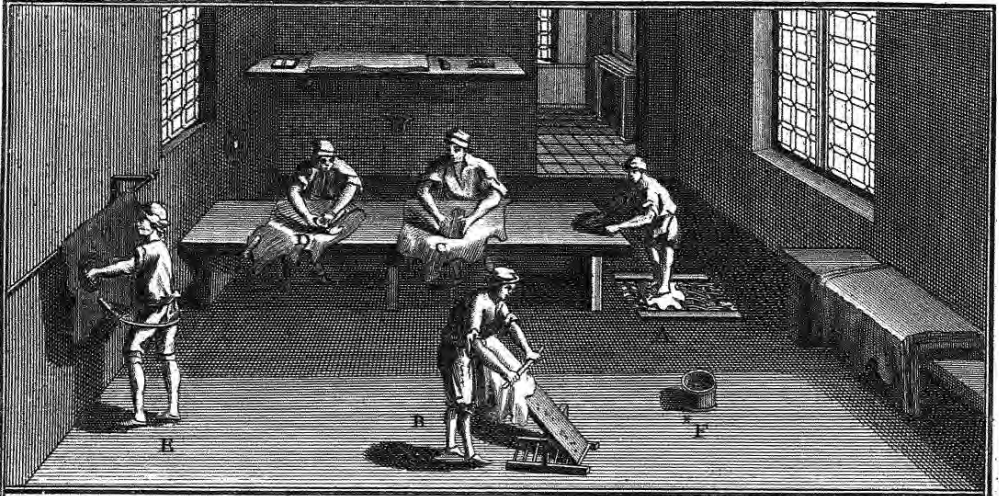


2 2 3 4 5 6 12 piedi.

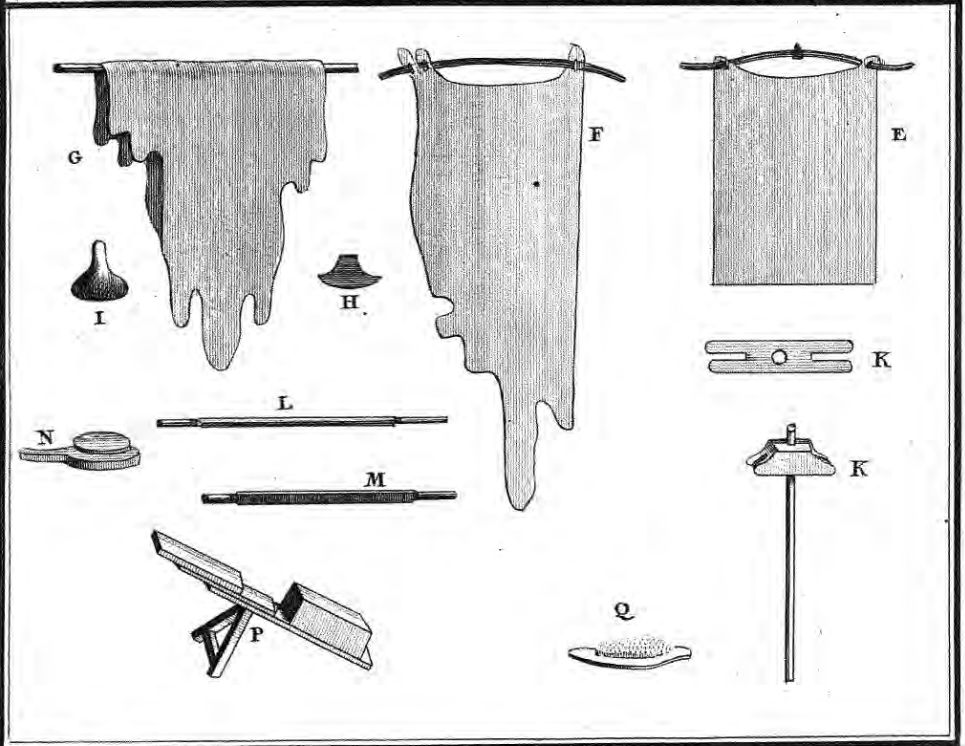
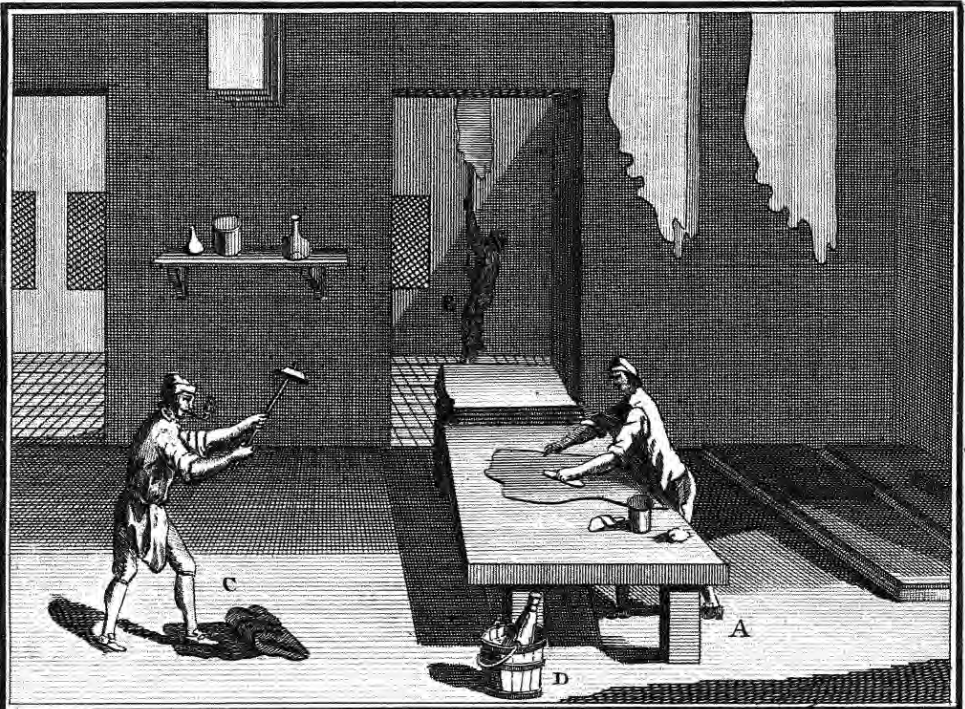
Mégissier

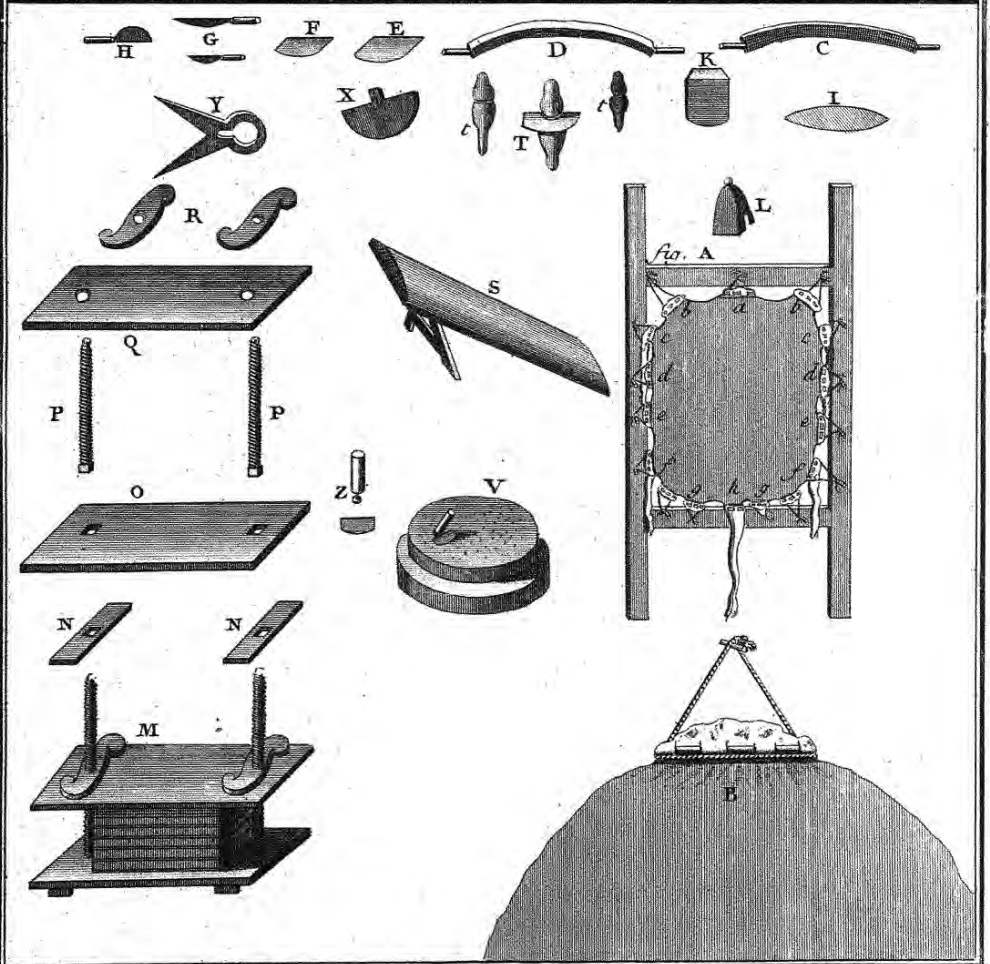
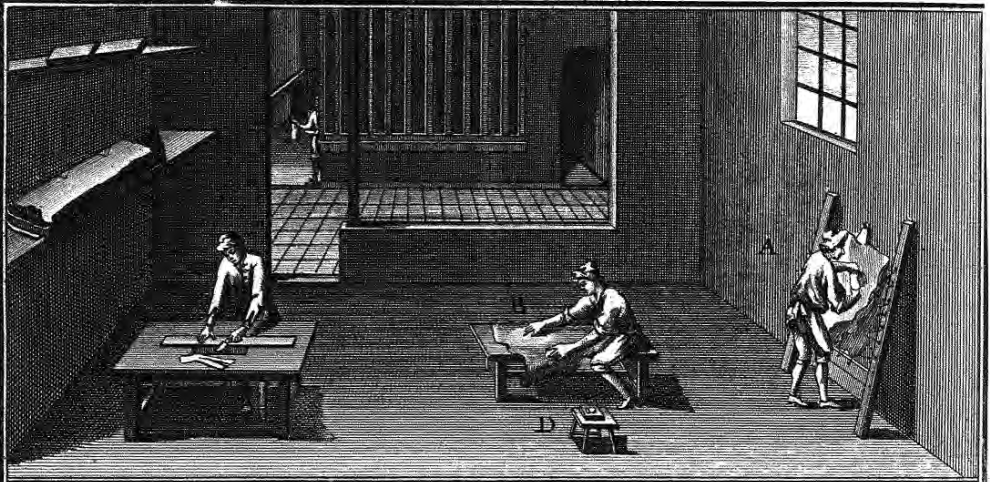


1 2 3 4 5 6 7 8 9
Echelle de 9 pieds

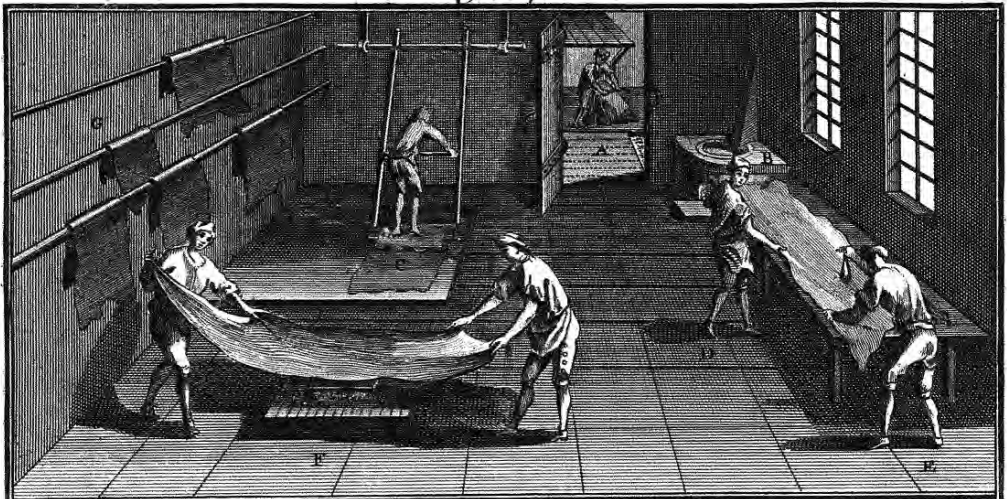


Echelle 1 2 3 4 5 6 7 8 Pieds.

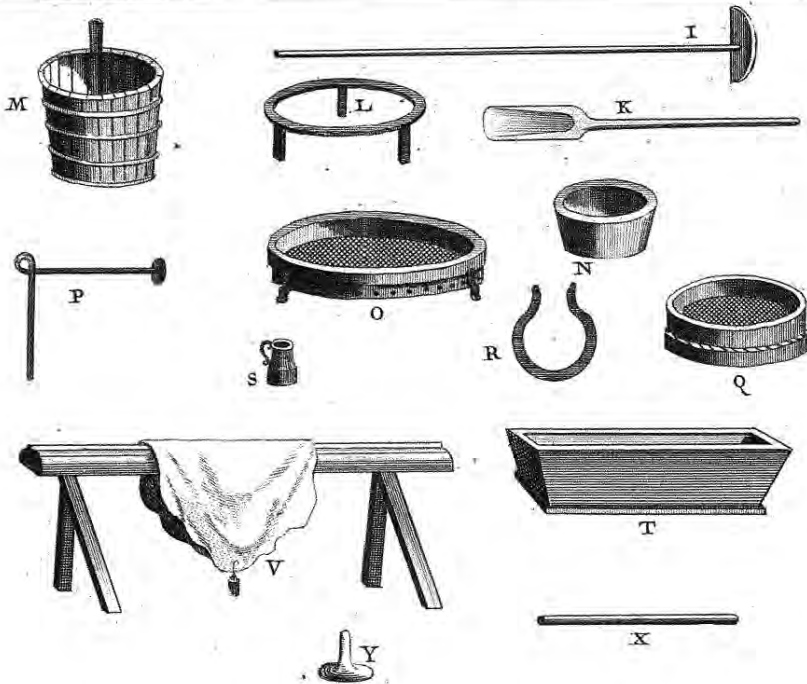
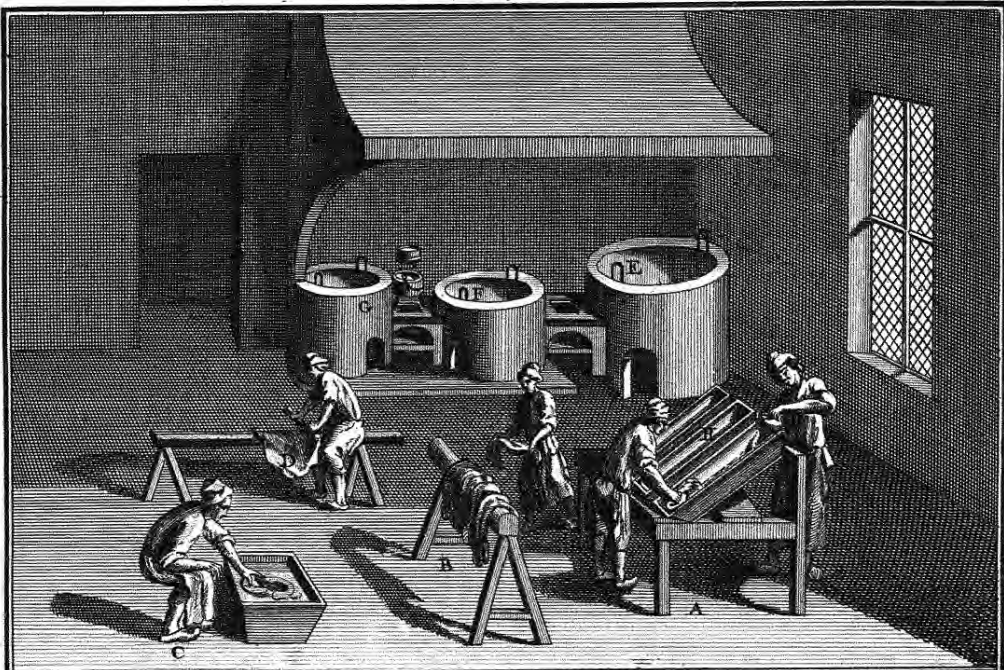


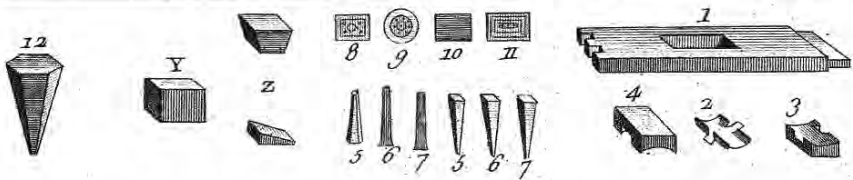
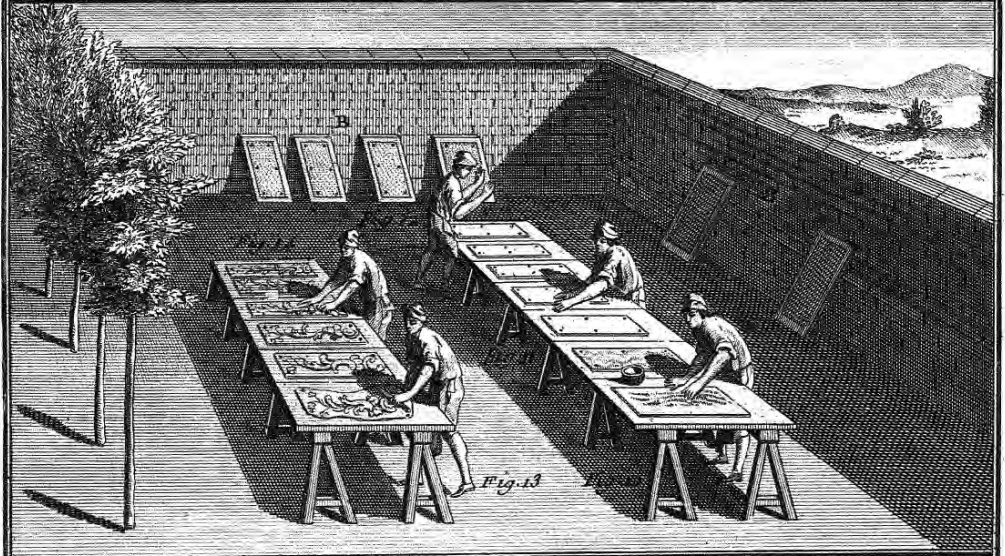
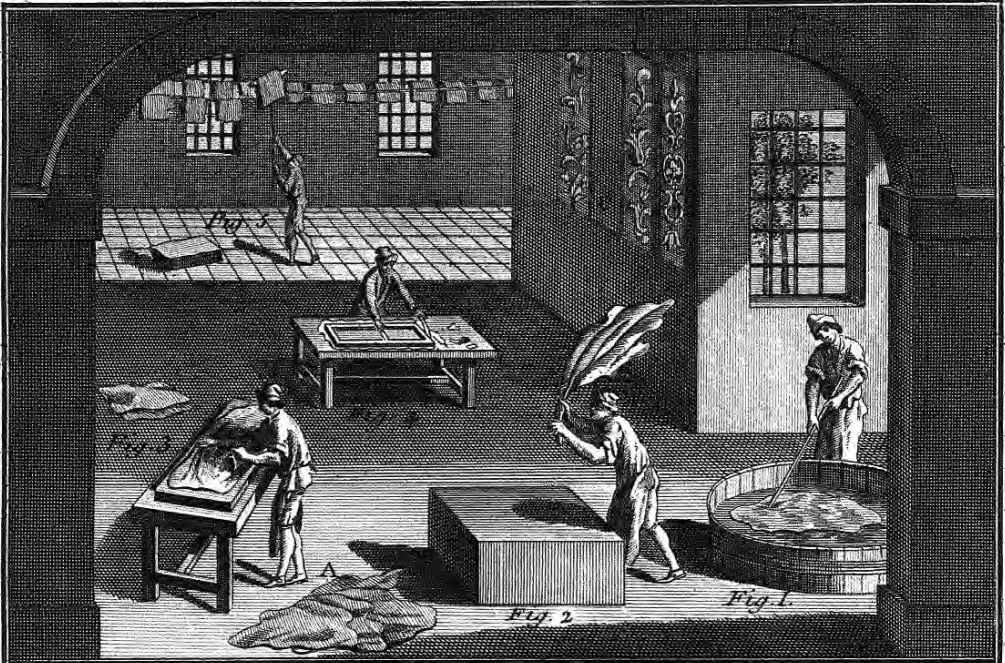


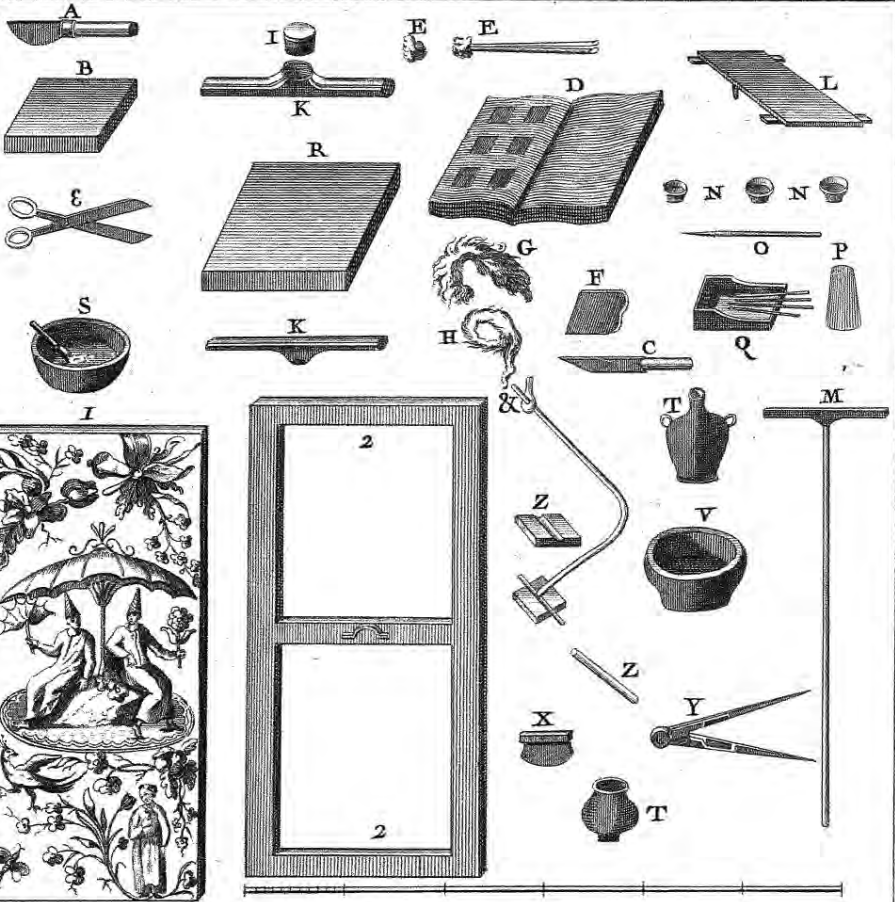
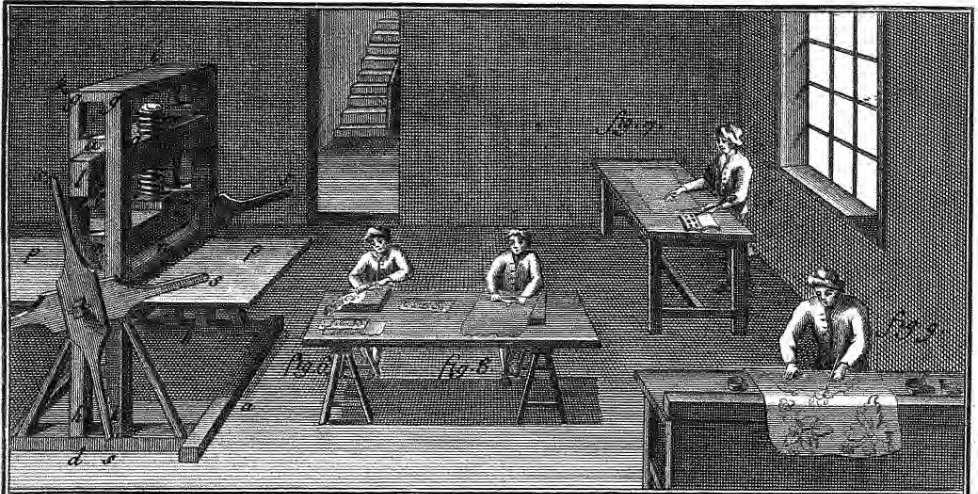
Hongroyeur

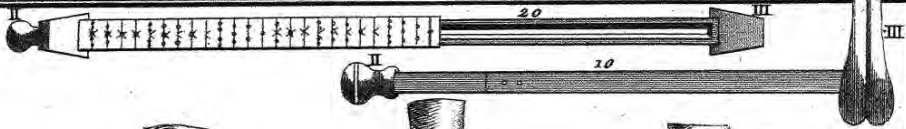
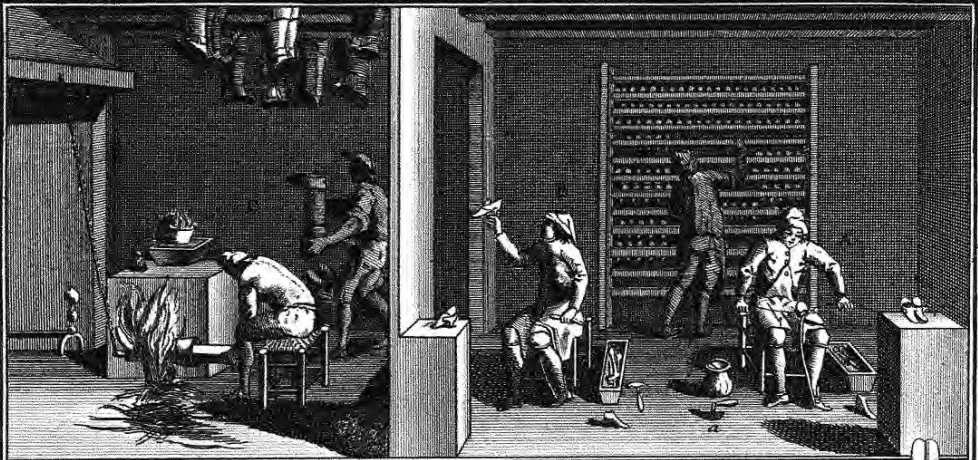


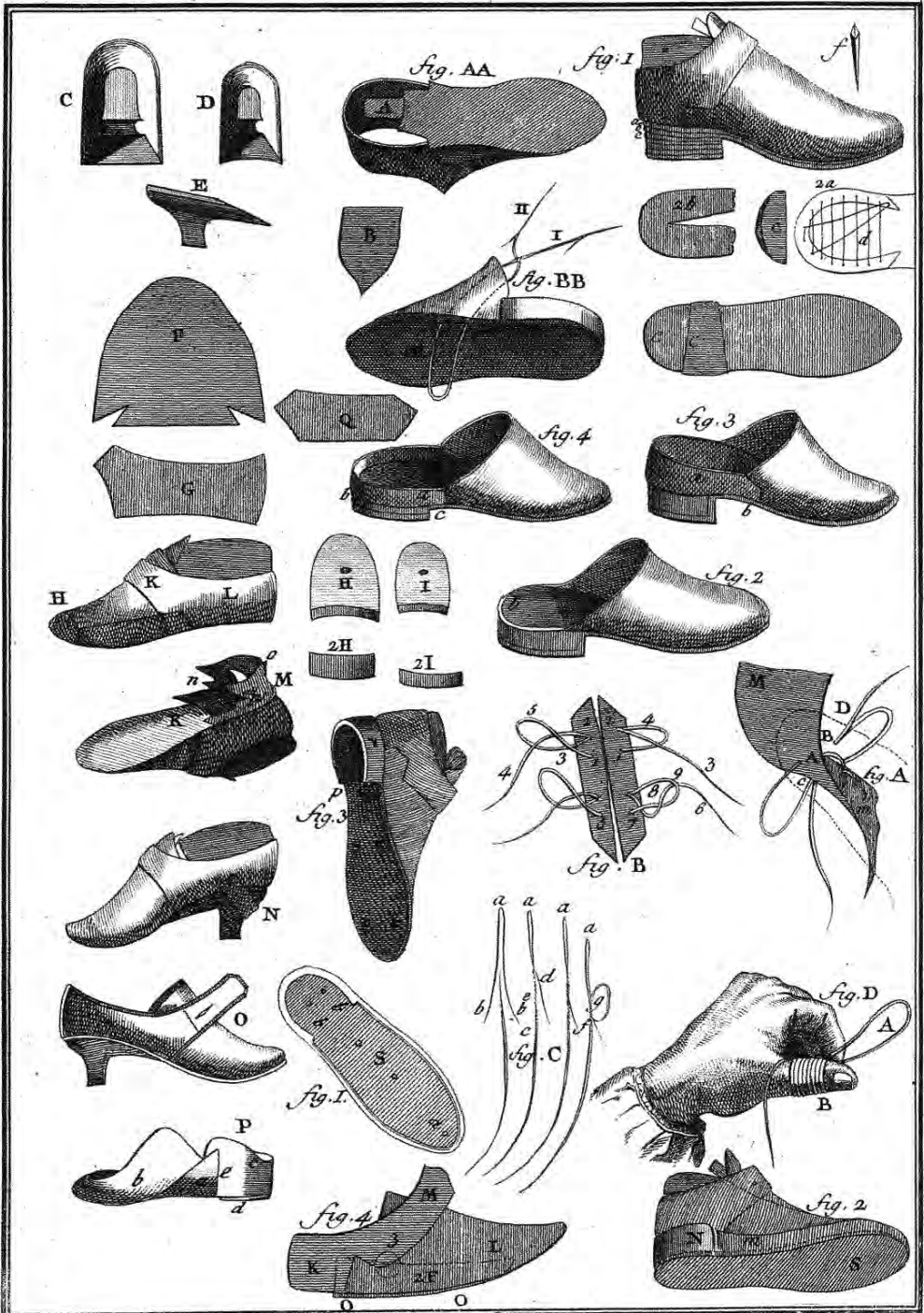
Echelle de 8 Pieds pour la Table, le Chevalet et la Baignoire.

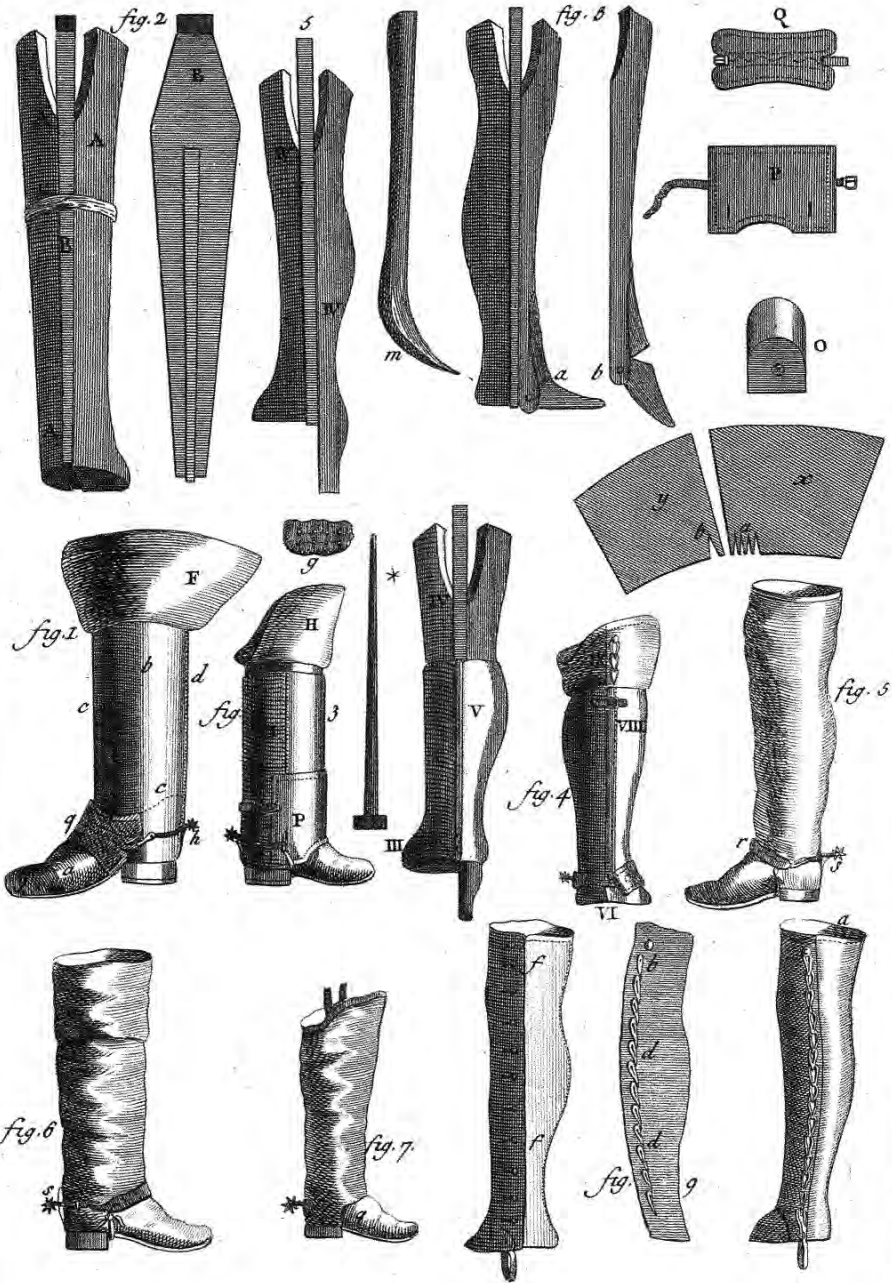


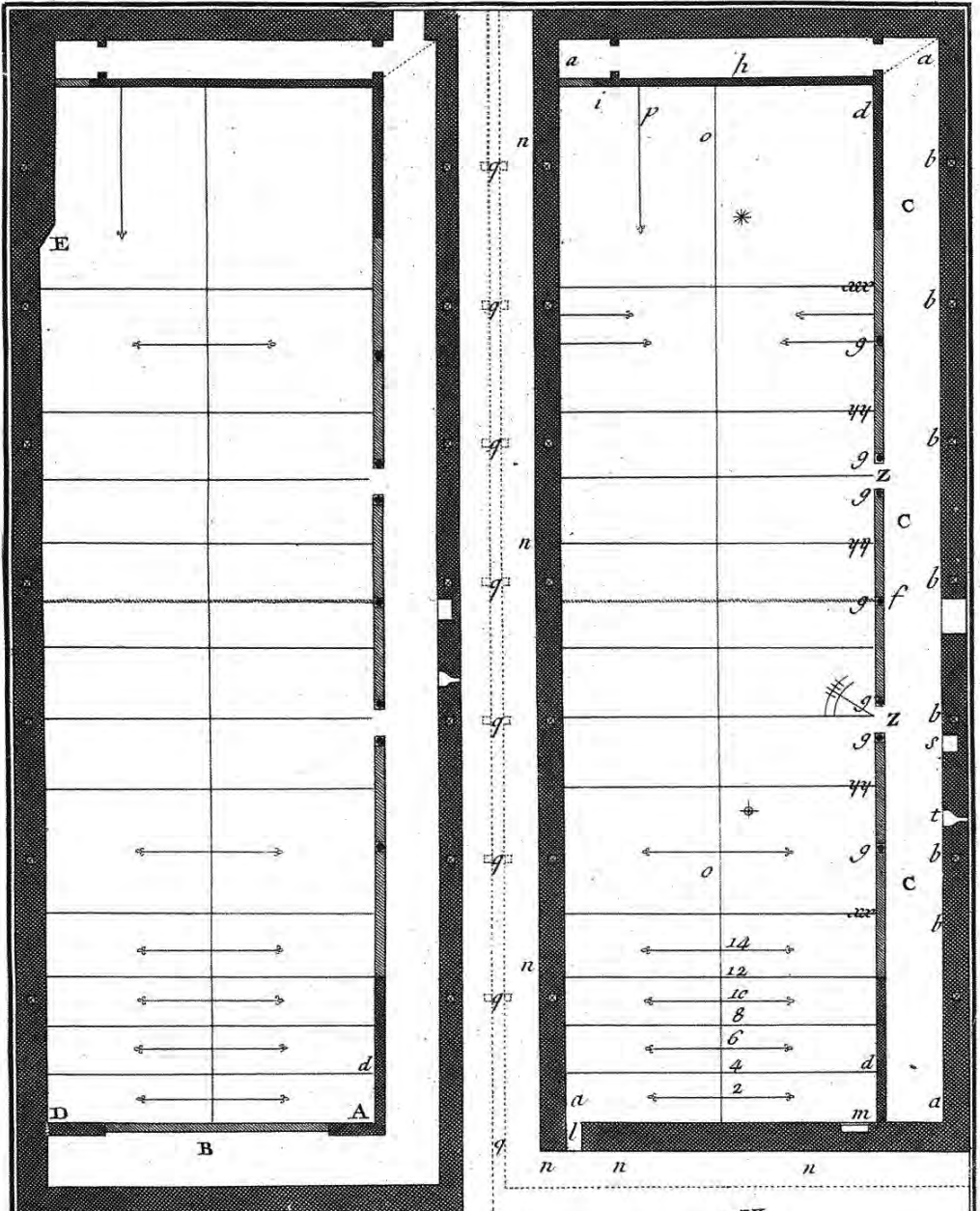












Echelle de 5 10 20 30 Pieds

