

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 matieres, en Allemagne, en Angleterre, en Suisse, en Italie.

Par J. E. BERTRAND, Professeur en Belles-Lettres à Neuchatel, Membre de l'Académie des Sciences de Munich, & de la Société des Curieux de la nature de Berlin.

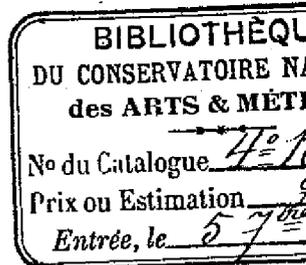
T O M E XIV.

Contenant l'Art du Perruquier ; l'Art du Tailleur, renfermant le Tailleur d'habits d'hommes, les culottes de peau, le Tailleur de corps de femmes & enfans, la Couturiere & la Marchande de modes ; l'Art de la Lingere, l'Art du Brodeur ; l'Art du Cirier, l'Art du Criblier, l'Art du Coutelier en ouvrages communs, l'Art du Bourrelier & du Sellier, & l'Art du Moulleur en plâtre.



A NEUCHATEL,

DE L'IMPRIMERIE DE LA SOCIÉTÉ TYPOGRAPHIQUE.



A R T

D U P E R R U Q U I E R ,

CONTENANT la façon de la barbe , la coupe des cheveux ,
la construction des perruques d'hommes & de femmes, le
Perruquier en vieux , & le Baigneur - Etuvifte.

Par M. DE GARSULT.



A R T

D U P E R R U Q U I E R .

A V A N T - P R O P O S .

1. **C**LOVIS, premier roi des Francs, ses successeurs, & les princes de leur sang, regardaient la longue chevelure comme une marque de dignité suprême, & ne faisaient jamais couper leurs cheveux. Raser un prince de la maison royale était l'exclure de la couronne. La nation portait aussi ses cheveux, mais plus ou moins courts. D'ailleurs, l'obscurité qui regne à cet égard, faute de monumens, ne permet pas d'en dire davantage. On a vu dans un sceau royal de Hugues Capet, chef de la troisième race, qu'il y est représenté avec des cheveux courts & une barbe assez longue. Enfin, en 1521, François premier ayant été blessé à la tête par accident, fut obligé de faire couper ses cheveux; tout suivit son exemple, jusqu'aux prêtres qui se firent tondre. Depuis ce tems il devint indifférent aux rois de porter les cheveux longs ou courts, & cette marque de dignité fut anéantie.

2. **E**N partant de la première époque, c'est-à-dire, du règne de Clovis, on voit que la barbe fut en recommandation parmi les Francs pendant plusieurs siècles, jusqu'à ce que Louis VII se l'étant fait entièrement raser, tous les sujets suivirent son exemple: aussi il n'y eut plus de barbe en France jusqu'à François premier, qui en 1521, après avoir fait couper ses cheveux, comme on vient de le dire, laissa croître sa barbe. La voilà donc revenue aux Français. Les gens de justice seulement ne voulurent pas la reprendre. Henri IV donnait une forme régulière à la sienne, en l'arrondissant par en-bas, & tailloit ses moustaches en éventail; ce que l'on peut voir à sa statue équestre sur le Pont-Neuf. Tout ceci diminua petit à petit; de façon que, sous Louis XIII, la moustache était beaucoup amincie, &

l'on n'avait conservé du reste de la barbe qu'un toupet en pointe au-dessous de la levre inférieure. Le toupet fut retranché, & Louis XIV n'avait plus qu'un filet de barbe à l'endroit de la moustache, qu'on nommoit *une royale*, qu'il n'a pas même conservé jusqu'à la fin de son regne. Maintenant ni le roi, ni aucun de ses sujets ne se laissent croître la barbe, & tous les Français, de quelqu'état qu'ils soient, se font régulièrement raser. Les soldats, principalement les grenadiers, conservent encore la moustache, qui n'est regardée à présent que comme un ornement militaire du soldat, non de l'officier.

3. COMME depuis François premier les prérogatives qu'on avait attribuées aux cheveux & à la barbe sont abolies, ceux qui ont de beaux cheveux en font ce qu'ils veulent, sans tirer à conséquence. Mais la beauté que nous avons assignée à nos cheveux est une beauté rare; peu de personnes, surtout les hommes, se trouvent les avoir avec toutes les qualités nécessaires, dont voici les conditions, qui sont d'être raisonnablement épais & forts, d'une belle couleur de châtaigne, plus ou moins foncée, ou d'un beau blond argenté, d'une longueur moyenne, descendant jusqu'à la moitié du dos: il faut encore que, sans être crépés, ils frisent naturellement, ou du moins qu'ils tiennent long-tems la frisure; que les tempes & le dessus du front soient suffisamment garnis.

4. LES cheveux en général sont sujets à bien des accidens & des défauts qu'il fallait supporter ou du moins pallier, avant que la perruque eût été imaginée. Plusieurs se trouvent en avoir très-peu; il y a des maladies qui les font tomber; ils se dégarnissent quelquefois sans aucune maladie apparente, de manière que non-seulement les personnes âgées, mais ceux qui ne le sont pas encore, deviennent chauves avant le tems: il fallait donc se résoudre à porter des calottes, coëffure triste & plate, sur-tout quand aucun cheveu ne l'accompagnait. Ce fut pour remédier à ce désagrément, qu'on imagina, au commencement du regne de Louis XIII, d'attacher à la calotte des cheveux postiches qui parussent être les véritables; on parvint ensuite à lacer des cheveux dans un toilé étroit de tisserand, comme aussi dans un tissu de franger qu'on nomme le *point de Milan*. On cousait par rangées ces entrelacemens sur la calotte même, rendue plus mince & plus légère; pour cet effet on se servait d'un canepin (l'épiderme de la peau du mouton) sur lequel on attachait une chevelure qui accompagnait le visage & tombait sur le col; c'était alors ce qu'on appella *une perruque*. Enfin, l'on perfectionna cette espèce de modèle qui était déjà un acheminement aux tresses. Les tresses sur trois soies furent trouvées: on les arrangeait en les cousant sur des rubans, ou autres étoffes que l'on tendait & assemblait sur des têtes de bois. On parvint enfin à copier une chevelure entière assez bien pour pouvoir la suppléer au défaut des cheveux naturels. Cette découverte parut

si bonne & si secourable, qu'en 1656, Louis XIV dit le Grand, créa quarante-huit charges de barbiers-perruquiers suivant la cour, & en même tems il fut aussi créé en faveur du public deux cents autres charges. Cette création resta sans exécution. Enfin, en 1673, on en fit une autre de deux cents charges; celle-ci eut lieu.

5. MAIS quelque tems après que ces dernières charges eurent été créées, M. Colbert s'apercevant qu'il sortait des sommes considérables du royaume pour acheter des cheveux chez l'étranger, il fut délibéré d'abolir les perruques, & de se servir de bonnets, tels à peu près que quelques nations en portent : il en fut même essayé devant le roi plusieurs modèles; mais le corps des perruquiers sentant bien qu'il allait être anéanti, présenta au conseil un mémoire accompagné d'un tarif bien circonstancié, qui faisait voir qu'étant les premiers qui exerçaient cet art nouveau, lequel n'avait point encore passé dans les états circonvoisins, tels que l'Espagne, l'Italie, l'Angleterre, &c. les envois de perruques qu'ils faisaient, surpassaient beaucoup la dépense, & faisaient entrer dans le royaume des sommes bien plus considérables qu'il n'en sortait pour l'achat des cheveux, ce qui fut causé que le projet des bonnets fut abandonné. (*)

6. DE nouvelles charges ont été créées, & ils sont actuellement au nombre de 850, sous le titre de *barbiers-perruquiers-baigneurs-étuvistes*. Ils reçoivent leurs lettres en chancellerie, & levont leurs charges aux parties casuelles; elles sont héréditaires : leurs officiers sont un prévôt, des gardes, des syndics. Ils ont droit & leur est attribué le commerce des cheveux en gros & en détail, comme aussi leur est permis de faire & vendre poudre, pommade, opiat pour les dents; en un mot, tout ce qui peut servir à la propreté de la tête & du visage : mais à présent la plus grande partie des perruquiers ne s'embarrassent point de ces compositions qu'ils laissent aux parfumeurs, dans le district desquels elles tombent naturellement. Ils font la barbe; cette opération du perruquier est la seule qui soit permise aux chirurgiens, le rasoir étant regardé comme un instrument de chirurgie : mais comme le perruquier & le chirurgien ont tous deux le droit de faire la barbe, qui est une opération journalière & générale, & que le chirurgien n'a pas celui d'accommoder la perruque, il était nécessaire de les distinguer l'un de l'autre par des marques extérieures; c'est pourquoi, afin que le public puisse reconnaître auquel des deux il a affaire, le chirurgien doit avoir pour enseigne des bassins de cuivre jaune, & ne peut peindre le devant de sa boutique qu'en rouge ou en noir; au lieu que le perruquier a des bassins blancs d'étain, & peut peindre le devant de sa boutique en toutes autres couleurs.

(*) On n'a d'autorités pour citer ce fait, que la tradition : celui qui m'en a instruit, l'avait entendu dire à un officier dé-

coré de la croix de S. Louis, fort vieux, qui lui dit en avoir été témoin.

7. CE qui constitue particulièrement l'art du perruquier, est celui de faire les cheveux, c'est-à-dire, de les étager pour leur donner un aspect agréable, celui de construire toutes especes de perruques & parties de perruques, comme tours, toupets, chignons, &c. pour hommes & pour femmes, & de tenir des bains & étuves.

8. LA manufacture des perruques est un art moderne; il se perfectionne de jour en jour, & il y a apparence qu'il sera durable par les avantages qu'il acquiert sur les cheveux naturels, dont un des plus grands est de débarrasser des soins journaliers; les femmes même en profitent, quoique plus rarement, attendu que leur tête ne se dégarnit pas si communément que celle des hommes: en un mot, la perruque est de tout sexe & de toutes conditions.

9. L'USAGE de la poudre est encore plus nouveau que celui de la perruque: Louis XIV ne pouvait la souffrir; on obtint cependant de lui sur la fin de son regne, quelque adoucissement à cette aversion, & même il endurait qu'on en mit une idée à ses perruques; maintenant il est très-commun de mettre de la poudre aux cheveux & aux perruques.

10. LES bains & étuves, autre apanage du perruquier, ont une origine bien différente des autres parties dont on vient de parler; car ils sont de toute antiquité, principalement dans les pays chauds, où ils sont journaliers. Dans le nôtre on n'en use que de tems en tems, sur-tout en été; je ne parle que des bains de propreté: d'ailleurs les bains sont d'un grand secours en médecine, alors ils se divisent en différentes especes, *demi-bain*, *bain froid*, *bain chaud*, *bain d'immersion*, &c. Quelques perruquiers s'adonnent à cette branche de l'art, & on trouve chez eux baignoires, étuves, & tout ce qui y a rapport, comme pâtes dépilatoires, &c.

11. L'ART du perruquier, c'est-à-dire, de tous les objets qu'il embrasse, étant celui dont on entreprend de donner ici l'explication détaillée, on va commencer par la barbe, comme son opération la plus ordinaire; ensuite viendra l'accommodage des cheveux naturels, puis la manufacture des perruques; enfin les bains & étuves.

12. ON doit la description de toutes ces parties de l'art, & principalement de la plus compliquée, c'est-à-dire, de la construction de la perruque & de tous ses détails, à M. Antoine Quarré, perruquier appliqué & ingénieux, qui a fait plusieurs recherches pour sa perfection, & dont le but & le projet sont d'imiter la belle nature: & pour l'art du baigneur, on a eu le bonheur de s'adresser à M. Thomas le Clerc, baigneur très-instruit, & même au-delà des connaissances qui lui suffiraient pour réussir parfaitement dans son art.

CHAPITRE PREMIER.

Faire la barbe.

13. **Q**UOIQUE l'opération de la barbe soit une des moins ignorées, on ne saurait cependant se dispenser d'en faire mention ici, *pl. I*, attendu qu'elle entre nécessairement dans l'art du perruquier : c'est pourquoi l'on va nommer les instrumens dont il se fert particulièrement à cet égard, à chacun desquels on ajoutera ce qu'on croira convenable de remarquer.

Instrumens.

14. *a*, un bassin à barbe d'étain ou de faïance, dans lequel est une fayonnette. *b*, un coquemard de cuivre rouge de perruquier, pour chauffer l'eau dans la boutique. *c*, une bouteille à l'eau chaude, de cuivre rouge, pour mettre de l'eau chaude dans la poche, & la transporter en ville. *d*, un cuir préparé : c'est une lanier de cuir de veau collé sur une petite tringle de bois avec son manche, & empreint de quelques poudres impalpables, comme émeri, ardoise pilée, brique, poudre de pierre à rasoir, &c. L'effet du cuir, quand il est bon, est de faire couper le rasoir plus doux. *e*, une pierre à rasoir : espece de pierre d'un grain très-fin, qui se tire du pays de Liege, ou de Lorraine, où on la trouve sur les carrieres d'ardoise : elle sert avec quelques gouttes d'huile d'olive, à repasser les rasoirs quand ils viennent à s'émousser ; ceux qu'on destine aux barbes fortes & dures, doivent être repassés plus gros de taillant. *f*, un morceau de savon blanc : le savon blanc est meilleur pour la barbe que les fayonnettes de composition ; il l'attendrit mieux, ce qui fait que le rasoir coupe plus doux. *g*, un rasoir fermé, & un autre ouvert.

15. **O**N fait fondre du savon blanc dans de l'eau chaude ou froide, on en lave la barbe pour l'attendrir, on la rase ensuite, on finit par laver le visage. Quand on se fait raser toute la tête, on finit par la laver avec un peu d'eau-de-vie.

CHAPITRE II.

Faire les cheveux, & friser.

16. **L**A coupe des cheveux est la science qui donne aux cheveux naturels une forme régulière, en retranchant leurs inégalités & les taillant

par étages, lesquels doivent s'arranger avec grace, en accompagnant le visage. C'est précisément le rudiment de la perruque, & les principes sur lesquels elle a été perfectionnée. Il est donc à propos de détailler le mieux qu'on pourra cette opération, attendu qu'elle est une des plus essentielles du perruquier.

17. LES perruquiers appellent *faire les cheveux*, les couper suivant les règles de l'art; ce qui se termine ordinairement par friser & poudrer. Commencez par peigner toute la tête à fond, pour bien démêler les cheveux; ensuite prenant & engageant dans votre peigne A, *pl. I*, d'abord sur le haut de la tête; une portion ou rangée de cheveux, vous amenez doucement le peigne vers vous en droiture ou de biais, suivant que vous voudrez couper ou droit ou en biais; avancez ainsi jusques vers la pointe des cheveux, que vous laisserez en-dehors engagée dans le peigne; puis coulant vos ciseaux B, à demi fermés, par-dessous le peigne, ils couperont tout ce que voulez retrancher de ce rang; vous continuerez cette façon sur toute la tête, jusqu'à ce que les cheveux soient faits, observant que les rangs supérieurs soient plus courts que les inférieurs par toute la tête.

18. *Nota*, qu'il est nécessaire que le perruquier en amenant, comme il vient d'être dit, les cheveux à lui, les maintienne toujours d'équerre à la tête; car s'il les abaissait avant de couper, il arriverait que ceux de dessus recouvriraient ceux de dessous, ce qui ferait une épaisseur désagréable. Cette remarque doit servir aussi pour les perruques ci-après, sur lesquelles le perruquier fait à peu près la même opération.

19. IL semblerait, sur l'exposé qu'on vient de faire de la coupe des cheveux, qu'un peu d'habitude suffirait pour en venir à bout; cependant il se trouve des perruquiers bien supérieurs en cela à d'autres. Comme cette opération n'a point de règles précises, c'est une affaire de génie, dont un certain talent, le goût & le coup-d'œil font tous les frais.

20. QUAND les cheveux sont faits, on les met ordinairement tout de suite en papillotes pour les friser, on les passe au fer, & on les poudre. Or, comme ces opérations ne se font point au hasard, mais sont assujetties à des procédés & à quelques instrumens particuliers, c'est ici le lieu d'expliquer comment on doit s'y prendre pour bien opérer.

21. LES papillotes sont faites de papier taillé en petits triangles de deux pouces ou environ: préférez, pour les faire, le papier gris, le papier joseph, le papier brouillard, parce qu'ils se déchirent & se cassent plus difficilement que tout autre. Rassemblez avec votre peigne une petite portion de cheveux, saisissez-les en-dessous avec les deux premiers doigts d'une main vers le milieu, & les prenant de l'autre par la pointe, roulez-les sur eux-mêmes, & enveloppez-les tout de suite avec une papillote C, *pl. I*.

22. IL se fait de deux fortes de frisures, ou en crêpé, ou en boucles. Pour le crêpé qui s'exécute ordinairement aux cheveux courts du haut de la tête, on prend les cheveux pêle-mêle, & on les tourne court & ferré sans précaution, afin qu'il ne se fasse point de vuide dans le milieu; au lieu qu'à la frisure en boucles on ménage un vuide dans le milieu du roulement.

23. TOUTE la tête étant garnie de papillotes, il s'agit maintenant de la passer au fer. Le perruquier se sert de deux fortes de fer: l'un est une pince terminée par deux mâchoires plates en-dedans D, *pl. I*; l'ancienne façon *dd*, était de les faire d'égale épaisseur: l'autre ressemble à de longs ciseaux. Le premier se nomme *fer à friser*; le second, *fer à toupet* E, dont une des branches qui est ronde, entre dans l'autre qui est creusée. Faites chauffer le fer à friser, à nu, sur de la braise, jamais sur le charbon. Quand il sera au degré de chaleur nécessaire, ce qu'on reconnaît lorsqu'il ne rouffit pas un papier qu'on lui présente, ou bien en l'approchant de la joue, vous ferrerez chaque papillote un instant plus ou moins long; mais il vaut mieux l'employer assez chaud pour qu'il reste peu sur chacune: c'est pourquoi, quand on a toute une tête à passer, on a plusieurs fers qui chauffent en même tems.

24. QUAND toutes les papillotes seront refroidies, vous les déferez & peignerez le tout ensemble, puis vous formerez & arrangerez avec grace les boucles, le toupet & le crêpé qui se pratique ordinairement aux cheveux courts vers le front & les tempes.

25. CRÊPER est mêler & confondre ensemble les cheveux frisés: cet accommodage par sa légèreté donne un aspect agréable à la vue. Pour crêper, on pince de haut en bas légèrement avec deux doigts au travers des cheveux qu'on veut crêper; on amène doucement à soi ceux qu'on a saisis, & en même tems on les repousse avec le peigne fin à mesure qu'ils se dégagent d'entre les doigts.

26. QUANT aux boucles, on les forme en peignant ensemble une quantité de cheveux, dont on rabat la frisure sur le premier doigt qui leur sert de moule. Le perruquier a encore d'autres rubriques, soit pour dégarnir les chevelures trop épaisses, soit pour rendre les cheveux plus fermes, afin qu'ils tiennent la frisure. Pour dégarnir, il fait une opération qu'il appelle *effiler*: voici comme il s'y prend. Il relève & fait tenir à la tête avec son peigne un rang de cheveux, & portant ses ciseaux aux racines de ceux que ce rang relevé a découverts, il les tient entr'ouverts les pointes en-bas, & par le moyen d'un léger pincement, il coupe ce qu'il juge être de trop; il parvient ainsi à réduire une chevelure quand elle est trop enflée. Il affermit & donne plus de consistance aux cheveux mous & qui se laissent trop aller, avec ce qu'il appelle de la *pommade forte*. Il fait cette pommade sur-

le-champ, en mêlant un peu de poudre avec de la pommade qu'il fait fondre dans ses mains. Il retrouffe les cheveux comme à la précédente opération, met de cette pommade à la racine des cheveux qu'il vient de découvrir, ce qu'il continue d'étagés en étagés.

27. QUAND on veut un toupet qui couronne le front, c'est-à-dire, que le premier rang, au lieu d'être frisé, soit relevé à plat & recourbé en arriere, c'est l'office du fer à-toupet. Le perruquier le fait chauffer modérément; il prend ensuite entre ses deux branches le rang qui doit former le toupet, il le dirige en-haut tout droit; puis tournant le fer, sa branche ronde en-dessous, il le courbe en arriere, & fait faire aux cheveux par le bout le crochet en-bas.

Poudrer.

28. LA frisure étant arrangée, il ne s'agit plus que de poudrer. La meilleure poudre pour les cheveux est faite de farine de froment, & la pommade est du sain-doux: on met la poudre dans une large boîte de fer-blanc F, ou dans un sac de peau de mouton G.

29. LES meilleures houpes à poudrer H, sont faites avec les longues soies qui sont aux chefs des étoffes de soie. Commencez par enduire de pommade le dedans de vos deux mains, que vous passerez ensuite légèrement sur toute la frisure; chargez d'abord votre houe de peu de poudre pour poudrer à *demi-poudre*, terme de perruquier. Cette petite quantité de poudre suffira pour faire appercevoir les cheveux qui sortent de l'arrangement général & les couper, après quoi vous acheverez de poudrer.

30. DE peur que la poudre ne se répande sur le visage & n'entre dans les yeux de celui que l'on poudre, les perruquiers lui donnent un *cornet I*; c'est une feuille de carton tournée comme un cornet de papier: on se cache le visage dans le gros bout de ce cornet; il a des yeux de verre, & l'air pour la respiration entre par le petit bout: on le tient à la main.

Des différentes façons de porter les cheveux.

31. LES cheveux naturels se portent de différentes façons: savoir, de toute leur longueur, ou très-courts, principalement les ecclésiastiques, auxquels ils ne doivent pas dépasser le bas de la nuque du col. On les met *en bourse*, *en cadenette*, *en cadogan*; cette nouvelle façon est une nouvelle mode: on plie l'un sur l'autre tous les longs cheveux de derriere pris ensemble; & quand on est arrivé à la nuque, on noue par le milieu tous ces retours avec un ruban. Le toupet à *la grecque* est encore une mode nouvelle: on laisse les cheveux du toupet fort longs, & on les renverse bien avant sur le sommet de la tête.

32. LES perruques imitent une partie de ces accommodages ; mais elles en ont de particuliers qui s'en éloignent beaucoup, comme on verra ci-après.

33. DEPUIS quelque tems il a été imaginé pour les foldats des régimens des Gardes Françaises & Suisses, afin de soutenir leurs frisures contre toutes fortes de tems, une façon qui n'est pas tout-à-fait la même pour les uns & pour les autres, mais qui fait à peu près le même effet. La maniere des Gardes Françaises est de se servir d'une lame de plomb, mince & étroite, d'environ trois pouces de long A, *pl. V.* Après avoir ôté les papillotes des cheveux des côtés, ils en prennent la masse dans les doigts, portent sous le milieu de sa largeur une portion de lame de plomb, la plient en revenant par-dessus, roulent les cheveux par-dessus ce premier pli, & font tenir cette boucle en appuyant dessus par un second pli le reste de la lame. Le surplus de la masse des cheveux au-dessus de ce dernier pli, se dirige en-dehors, retombe & la cache, ce qui forme deux boucles paralleles B. Les Suisses ne font autre chose que rouler la boucle autour d'une carte en rond, & l'arrêter à la carte avec une épingle.

C H A P I T R E III.

De la perruque en général.

34. LE plus grand art du perruquier est celui par lequel il rend les cheveux à ceux qui s'en sont défaits, & en donne à ceux qui en manquent. Faire une perruque, est construire une espece d'épiderme, au travers duquel on attache & on arrange des cheveux frisés, ou non frisés, assez artistement pour qu'étant posés sur la tête ils paraissent être les véritables. Il serait ici question d'imiter la belle nature. Cependant parmi les especes de perruques qui se font actuellement, les unes suivent ses loix, les autres s'en écartent encore, mais bien moins cependant que dans l'enfance de cet art, dont on était tellement épris, que l'on croyait ne pouvoir jamais avoir assez de cheveux sur la tête. Les perruques étaient immenses en largeur & en longueur, & représentaient plutôt la face d'un ours ou d'un lion, que la forme d'une tête humaine.

35. LES perruques usitées actuellement sont, au nombre de sept ou huit fortes, parmi lesquelles quelques-unes passent de mode, sans doute pour y revenir, comme toutes les modes en France.

36. ON fait des *bonnets* ou *perruques courtes*, A. Ces bonnets sont ronds, s'allongeant cependant plus ou moins derriere le col. Les *perruques en bourse* B, se terminent derriere par des cheveux plats & longs, *m m, pl. II*, qu'on enferme dans une bourse de taffetas noir *n*, qui les prend à la hauteur du col.

Ces deux especes font fort à la mode. Les *perruques nouées C*, sont plus garnies de cheveux que les précédentes. Elles se terminent sur le dos de chaque côté par des cheveux droits & longs, que l'on noue d'un simple nœud *ss*; l'intervalle entre ces deux côtés est occupé par une grosse boucle de crin roulée en tire-bouchon *r*. Cette espece de perruque est une des plus composées; & quoiqu'elle s'éloigne beaucoup du naturel, elle est cependant très-commune. La *perruque d'abbé D*, ressemble beaucoup au bonnet: elle est toute ronde; elle se monte différemment des autres, comme on verra par la suite. Les *perruques naturelles E*, imitent les longues chevelures: elles sont frisées comme toutes les autres le long de la face, mais elles descendent ensuite à plat par-derrière jusques vers la moitié du dos, où elles finissent en pointe *a*, ou bien quarrément par des boucles *bb*. Cette perruque est la coëffure des jeunes-gens de justice. Les *perruques quarrées F*, sont construites en général comme les perruques nouées; elles ont de même une grosse boucle de crin en tire-bouchon *r*, mais à la place des nœuds ce sont des rangs de cheveux frisés *tt*, qui descendent quarrément jusques vers la moitié des épaules. Cette coëffure est celle des magistrats & gens graves. La *perruque à la brigadiere G*, est construite comme le bonnet, & se termine par deux grosses boucles de crin en tire-bouchon, accolées *d*, que l'on noue ensemble avec une rosette de ruban noir *ee*. C'est proprement la coëffure des gens de cheval; elle sied très-bien. La *perruque à cadenettes H*, imite la perruque naturelle, avec cette différence que les cheveux longs se partagent en deux côtés, qu'on les enferme dans deux cadenettes *rr*. On voit actuellement peu de cette espece de perruques.

37. TOUTES ces perruques se font à *montures pleines*, ou à *oreilles & demi-oreilles*; ce qui sera expliqué ci-après. Le perruquier fait aussi des *tours de cheveux* pour garnir les chevelures naturelles, dont le défaut est d'être trop claires. Il fait de même des *tempes*, des *coupets*, & autres parties de chevelure; principalement aux femmes, auxquelles on fait aussi des *devants*, des *bichons frisés*, des *chignons relevés*, des *perruques entieres*, &c.

C H A P I T R E IV.

Des cheveux & crins qui servent aux perruques.

38. COMME la perruque est destinée à procurer des cheveux aux têtes qui en ont besoin, il paraîtrait qu'il ne devrait entrer que des cheveux dans sa construction; cependant, à moins que le cheveu dont on se servira ne soit de première qualité, & par conséquent bien cher, on peut

faire une bonne perruque à meilleur marché, en mêlant un peu de crin de cheval pris sur la crinière, avec un cheveu de qualité inférieure : le crin étant plus ferme, aide à soutenir la frisure. D'ailleurs, toutes les grosses boucles des perruques nouées, quarrées & à la brigadière, doivent être de crin. On se sert encore du toupet de crin qui se trouve au bout des queues de genisses. Il se fait même des perruques entièrement de crin de cheval, mêlé, si l'on veut, avec celui de veau & de genisse, lesquelles sont fort bonnes & réussissent très-bien. Il est vrai que, suivant les statuts des perruquiers, elles sont saisissables ; mais ils sont fort mal s'ils les saisissent, car elles sont excellentes & à l'avantage du public. On a employé de tems en tems d'autres matières, comme poil de chèvre, laine de moutons de Barbarie, fil-de-fer. Tout cela est tombé de soi-même par son peu de mérite. On a vu aussi des perruques de verre blanc & de fougère ; mais c'était pure curiosité.

39. LES cheveux se vendent chez quelques perruquiers qui se sont adonnés à ce commerce ; ils les achètent de marchands qui courent le pays, & les débitent à la livre. Il vient des cheveux de beaucoup d'endroits. On en tire de Flandres, de Hollande, de toutes les provinces de France ; mais les meilleurs nous viennent de Normandie.

40. POUR qu'un cheveu soit de bonne qualité, il doit être rond, élastique, lourd : ceux des pays chauds sont secs & creux, par conséquent de moindre qualité. Il se vend encore une espèce de cheveux qui nous viennent de Suisse & d'Angleterre : ce sont des cheveux originairement roux, qu'on a blanchis sur l'herbe comme on blanchit la toile, & que par cette raison on nomme de *l'herbé* ou des *cheveux herbés*. Ils ne se frisent point, ils ne servent qu'à faire les nuances des plaques, du lisse, &c. On ne doit jamais les mêler dans le corps de la frisure.

41. LES cheveux les plus chers sont les blancs, les blonds & les noir-jais ; cette dernière couleur s'emploie maintenant très-peu : les couleurs communes sont les châains clairs & bruns.

42. ON ne doit jamais employer les cheveux des hommes ; ils sont trop secs & cassans, étant toujours à l'air ; ceux des dames & des habitantes des villes ont le même inconvénient : ce sont les villageoises & les femmes de campagne qui seules fournissent les bons cheveux, parce qu'elles les ont toujours à couvert sous leurs bonnets ; car moins ils prennent l'air, meilleurs ils sont.

43. A l'égard du crin, il s'en trouve, comme le cheveu, de toutes couleurs & degrés de finesse. On ne se sert jamais du crin de la queue des chevaux. On doit observer ici que le crin, quoique pris sur un animal vivant, est communément mêlé de crin mort : on appelle *mort* un crin mat & cas-

fant : le crin vif est toujours lustré & luisant ; c'est pourquoi il est nécessaire d'éplucher le crin, en en ôtant tout le mort, avant de s'en servir : c'est ordinairement le marchand qui prépare son crin avant de le mettre en vente.

44. Il est bon de remarquer ici que quelques perruquiers pourraient se tromper & leurs pratiques, en employant du poil blanc de bouc à la place du cheveu herbé, attendu que ce poil est mou, sans consistance, jaunâtre, cassé, & en un mot, ne vaut rien.

CHAPITRE V.

Le travail de la perruque.

Prendre la mesure.

45. **D**E quelqu'espece que soit la perruque, la mesure se prend toujours de la même façon, puisque ce doit être celle de la tête que vous avez à coëffer. Pour cet effet, vous vous servirez d'une bande de papier, d'un pouce de large, & de longueur suffisante ; vous la porterez : 1°. Du haut du front à la nuque du col, observant toujours de ne pas descendre trop bas, de peur que le mouvement de la tête en arriere ne repousse la perruque sur le front ; & même, pour en être plus sûr, vous prierez la personne dont vous prenez la mesure, de faire ce mouvement. Marquez l'extrémité de cette mesure, ainsi que de toutes les autres, par de petites oches ou entailles, que vous ferez au papier avec vos ciseaux. 2°. Mesurez d'une tempe à l'autre, passant par le milieu du derriere de la tête. 3°. D'une oreille à l'autre, passant sur le sommet de la tête. Si vous devez faire une perruque à oreilles, vous arrêterez cette mesure au-dessus des oreilles : si c'est à demi-oreilles, vous l'arrêterez à la moitié des oreilles : vous la porterez jusqu'au bas des oreilles, si la perruque doit être à monture pleine, c'est-à-dire, si elle doit couvrir entièrement les oreilles. 4°. Au milieu des deux joues, passant par-derriere la tête. 5°. Du milieu du haut du front, jusqu'à l'une ou l'autre tempe.

46. LA mesure prise, on convient de la nuance, c'est-à-dire, de la couleur dont sera la perruque.

Instrumens & matériaux.

47. **U**NE tête à perruque de bois d'orme ou de frêne. Des ciseaux grands & petits. Des peignes gros & fins. Des ferrans & cardés de fer. Un métier à tresser. Un étai de perruquier. Une regle de bois à étager. Des bilboquets de buis. Une étuve ou tambour. Un fer à passer. — Un réseau

ou coëffe. Du ruban à monter. Du ruban à couvrir. Des cheveux. Du crin de cheval, veau; vache. Du bougran ou treillis. Du fil gris nommé *fil en trois*. Du fil de pêne. On mettra les lettres de renvoi de ceux qui font destinés, à mesure qu'on en parlera.

ARTICLE PREMIER.

Préparation des cheveux.

48. APRÈS avoir acheté vos cheveux en gras ou plats, c'est-à-dire, tels qu'ils sortent de la tête sur laquelle ils ont été coupés, il s'agit de les préparer, en leur donnant la consistance, la frisure & l'arrangement requis, afin de pouvoir ensuite être employés à la construction d'une perruque solide & durable. On va voir que ceci est un travail rempli de quantité de circonstances indispensables.

49. COMMENCEZ par *détêter*, c'est-à-dire, partager vos cheveux en petites portions que vous lierez vers le milieu, mais plus du côté de la tête du cheveu.

50. *Nota.* ON nomme la *tête du cheveu*, le bout qui effectivement tenait à la tête: l'autre bout s'appelle la *pointe du cheveu*.

51. PRENANT ensuite chaque portion, mettez-la au *dégras*. On a pour cette opération de la farine folle, autrement gruau ou petit fon, qui n'est autre chose que la farine qui s'élève en l'air dans les moulins, ou aux halles, quand on la remue, & qui retombe sur la place: on se sert aussi de sablon fin. Vous saupoudrez chaque portion de cheveux, que vous agitez à mesure pour faire entrer celui de ces ingrédients dont vous vous ferez servi, & peu après vous le ferez fortir en secouant; vos cheveux alors seront suffisamment dégraissés. Enfoncez le plus que vous pourrez de ces portions dégraissées dans un ferran ou grande carde K, *pl. I*, la pointe des cheveux L de votre côté, afin de les tirer par la pointe: ce qui se fait en prenant avec le pouce & une des lames de vos grands ciseaux entr'ouverts, ceux qui dépassent les autres, les tirant dehors, & les donnant à mesure à votre main gauche.

52. QUAND vous en aurez rassemblé une certaine quantité, vous les ficellerez vers la tête avec du fil de pêne. On nomme ainsi les *longs fils du bout des pièces de toile*, qui servent à tendre les métiers des tisserands. Mettez chaque paquet à part, & continuant à tirer toujours les cheveux dépassans, posez à mesure les paquets que vous en ferez, l'un sur l'autre en croix, pour qu'ils ne se brouillent pas. Par cette façon les cheveux s'étagent, pour ainsi dire, d'eux-mêmes; car les plus longs viennent d'abord, & l'on

arrive enfin par degrés à tirer jusqu'aux plus courts. Quand on a des cheveux précieux, on les tire, pour n'en point perdre, d'abord par la tête, & une seconde fois par la pointe. Toutes vos portions ainsi préparées, enfilez-les en plusieurs suites proportionnées l'une à l'autre; alors elles seront prêtes à être frisées.

53. LE blanc & les couleurs claires demandent quelques attentions de plus que les couleurs communes. Si on ne les trouve pas assez dégraissées par l'opération du gruau marquée ci-dessus, on les lave dans du savon noir; après quoi, ayant mis une pierre d'indigo brut dans un linge, on trempe ce nouet dans l'eau tiède, on l'y presse & exprime avec force, jusqu'à ce qu'on voie l'eau chargée d'une teinture bleue très-foncée; alors on y trempe les cheveux, puis on les laisse sécher: cette préparation leur donne un œil bleu tendre, qui les empêche de roussir par la suite.

54. *Nota.* C'EST une très-mauvaise maxime, de blanchir le cheveu à la vapeur du soufre, qui le dessèche trop & le rend cassant; on peut y blanchir le crin de cheval, qui est plus robuste. On lave aussi les queues de veau & de jeune vache dans une eau savonneuse, pour les déjaunir.

55. IL s'agit maintenant de friser le cheveu. On commence par placer l'étau M, *pl. I.*, au bord d'une table, à laquelle on le visse. Cette espèce d'étau est particulier au perruquier, tant pour sa forme, que par sa situation horizontale: le dessin le fait suffisamment connaître. La petite branche supérieure O, qui tient à la vis de la tête, sert à le serrer; & le ressort qui est entre les deux branches des mâchoires, à l'ouvrir: la ficelle N, qui passe sur la mâchoire supérieure, descend double jusqu'à terre, où elle est réunie par un nœud. On va savoir quel est son usage.

56. VOUS étant assis vis-à-vis de l'étau, prenez une portion de cheveux d'une de vos suites; enveloppez-la par la tête d'un morceau de cuir, que vous prendrez & serrerez dans l'étau, les pointes de votre côté; alors vous en séparerez une partie; & pour n'être point embarrassé du surplus, vous le rangerez derrière la ficelle N, dont on vient de parler, que vous tiendrez tendue en mettant le pied dedans. D'autres attachent un bout de ficelle à la mâchoire supérieure de l'étau; ils le laissent pendre, & mettent un plomb à son extrémité; ils rangent de même derrière le surplus des cheveux.

57. AYANT donc amené à vous cette partie séparée, que vous tenez ferme par les pointes, vous placerez dessous un petit morceau de papier, & par-dessus un bilboquet: le cheveu entre-deux, que vous roulerez bien ferme sur ce bilboquet: le papier marchera en même temps, & s'y roulera aussi. Mais avant d'aller plus loin, on doit faire connaître le *bilboquet*; après quoi on reprendra cette opération où on l'a laissée.

58. LE perruquier doit être muni d'un bon nombre de bilboquets 0000. Ce sont de petits bâtons de buis, d'environ trois pouces de long, ronds plus menus au milieu, renflés aux deux extrémités : c'est, comme on vient de dire, sur eux qu'on roule les cheveux par la pointe : on roule aussi le crin sur des bilboquets plus gros. Les bilboquets sur lesquels on roule les frisures des femmes, doivent être fort menus, c'est-à-dire, gros comme une ficelle ordinaire : on les peut faire aussi de fil de fer, mais cette pratique a le défaut de rouffir les pointes du cheveu.

59. EN continuant l'opération du bilboquet, vous ne roulerez jamais dessus plus de quatre travers de doigts, quelque longs que soient les cheveux ; cette frisure est suffisante. Vos cheveux roulés, vous les ficellerez au bilboquet par plusieurs tours de ficelle : vous ferez la même manœuvre à toutes les parties dans lesquelles vous diviserez votre portion de cheveux ; ainsi il y en aura telle de laquelle il pendra trois, quatre, &c. bilboquets ficelés. Quand les cheveux sont très-courts, on les roule en entier sur le bilboquet ; ils se trouvent entourés du papier, & avoir chacun son bilboquet à part ; on les lie ensuite d'un fil simple.

60. QUAND vous voulez qu'il entre du crêpé dans votre ouvrage, vous prenez deux bilboquets 2, 2, 2, voisins dans une portion de cheveux longs, vous les cordez & vous les liez ensemble.

61. *Nota.* ON roule toujours en entier le cheveu, quelque long qu'il soit, sur les bilboquets pour femme.

62. VOUS enfilerez chaque portion sortant de l'étau avec ses bilboquets dans une ficelle, jusqu'à ce qu'il y en ait une longueur qu'on nomme une *suite*.

63. LORSQUE vous aurez nombre de suites étagées, vous les mettrez dans une chaudière avec suffisamment d'eau de pluie ou de rivière (l'eau de puits ne vaut rien), & vous les ferez bouillir pendant trois heures à gros bouillons, après quoi vous les retirerez pour les faire sécher doucement dans l'étuve : si vous avez du crin, vous l'ôterez de la chaudière quand il aura bouilli une heure & demie.

64. L'ÉTUVE PP est communément ce que les dames nomment un *tambour*, dont elles se servent pour chauffer leurs chemises & leurs autres hardes, lorsqu'elles s'habillent. C'est un ouvrage de boisselier. Il a environ deux pieds huit pouces de haut ; il est traversé en-dedans à huit pouces près du haut par un treillage de fil de fer ; on le ferme avec un couvercle. Comme il s'agit de sécher les cheveux en sortant de la chaudière, on met à terre une poêle remplie de poussière de charbon allumé, on pose l'étuve par-dessus ; puis on verse tout ce qui a bouilli, sur le treillage : on étend doucement tous les bilboquets ; on couvre l'étuve de son couvercle, que

On bouche bien tout autour ; on laisse sécher doucement , retournant de tems en tems pour que tout sèche également. Les cheveux sont à leur point de sécheresse , quand le bilboquet tourne dans sa boucle ; alors on les tire de l'étuve pour les placer & arranger sur des feuilles de papier gris , ou sur un torchon , en faisant plusieurs lits les uns sur les autres ; on donne ordinairement au total la forme d'un pâté.

65. LIEZ le tout avec de la ficelle , & vous le livrez au pain-d'épicier ou à un boulanger , qui l'ayant reçu , l'entoure d'une pâte de seigle , & le mettant au four , le fait cuire avec modération.

66. CE pâté ainsi cuit , vous étant renvoyé tout chaud , vous le casserez pour en ôter toutes vos suites , que vous reporterez pour peu de tems à l'étuve , simplement pour faire évaporer une petite humidité que la cuisson a occasionnée.

67. *Nota.* QUELQUES-UNS mettent le crin dans le pâté , d'autres non ; la chose est assez indifférente.

68. LE tout étant bien refroidi , *décordez* , c'est-à-dire , défilez & ôtez tous les bilboquets. Les suites ayant été décordées , vous vous mettez à *dégager* ; ce qui signifie mettre ensemble deux ou trois des gros paquets que vous venez de décorde , observant qu'ils soient de même longueur : vous enfoncerez cet assemblage par la pointe dans une cardé , vous en ferez entrer une autre renversée Q dans celle-ci , pour assujettir les cheveux entre deux ; puis vous les tirerez par la tête avec le pouce & les ciseaux , de la façon qui est expliquée au commencement de cet article , les séparant à mesure en plusieurs petits paquets qu'on nomme des *meches*. Vous lierez chaque meche d'un fil simple , & à mesure que vous les ferez , vous les poserez en croix l'une sur l'autre , afin que les longueurs se suivent. Vous en ferez de nouvelles suites , que vous ferrerez dans des boîtes , en un lieu ni humide ; ni trop sec , en attendant que vous en fassiez usage dans la préparation de la perruque.

A R T I C L E II.

Préparer la perruque.

69. POUR préparer la perruque , vous prendrez plusieurs meches de même longueur , commençant par les plus longues ; vous les joindrez & lierez ensemble , ce qui formera un paquet ; vous en ferez ainsi tant qu'il vous en faudra de différentes longueurs , en mesurant chaque meche sur une regle de bois , avant de les assembler en paquets.

70. LA *regle de bois* est une tringle plate , divisée comme il suit : d'un

de ses bouts jusqu'à la première division il y a deux pouces marqués par un trait, ainsi que toutes les suivantes : cette première division est chiffrée 2 ; les intervalles entre la seconde, troisième, quatrième & cinquième, ont chacun huit lignes ; la sixième & septième, neuf lignes ; la huitième, dix lignes ; toutes les autres ont chacune un pouce. Il est rare qu'on étende les divisions au-delà de dix-neuf pouces : on peut cependant en marquer davantage, en tenant la règle plus longue, si l'on avait à mesurer de très-longes cheveux.

71. METTEZ donc la règle devant vous, puis prenant une meche, étendez-la dessus depuis le bout jusqu'à quelque division que ce soit ; l'ayant remarquée, vous rognerez quarrément d'un coup de ciseau le bout de la tête de la meche : quand vous aurez par ce moyen trois ou quatre meches de même longueur, en un mot, autant que vous voudrez en joindre pour faire un paquet plus ou moins gros, vous leur ôterez leur ligature ; vous les mêlerez ensemble, & tout de suite vous les mettrez dans la carde couverte d'une autre carde, d'où vous les tirerez par la tête pour égaliser les cheveux ; cela fera un *paquet* B. Il ne s'agit plus que de le lier & de marquer sa longueur : pour cet effet, prenez une petite bande de papier blanc *b*, dont vous commencerez par engager un bout dans le milieu de l'épaisseur du paquet vers la tête du cheveu, que vous entourerez ensuite du reste de la bande ; vous la lierez au milieu d'un fil simple ; vous finirez votre opération par écrire sur ce papier le chiffre de la division sur laquelle le cheveu des meches que vous venez d'employer a resté. Si, par exemple, elles ont fini au chiffre ou division cottée 8, vous écrirez 8 ; si c'est à 7, vous écrirez 7, &c.

72. AYANT donc formé ou étiqueté tous vos paquets, vous connaissez leurs longueurs réciproques : il s'en suit alors deux autres opérations : l'une est de mêler le crin dans chacun de ceux où il convient qu'il y en ait ; l'autre, de faire les nuances quand il en est besoin, ce qui est nécessaire lorsque la couleur du cheveu qu'on emploie est trop claire ou trop brune. Ces mélanges s'exécutent de différentes manières : l'une est de prendre dans un paquet de crin la quantité proportionnelle que vous en voulez mêler, de défaire le paquet de cheveux pour lui accoller le crin qui doit être de même longueur, & de mêler l'un avec l'autre par un mouvement réitéré des deux mains, qui fait approcher l'un de l'autre les ongles des deux pouces : par ce moyen le crin se mêlera, & se distribuera assez bien ; vous referez ensuite le paquet comme il était. On peut faire la même chose pour mêler les cheveux blancs ; cependant ils ne se distribueront pas si également que par la façon suivante. Mettez dans la même carde deux paquets de même longueur, chacun à part, l'un de cheveux de couleur, l'autre de blancs, & tirant successivement de l'un & de l'autre par la tête, vous en formerez dans vos doigts un seul paquet,

dont la nuance fera bien mieux confondue & mêlée.

73. UNE troisième façon, & la meilleure pour le crin, s'exécute dans le tems que l'on tresse; alors ayant mis le paquet de crin dans une carde près du métier à tresser, on en tire à chaque passe la quantité qu'on veut ajouter au cheveu, & l'on tresse les deux ensemble. On entendra mieux ceci en lisant l'article des tresses ci-après.

74. *Nota.* LORSQUE la qualité du cheveu qu'on emploie est parfaite, le crin y est inutile. On en doit mettre peu, par exemple, un douzième, quand le cheveu a de la consistance, & davantage à mesure qu'il est moins fort.

75. D'AUTRE part vous prendrez un carré de papier blanc CCC, & l'idée remplie de tout l'arrangement de votre perruque, vous la porterez, pour ainsi dire, sur ce papier, en commençant par tirer nombre de grandes lignes horizontales parallèles à volonté, & assez éloignées l'une de l'autre, pour pouvoir écrire dans leurs intervalles quelques chiffres, & des tirets; les grandes lignes marqueront la quantité de rangs que la perruque aura & leurs longueurs; les petits tirets & les chiffres indiqueront les différens étages qui se succéderont dans chaque rang: enfin, vous couperez le papier aux deux bouts, traversant les grandes lignes en différens biais & oches, qui borneront la longueur de chaque rang de tresses; ce papier alors a nom *les mesures de la perruque*. Tout ceci mérite un plus grand détail. On vient de dire que tous les paquets mesurés sur la règle de bois, doivent être cottés conformément aux chiffres de ladite règle; donc il y en aura de marqués 2, d'autres 5, d'autres, &c. Vous savez d'ailleurs combien de rangs ou tresses de cheveux doivent composer votre perruque; vous tirez en conséquence, comme on vient de dire, autant de grandes lignes sur le papier: or, si vous voulez qu'un ou plusieurs rangs soient faits d'un bout à l'autre avec les cheveux du paquet, par exemple, cotté 2, vous écrivez 2, n'importe à quel endroit, sur le papier au-dessous de la ligne que vous voulez suivre tout du long avec les cheveux du paquet 2; mais quand il s'agit de changer la longueur des cheveux de distance en distance, & par conséquent les paquets dans toute la longueur d'un rang quelconque, vous divisez la ligne qui indique ce rang par un petit trait de plume, ou par un point à l'endroit où vous voulez qu'un paquet finisse & qu'un autre commence, & vous marquerez le numéro du paquet. Par exemple, je veux que le cinquième rang en descendant commence par 2, & aille jusqu'à une certaine distance: je fais à cette distance contre ma grande ligne une petite ligne d'à-plomb, à côté de laquelle j'écris 2; les cheveux feront tressés & arrangés en conséquence jusqu'à cette petite ligne; de là je veux continuer avec les cheveux du paquet 3, qui sont plus longs que les précédens; je vais marquer mon tiret & le chiffre 3 à côté: alors, s'il me convient que les cheveux 2 recommencent, je récris 2 au-delà du

diret, & un paquet 2 est repris, &c. C'est ainsi que tous les chiffres des paquets répondent à tous ceux qui sont écrits sur les mesures, & doivent être treffés en conséquence.

76. ON oubliait de dire que, lorsque le perruquier prévoit qu'il aura besoin de *faux rangs*, c'est-à-dire, de rangs qui ne suivent pas toute la longueur, il marque par une petite croix sur le rang même à l'instar duquel le faux rang doit être fait, l'endroit où il doit se terminer : les faux rangs servent à remplir certains vuides qu'on ne saurait s'empêcher de laisser dans quelques endroits de la tête, à cause que les renflemens qui s'y rencontrent, font écarter les vrais rangs l'un de l'autre.

77. LES mesures dont on vient de parler, sont celles du corps de la perruque ; on fait encore pour chaque perruque la mesure des tournans, c'est-à-dire, des tresses qui accompagnent le visage, au nombre de deux de chaque côté. Celle-ci n'est qu'une bande de papier D, de la largeur d'une regle ordinaire, sur laquelle sans tirer de grandes lignes, on ne marque que des divisions & des chiffres de paquets dont on veut se servir.

78. LA *planche III* fait voir les mesures de la perruque nouée ou quar-rée CCC, qui sont les mêmes : on l'a choisie parmi les autres, comme étant la plus compliquée, & parce qu'il lui faut un second papier divisé EE, qui indique le dessus de boucle ; cette partie de rangs ne s'ajoutant qu'à cette espece de perruques.

A R T I C L E I I I .

Les tresses & leur travail.

79. TOUTES les manœuvres & préparations de cheveux qui ont été détaillées jusqu'à présent, n'ont pour objet que celui de les mener par degrés au point de perfection où l'on peut les conduire avant d'être assemblés par les tresses, pour ensuite les arranger sur la coëffe (espece de calotte légère) & composer un tout ensemble qui, étant posé sur la tête, fasse l'effet, ou à peu près, d'une chevelure naturelle frisée. Cette manufacture est principalement dévolue à certaines femmes qui n'ont d'autre emploi dans l'art que celui de tresser les cheveux, & que par cette raison on nomme des *tresseuses*. Les perruquiers tressent aussi, mais ils ne se mêlent ordinairement que des tresses de certaine consistance ; les femmes seules font en possession, à cause la finesse & de la légèreté de leurs mains, d'exécuter les tresses courtes & fines.

80. AUCUN cheveu ne saurait servir à la perruque qu'il n'ait été treffé. *Tresser* est arranger côte à côte, & l'une après l'autre, des pincées de cheveux

qu'on nomme des *passées*, parce qu'on les engage au moyen d'une espece d'entrelacement dans plusieurs foies tendues sur un instrument qu'on appelle un *métier*, dont il est nécessaire de faire la description avant d'expliquer comment cette manœuvre s'y exécute.

81. LE métier à tresser AA consiste en une planche épaisse d'environ deux bons pouces, large de trois à quatre pouces, longue de deux pieds, percée sur son plat vers les deux bouts d'un trou de tarriere, dans chacun desquels on enfonce un bâton GG, arrondi au tour, d'environ un pied & demi de haut, & d'un pouce de diametre; le bâton de la gauche se fait souvent de la moitié plus court que le droit. Ces deux bâtons sont mobiles, c'est-à-dire, qu'on peut les ôter de leurs trous quand on veut. Ils sont l'essentiel du métier; c'est pourquoi on retranche quelquefois la planche dont on vient de parler, quand on peut les adapter à une table, en y faisant tenir par des vis deux quarrés de bois faillans, troués & à la même distance.

82. POUR tendre le métier, c'est-à-dire, le mettre en état de recevoir les *passées*, on commence par tailler six petits quarrés longs de papier *gggggg*, ou bien on coupe trois cartes à jouer en deux suivant leur longueur, ce qui revient au même: on ôte le bâton droit de son trou, on l'enveloppe vers son bout supérieur d'une des bandes de papier, ou d'une demi-carte, on l'entoure à son milieu de plusieurs tours de soie de Grenade; on recommence la même chose à trois pouces au-dessous; on espace de cette façon six foies. On remet le bâton en sa place; on rassemble les bouts des six foies *hhhhh*, qu'on va attacher ensemble à un petit crochet plat au milieu du bâton gauche; on tourne à la main les deux bâtons dans leurs trous, jusqu'à ce que toutes les foies soient bien tendues; alors le métier est prêt.

83. LA soie de Grenade, dont on se sert, est la meilleure qu'on puisse trouver; elle a trois brins; on préfere la violette, qu'on croit la moins cassante.

84. C'EST tout le long des foies que l'on vient de tendre, que s'entrelacent les cheveux côte à côte, par une maniere qui les empêche de jamais s'en échapper: on les range *passée par passée*; les *passées* ne se prennent jamais dans plus de trois foies; il s'en fait quelquefois sur deux foies; les trois autres foies du métier servent à leur tour, comme on verra par la suite. Il se fait de plusieurs especes de *passées*; on va les décrire.

L'M redoublée, le double tour A a.

85. AYANT pris une pincée de cheveux de la main droite, vous en ferez couler la tête de droite à gauche, à l'aide des deux mains. 1°. Derriere la foie d'en-bas, devant (*) la foie du milieu & d'en-haut. 2°. Derriere la foie

(*) Devant signifie de votre côté.

d'en-haut, devant la foie du milieu & d'en-bas. 3°. Derriere la foie d'en-bas & du milieu, devant la foie d'en-haut. 4°. Derriere la foie d'en-haut, devant la foie du milieu & d'en-bas. 5°. Derriere la foie d'en-bas & du milieu, devant la foie d'en-haut. 6°. Derriere la foie d'en-haut, devant la foie du milieu, derriere la foie d'en bas.

86. CETTE passée forme une M qui aurait six jambages; elle se fait pour tous les corps de rang d'une perruque.

L'M simple, le simple tour B b.

87. CETTE passée finit au jambage cotté 4° de la précédente; il se termine comme le 6°; mais on fait deux tours autour de la foie d'en-haut.

L'N. C c.

88. A cette passée, au lieu de rabattre le 3° derriere la foie d'en-haut, on laisse la tête en-haut.

89. CETTE passée ne sert qu'au premier rang de la grosse boucle des perruques nouées & quarrées, comme aussi aux deux grosses boucles de la brigadiere, de peur que les têtes des passées ne piquent le col, si elles étaient rabattues.

L'M simple sur deux foies D d.

90. CETTE passée qui est l'M *simple*, à laquelle on ne prend que deux foies, ne se fait que pour les tours de tonsure.

La premiere & la derniere passée d'arrêt E e & F f.

91. ON commence toutes les tresses par la premiere passée d'arrêt, parce qu'elle empêche toutes les autres de glisser sur les foies au-delà de leurs places: elle se fait en M comme les autres, excepté que le 2° passe derriere la foie du milieu.

92. ON finit tous les rangs par la derniere passée d'arrêt, soit que l'on veuille laisser un intervalle entre la fin d'un rang & le commencement d'un autre, soit pour terminer tout-à-fait; elle se fait en M, excepté que le 6°, après avoir passé derriere la foie d'en-bas, est ramené par-devant, & ensuite par-derriere.

Le serre-bien G g.

93. IL se fait encore une espece d'arrêt qui ne sert que lorsque l'on tresse la grosse boucle & les nœuds de la perruque nouée: cet arrêt que l'on peut appeller *le serre-bien*, serre chaque passe & l'empêche de boursoffler. Pour cet effet, on prend un fil *h h*, suffisamment long, on l'engage dans la premiere

passée d'arrêt, & on le laisse pendre; quand la seconde passée est faite, on reprend ce fil, qu'on fait passer du derriere en-devant de la soie en-haut, puis derriere la soie du milieu, & en-devant entre ladite soie du milieu & celle d'en-bas, & on le ferre contre cette seconde passée. On continue la même chose à toutes les autres.

94. QUELQUEFOIS dans le tems que l'on est à tresser, une des soies tendues sur le métier se rompt; cet accident arrive plus souvent auprès de la meche qu'on vient de lacer, qu'à tout autre endroit. Il est essentiel de savoir en rejoindre les deux bouts, sans quoi on serait fort embarrassé pour continuer. C'est pourquoi il a fallu imaginer une espece de nœud très-solide, lequel fait le plus petit bout qui peut avoir prise sans faire quasi d'épaisseur, & ne le lâche jamais: le voici. Supposons que ce soit la soie la plus élevée des trois qui se soit cassée vers la tresse, faites vers le bout du grand bout séparé *o*, un nœud simple *r*; ne le ferrez pas; faites-en rentrer le bout *o 2*, dans l'anneau qu'il forme, & lui faites faire un ventre *p*, que je nommerai le *second anneau*, dans lequel vous ferez entrer le petit bout *q* de la soie cassée; tirez à droite l'extrémité *o 2* du grand bout; les deux anneaux qu'il forme se ferrent; & quand vous verrez qu'ils seront prêts à se fermer, & que la petite soie sera bien engagée, tirez tout de suite ledit bout *o 2* à contre-sens, c'est-à-dire, de droite à gauche; & quand vous entendrez un petit *clac*, le nœud est fait.

95. MAINTENANT que vous voilà instruit du métier, de la façon de le tendre, de le raccommoder, & de toutes les especes de passées qui s'y exécutent, asseyez-vous vis-à-vis; attachez à votre portée une carde par deux vis sur la table, ayez un peigne & les mesures en papier qui vous seront échues en partage, si vous êtes plusieurs; car les tresseuses & tresseurs travaillant ensemble, se les distribuent par parties, en coupant le papier le long de la ligne d'un rang quelconque: prenez les paquets de cheveux cottés comme ils le sont sur le papier des mesures; commencez le travail par engager par la pointe frisée celui dont vous allez vous servir, enfoncez votre peigne par-dessus, tirez avec le bout des doigts de la main droite par la tête, très-peu de cheveux pour les passées courtes & fines, & davantage à proportion pour les autres, ce qui ne peut guere se compter, mais on le sent dans ses doigts pour peu qu'on ait d'habitude. Vous ferez d'abord la premiere passée d'arrêt, puis toutes les autres, que vous rangerez en les pressant à mesure l'une contre l'autre du côté du petit bâton, qui est toujours à gauche; continuez jusqu'à ce que vous trouviez sur la mesure une petite ligne ou division, accompagnée d'un chiffre différent de celui sur lequel vous avez commencé. Par exemple, il est écrit sur la mesure le chiffre 2, vous avez tiré vos passées du paquet cotté 2, vous devez d'abord vous assurer si vous avez rempli la longueur indiquée

indiquée jusqu'au petit tiret de division ; pour cet effet, vous rapporterez le papier le long de votre tresse, pour voir si sa longueur est égale à celle de sa ligne jusqu'à sa division 2 ; si elle ne l'est pas, vous la complétez de cette division, la ligne continuant toujours. Si au bout d'un espace vous trouvez un autre tiret ou division, accompagné d'un autre chiffre, par exemple, 3, vous prendrez le paquet 3, que vous tresserez jusqu'à cette seconde division, & ainsi du reste. Votre première ligne exécutée, vous passerez à celle de dessous, & pour votre commodité vous la plierez en arriere, de façon que le pli du papier rase cette autre ligne, sur les mesures de laquelle vous opérerez comme à la première, &c.

96. EXÉCUTEZ ainsi toutes vos mesures sur les trois mêmes soies, observant seulement de laisser un petit intervalle entre un rang chiffré & un autre ; & lorsque vous vous trouverez près du grand bâton, où les soies sont trop écartées pour pouvoir serrer les passées, vous tournerez les bâtons sur leur axe de droite à gauche, tous deux en même tems ; par ce moyen les tresses faites se devideront autour du bâton gauche, & le bâton droit vous fournira de nouveau des soies pour continuer.

97. LES mesures en papier ne désignent que les rangs d'un des côtés de la perruque, ordinairement le côté droit ; ainsi observez en tressant que la frisure de toutes vos passées soit relevée de votre côté. Il s'agit maintenant du côté gauche ; vous l'exécutez en entier sur les trois autres soies, sans changer de situation, observant seulement que la frisure des passées soit à l'envers de l'autre, c'est-à-dire, qu'elle soit relevée du côté du métier : si vous faites faire à la fin la culbute aux tresses, vous verrez que la frisure se trouvera dans le sens où elle doit être, c'est-à-dire, relevée à gauche.

98. LES tresses dont on vient de parler, sont étagées ; car chaque chiffre indique, suivant sa valeur, des cheveux plus longs ou plus courts ; il s'en fait encore en longueurs indéterminées sur un seul numéro ; celles-ci se nomment des *tresses à l'aune*, parce qu'on en fait tant d'aunes que l'on veut, dont le perruquier coupe ce qu'il lui en faut, à mesure qu'il en a besoin. Les tresses à l'aune courtes & fines se font sur les bas numéros ; celles-ci servent pour les devants des perruques. On tresse aussi à l'aune les cheveux plats & longs pour les plaques des perruques d'abbés, des bonnets, le toupet des perruques nouées, les nœuds, les grosses boucles de crin & le lisse des perruques en bourse : toutes ces pieces n'ont pas besoin d'être faites avec du bon cheveu, ce sont des cheveux de toute espece, pourvu qu'ils aient la longueur & la couleur qu'il faut. On les prépare comme les autres cheveux, mais on les roule sans aucune précaution, comme ils se trouvent, tête ou pointe, sur de gros bilboquets, pour avoir une fri-

sure lâche à la pointe. On en fait les nuances avec du cheveu herbé ; on effile aussi leurs paquets avant de les tresser , ce qui se fait en prenant le paquet *y* à sa ligature avec la main gauche , & faisant sortir avec l'autre main , hors de l'épaisseur de la tête , de petites masses de cheveux de hauteurs inégales ; puis on coupe cette tête quarrément au-dessus de la ligature ; on délie ensuite le paquet qu'on mêle bien sur lui-même avec les deux pouces , de la façon expliquée ci-devant à l'article second : quand le tout est bien confondu , on remet la ligature *z* vers la tête , qu'on tient bien égale ; c'est ainsi qu'on fait des paquets de cheveux plats de différentes longueurs & peu frisés.

99. *Nota.* LA plaque des perruques naturelles n'est pas dans le cas des précédentes ; celle-ci doit être composée de bons cheveux , finissant par des boucles & nuancés avec du vrai cheveu blanc , en un mot , d'un cheveu égal au reste de la perruque.

A R T I C L E IV.

Monter la perruque.

100. MONTER une perruque , c'est proprement construire l'espece de calotte mince & légère , sur laquelle on attache & on arrange toutes les tresses suivant l'art , pour que le tout ensemble devienne une perruque parfaite.

101. VOUS avez donc commencé , après l'achat des cheveux , par les dégraisser au moyen de plusieurs opérations , ensuite leur donner la frisure , & séparer par paquets leurs différentes longueurs qui ont été tressées , en suivant les mesures indiquées sur du papier , lesquelles tresses mises en place , doivent former telle ou telle perruque : il s'agit présentement des procédés qui doivent la conduire à sa perfection.

102. VOUS avez dû , immédiatement après avoir pris la mesure de la tête que vous devez coëffer , en avoir commandé au sculpteur une de bois sur les mêmes proportions : on les fait ordinairement d'orme ou de frêne. Prenez cette tête , *fig. A, pl. IV* , sur vos genoux , ayant préalablement mis à votre portée du ruban à monter , *BB, fig. B*. Il s'en emploie de deux sortes ; l'un de pure soie ; l'autre , fil & soie ; ils ont un pouce de large. Vous aurez aussi du ruban à couvrir *CC* ; celui-ci a trois pouces & demi de large , il est toujours de fil & soie ; des pointes d'épinglier , un petit marteau , des ciseaux , du fil en trois ; ce fil est de lin de couleur grise , en trois brins , il vient de Flandre , c'est le seul que le perruquier emploie pour coudre ; du bougran , de l'eau de gomme arabique , & toutes vos tresses.

103. LE milieu de la tête de bois est toujours marqué par le sculpteur d'un trait, *fig. F, D*, qui prend du milieu du front jusqu'à la nuque du col. Prenez le ruban à monter, que vous porterez au front, sur la ligne dont on vient de parler, en *d*, *fig. B*, où vous l'arrêterez avec une pointe plus haut, ou plus bas, suivant que vous aurez à avancer plus ou moins une pointe en cheveux; puis partant de ce milieu vous conduirez votre ruban à droite & à gauche jusqu'à l'endroit des tempes; vous égaliserez les deux côtés au compas, & vous les arrêterez de même avec des pointes; vous retournerez le ruban sur lui-même pour le descendre le long des joues; l'angle *e*, que forme le ruban dans ce retour, se nomme l'*échancrure*; tous les plis & les retours qu'on fait faire à ce ruban, se fixent avec des pointes, auxquelles on donne deux ou trois coups de marteau seulement, attendu qu'on les ôte par la suite.

104. IL se construit de trois sortes de montures, qu'on peut appliquer à quelque perruque que ce soit, pour suivre en cela l'idée de ceux pour qui elles se font. Les unes se nomment *montures pleines*; les autres, *montures à oreilles*; les troisièmes, à *demi-oreilles*. La monture pleine est celle qui doit passer jusqu'au bas de l'oreille, & la couvrir entièrement: la monture à oreilles laisse toute l'oreille à découvert, & celle à demi-oreille n'en couvre que la moitié supérieure.

105. CELA étant, si votre perruque doit être à monture pleine, vous ferez descendre le ruban à monter le long de la joue, jusqu'au-dessous de la marque de l'oreille, *fig. B*, où vous le tournerez en le plissant, & le conduirez jusqu'au milieu du bas de la tête *h*, par-derrrière de chaque côté; mais si c'est une monture à oreilles, vous le détournerez plutôt, c'est-à-dire, au-dessus du lieu de l'oreille, *fig. A*, & ensuite un peu en remontant, puis par un autre retour, vous le descendrez en-arrière, où vous le couperez vis-à-vis du niveau du bas de l'oreille en *C*. A l'égard de la demi-oreille, après le retour à la moitié de l'oreille, vous ferez la même chose. Ces deux montures se font cependant quelquefois comme les montures pleines, c'est-à-dire, conduisant le ruban à monter jusqu'à la nuque du col.

106. *Nota.* COMME le ruban à monter est la base de tous les contours & retours de la partie de la perruque qui accompagne le visage, s'il faut, quand il est pointé, l'éloigner un peu, l'avancer, ou lui donner de la courbure en quelqu'endroit de la face, on le pousse avec le doigt pour le ranger; mais comme on aurait de la peine à le faire couler sur la tête de bois, dont le grain est rude, le perruquier coupe une carte en triangle, en la fourrant par sa pointe sous le ruban, il vient aisément à bout de le mouvoir sur cette carte, où il peut couler aisément.

107. IL s'agit maintenant de fixer solidement ce ruban en sa place, & de le

bien tendre d'un bout à l'autre. Pour cet effet, prenez une aiguillée de fil en trois; vous percerez le ruban vers le bord, & vous porterez votre fil à de petits crochets, *fig. A & C*, faits avec des pointes sans tête, que vous aurez précédemment enfoncées de distance en distance, coudées & applaties, en les enfonçant dans le bois, en-devant, au front, le long des joues, & en-arriere sur le haut de la tête, aux côtés & derriere, *fig. E*. Tous ces fils, *e, e, e*, *fig. C*, qui prennent d'une part le ruban, & qui de l'autre passent dans ces crochets, le contretirent, & le tendent de toutes parts, *fig. A*. A mesure que vous placez vos fils, vous ôtez les premières pointes *d, d*, *fig. B*, avec lesquelles vous l'avez d'abord arrêté à la tête.

108. CETTE opération achevée, coëffez la tête de son réseau *D*, *fig. B*. Le réseau est une espece de filet très-fin, maillé en rond, qui prend facilement la forme de la tête: il s'en fait de fil & de soie. *Les bons nous viennent de Lorraine vers Nancy, & de Normandie du côté du Mont-Saint-Michel.* Vous le couferez au ruban, après quoi vous couperez comme superflu tout ce qui dépasse la couture.

109. PRENEZ ensuite le ruban à couvrir *CC*, posez-le sur le sommet de la tête, où vous le couferez sur son large au ruban à monter au front en *g*, *fig. B*, & le faisant descendre par le milieu de la tête aux montures pleines jusqu'au bas du derriere, où on retrouve le même ruban à monter, coufez-le en chemin faisant au réseau, & enfin audit ruban en *h*; mais aux montures à oreilles vous le couperez vers le milieu du derriere de la tête, *fig. E*. Posez un autre bout du même ruban, *fig. B*, qui passant en croix sur le précédent au sommet de la tête, descende jusqu'au retour du ruban à monter aux oreilles, & le coufez de même: ces deux rubans qui croisent, cachent une grande partie du réseau, sur-tout en-devant.

110. IL arrive aux montures, quand la perruque a été portée quelque tems, qu'elles se resserrent & s'éloignent du visage, à moins qu'elles n'aient été d'abord fort profondes: ce qui est un autre inconvénient, parce qu'étant neuves elles le couvrent trop; ce qui a fait chercher comment on pourrait s'opposer à ce rétrécissement. Le moyen suivant réussit très-bien. Mettez dans l'eau la tête toute montée, & l'y laissez quelque tems; retirez-la, laissez la sécher; la monture fera devenue lâche, de façon qu'on est obligé de la retendre; mais aussi elle ne se retire plus, ou du moins très-peu.

111. AUX montures à oreilles & à demi-oreilles, qui sont moins fermes sur la tête que les montures pleines, on ajoute au ruban à monter, à l'endroit où il a été coupé de chaque côté, une demi-jarretiere *EE*, *fig. A*, pour serrer la perruque par-derriere; souvent aussi on ajoute trois morceaux de bougran, l'un sur le dessus de la tête *f*, les deux autres depuis l'échancrure jusqu'au-des-

fus de l'oreille *g* ; le bougran sert à affermir ces parties & à les faire coller contre le visage ; mais ce n'est pas une règle générale , le perruquier s'en sert suivant qu'il le juge à propos. On trouvera ceci détaillé dans l'article ci-après , qui a pour titre , *Quelques circonstances.*

ARTICLE V.

Coudre la perruque.

112. LA monture , autrement la coëffe qui doit s'appliquer immédiatement sur la tête , étant achevée , il faut la garnir & la couvrir entièrement de cheveux. C'est donc maintenant qu'on doit y coudre les tresses , & les arranger suivant leur destination ; elles portent alors le nom des endroits où on les place.

113. *LE bord de front* a , fig. D , pl. IV , est deux rangs de tresses fines & courtes , qui doivent être cousues au bord du front jusqu'aux échan- crures.

114. *LES tournans* bb , font deux rangs de tresses plus longues , qui se cousent l'un derrière l'autre le long des joues jusqu'à l'oreille ; ceux-ci se nomment particulièrement *les petits tournans.*

115. *LES grands tournans* ccc e , ou simplement *tournans* , prennent au-dessous des précédens , & vont jusques derrière la tête. Ils sont plus garnis ; car plus les tresses s'allongent , plus elles sont épaisses.

116. TOUTES les perruques ont les trois parties des tresses dont on vient de parler ; toutes les autres parties , dont on va faire le détail , s'y joignent ou s'omettent , suivant les espèces de perruques ; car la *coque* qui se met également aux perruques nouées & à toutes les perruques à oreilles , se met rarement aux perruques d'abbé : *l'étoile* se met le plus souvent aux perruques quarrées , & toujours aux perruques d'abbé : *les corps de rangs* se mettent à toutes perruques , excepté aux perruques d'abbé , lesquelles n'ont que des tournans & le tour de tonsure : *la plaque* se met aux bonnets , aux perruques d'abbé , & aux perruques naturelles ; *le lisse* aux perruques en bourse : les seules perruques nouées & quarrées ont *le toupet* , *le dessus de boucle* & *la grosse boucle* : les nouées ont deux nœuds , & les quarrées deux quarrures.

117. TOUTES ces parties doivent être expliquées plus au long , c'est ce que l'on va faire.

118. ON a déjà parlé du bord de front , des petits & grands tournans ; on ajoutera seulement ici que ces trois parties cousues font tout le tour de la perruque.

119. LA coque *aa*, *fig. B & H, pl. II*, est composée de quelques rangs de tresses courtes, qui s'élevent sur la pointe du front, & dont la frisure se replie en arriere.

120. L'ÉTOILE *bb*, *fig. C & D*, est composée des plus petites especes de tresses dont on tourne, en cousant, la frisure de façon qu'au milieu du front la droite & la gauche se regardent & se courbent vis-à-vis l'une de l'autre; ce qui forme le dessin d'un cœur.

121. LE dessus de tête *dd*, *fig. D, pl. IV*, est formé par plusieurs tresses courtes & claires, qui occupent le milieu du sommet de la tête, immédiatement derriere l'une ou l'autre des deux parties précédentes.

122. LES corps de rangs font nombre de tresses étagées qui garnissent la perruque jusqu'au - bas & par - derriere; on les distingue en *petits & grands corps de rangs*, ou *corps de rangs croisés*.

123. LES corps de rangs croisés *ee*, occupent tout le bas de la perruque, & se croisent un peu l'un l'autre vers la nuque: les petits *f*, prennent au-dessus & montent en pyramide jusqu'au niveau de l'échancrure & du devant de la tête.

124. LA plaque est composée de nombre de rangs de cheveux plats effilés, qui garnissent le derriere de la tête aux bonnets, aux perruques d'abbé & aux perruques naturelles *ooo*, *fig. A D E, pl. II*.

125. LE toupet, le dessus de boucle, la grosse boucle, les nœuds & les quarrures font des parties particulieres aux perruques nouées & quarrées.

126. LE toupet est composé de tresses à l'aune en cheveux plats, effilés, faibles, assez courts, & tressés sans crin, *pp*, *fig. C & F*.

127. LE dessus de boucle est formé par plusieurs rangs de cheveux frisés & placés depuis le toupet jusqu'à la grosse boucle *qq*, *mêmes figures*; ces deux parties occupent l'espace qui aux autres especes de perruques est rempli par la plaque ou par le lisse.

128. LA grosse boucle *rrrr*, *mêmes figures*, occupe le milieu du derriere desdites perruques, & tombe sur la nuque du col: elle est tout crin. Les nœuds *ssss*, *fig. C*, au nombre de deux, sont composés de grosses tresses de cheveux longs effilés, que l'on noue d'un simple nœud; ils se placent des deux côtés de la grosse boucle: les quarrures *tttt*, *fig. F*, occupent aux perruques quarrées la place des nœuds; elles sont formées par les corps de rangs d'en-bas, en cheveux frisés & étagés.

129. LE tour de tonsure *uu*, *fig. D*, est une tresse fine à deux foies, avec laquelle on entoure les tonsures ou couronnes des perruques d'abbé.

130. LE lisse: on appelle ainsi les cheveux longs & plats des perruques en bourse *mm*, *fig. B*, & en cadnettes *nn*, *fig. H*.

L'ordre des coutures.

131. Tous les rangs de tresses se cousent à la coëffe d'un simple point devant du bas en haut, & du derriere au devant; c'est-à-dire, qu'on commence à coudre le plus bas rang, puis celui d'au-dessus, &c. excepté cependant les tournans qu'on coud de haut en bas; les tresses courtes & fines se cousent près à près; mais toutes les autres s'espacent parallèlement à la distance de trois lignes ou environ l'une de l'autre.

132. PAR *l'ordre des coutures* on entend ici celles qui se font les premières & successivement jusqu'à la fin de chaque perruque.

133. *A la perruque nouée ou quarrée*, 1°. les tournans, 2°. le bord de front, 3°. la coque ou l'étoile, 4°. les nœuds à la nouée, les quarrures à la quarrée, 5°. la grosse boucle, 6°. les corps de rang, 7°. le dessus de tête, 8°. le dessus de boucle, 9°. le toupet.

134. *Nota.* LES tresses du toupet se placent & se cousent de bas en haut, & l'intervalle entre les deux rangs de son milieu se remplit dans toute sa longueur par la tresse qu'on mene en zigzag; c'est ce qu'on nomme *le chamarrage du toupet*.

135. *A la perruque d'abbé*, 1°. le bord de front, 2°. la coque ou l'étoile, 3°. les tournans, 4°. le dessus de tête, 5°. la plaque, 6°. le tour de tonsure.

136. *Nota.* IL se pratique de trois especes de tours de tonsure: la tonsure ouverte, qui laisse voir cette partie de la tête à nu, & deux sortes de tonsures couvertes. A la tonsure ouverte il faut placer, en montant cette perruque, le réseau de façon que son centre, qui est toujours composé de grandes mailles en rond, soit posé à l'endroit où sera la tonsure. On renverse toutes ces mailles par-dessus le réseau tout autour, & on les y coud chacune à part, portant des fils de communication d'une maille à l'autre dans tout le pourtour. Il n'est pas besoin de dire qu'il faut couper le ruban à couvrir avant & après le rond: on a soin de tenir ce rond ouvert un peu oval en travers, parce que la perruque étant tendue sur la tête de l'abbé, il deviendra parfaitement rond. Quant aux deux especes de tonsures couvertes, il s'en fait une au métier du rubanier; c'est un petit tissu sur lequel dépassent des rangées de cheveux très-courts, imitant les véritables qui auraient été coupés depuis peu; on coud ce tissu autour du rond de la tonsure: l'autre se fait par le perruquier avec des tresses très-fines, que l'on coud en spirale sur le ruban à couvrir, jusqu'à ce qu'ils remplissent tout le vuide de la tonsure.

137. *Au bonnet*, 1°. les tournans, 2°. le bord de front, 3°. la coque ou l'étoile, 4°. les grands corps de rang, 5°. les petits corps de rang, 6°. le dessus de tête, 7°. la plaque.

138. *A la brigadiere*, ELLE se coud comme le bonnet ; on y ajoute seulement par-derrriere deux grosses boucles en tire-bouchon accollées, qu'on noue avec une rosette de ruban noir.

139. *A la perruque en bourse*, 1°. les tournans, 2°. le bord de front, 3°. la coque, 4°. les corps de rangs, 5°. le dessus de tête, 6°. le lisse.

140. *Nota*. LA perruque en bourse se fait le plus souvent à oreilles, rarement à monture pleine ; alors le lisse prend sur l'oreille même au-dessous des corps de rangs. *A la perruque naturelle*, 1°. les tournans ; 2°. le bord de front, 3°. la coque, 4°. le dessus de tête, 5°. les grands corps de rangs, 6°. les petits corps de rangs, 7°. la plaque qui doit être treffée clair, & former des boucles étagées sur les côtés & terminées en pointe par une seule boucle, ou bien (& c'est la dernière mode) sans boucles aux côtés, mais terminée quarrément par une boucle sur le doigt, qui en tient toute la largeur. *Voyez pl. II, fig. E.*

141. *A la perruque en cadenettes*. ELLE se coud comme la perruque en bourse ; on sépare la plaque, ou plutôt le lisse, en deux portions égales, qu'on enferme chacune dans une cadenette : cette perruque est passée de mode, cependant quelques-uns la conservent encore.

A R T I C L E VI.

Quelques circonstances.

142. A toutes les montures pleines on met un cordon par-derrriere, c'est-à-dire, que l'on attache au ruban à monter vers le dessus de l'oreille de chaque côté, un petit cordon ou une ficelle, qu'on enferme en repliant par-dessus le bord de ce ruban qui lui sert de fourreau, & le soutient jusqu'au-derrriere de la tête, au-dessus de la nuque du col. C'est en cet endroit que les deux portions du cordon se nouent, & se ferment plus ou moins, pour affermir la perruque sur la tête, & la faire porter par-tout.

143. LORSQU'ON ne ferme pas avec le ruban à monter les perruques à demi-oreilles & à oreilles, on ajoute & on coud dessus, à l'endroit où il cesse derriere les oreilles, une jarretiere, ou, pour mieux dire, deux moitiés de jarretieres *EE, fig. A, pl. IV*, une de chaque côté. On les ferme tant qu'on veut avec la boucle ; & comme ces sortes de montures sont plus légères que les pleines & n'embrassent pas si bien toute la tête, on les rend plus solides en les garnissant avec du bougran, dont on met un morceau au-dessus de tête, & deux autres, un de chaque côté, le long de la joue, depuis l'échancrure jusqu'au retour du ruban à monter, & par-dessus ledit ruban, auquel on le coud, excepté son côté qui regarde le derriere de la perruque, qu'on

qu'on ne coud point alors, afin de pouvoir introduire une forte eau de gomme entre lui & le ruban, au moyen d'un petit bâton plat. L'eau de gomme en place, on acheve de coudre le bougran, & tout de suite les rangs de tresses qui passent en ces endroits; ce qu'il faut faire avant que la gomme se soit séchée. On observe le même procédé au dessus de tête.

144. LORSQU'ON doit faire une perruque à une personne dont les tempes sont creusées, il est difficile de la faire approcher dans cet endroit, à moins de se servir d'un petit ressort d'acier, tel qu'on en met aux montres: on en casse la longueur d'un pouce & demi à deux pouces, on le place en travers sur le ruban à monter, un peu au-dessous de l'échancrure, sa bande en-dessous, & on le maintient en place par une couture qui l'emmailotte tout du long. Ce ressort agissant sur la coëffe, la pousse dans l'enfoncement de la tempe.

145. IL y a des perruquiers qui placent sur le bord de la perruque, entre le bougran & la coëffe, une lame de plomb large d'environ deux doigts, qui prend depuis l'échancrure jusqu'au bas; cette lame ne s'ajuste qu'aux montures à oreilles; elle sert à faire mieux coller le bord de la perruque, parce que la lame se plie aisément, prend & conserve mieux le contour des tempes; mais cette pratique n'est pas aussi bonne qu'on le croirait: le plomb est un métal mol & de peu de ressort, qu'il perd aisément pour peu qu'on le tourmente, ou se casse bientôt; alors il ne servira plus de rien.

146. QUELQUEFOIS, lorsque le perruquier ne juge pas à propos de se servir du ressort, il passe une soie le long du bord de la perruque à l'endroit des tempes, & la serre un peu, ce qui suffit alors pour coller la perruque en cet endroit.

A R T I C L E VII.

Achever la perruque.

147. QUAND votre perruque est entièrement cousue, examinez-la; & si vous la trouvez trop garnie de cheveux, vous ferez avec vos petits ciseaux l'opération d'effiler, expliquée au chapitre II, de la coupe des cheveux, pour en diminuer la quantité.

148. ENSUITE ayant mis chauffer sur la braise modérément le fer à passer *x*, vous prendrez un bout de chandelle que vous frotterez légèrement le long de la racine des rangs, par reprises; & à chacune, mouillant votre doigt, vous humecterez l'endroit du suif, & tout de suite vous appliquerez le fer sur l'endroit humecté; vous parcourrez ainsi toutes les tresses auxquelles vous trouverez cette opération convenable: elle raffermira la racine des tresses.

149. LE fer à passer x , est formé comme on le voit dans l'estampe; le petit carré z est destiné à chauffer les endroits étroits. Ce fer est très-utile; il redresse & assujettit les cheveux à la coque, aux devants, aux tournans, & sert à égaliser les boucles suivant leurs contours aux perruques d'abbé: quelques-uns se servent à sa place du carreau semblable à celui des tailleurs, mais beaucoup plus petit.

150. ENFIN, vous peignerez tous les rangs, vous formerez des boucles que vous *rafraichirez* sur le doigt, expression de perruquier, qui signifie relever la boucle autour du premier doigt de la main gauche, & coulant les ciseaux tout le long de ce doigt, couper toutes les pointes qui dépassent, pour mettre la boucle à l'uni.

151. CELA fait, coupez toutes les brides de fil qui attachent la perruque à la tête de bois qui ne vous sert plus de rien, & placez-la sur une tête-à-perruque, ou ailleurs; mais supposant que vous vouliez l'accommoder tout de suite, il faut commencer par mettre la première poudre: pour cet effet, prenez-la à pleine main & l'imbibez par-tout avec force pommade mêlée avec un peu d'huile d'olive; peignez-la & poudrez-la à fond, puis formez grossièrement les boucles.

A R T I C L E V I I I .

Accommoder la perruque.

152. ACCOMMODER une perruque, signifie la disposer à être mise sur la tête de celui pour qui elle est faite. Cette disposition consiste à la peigner à fond, l'arranger avec grace, y mettre l'essence ou pommade, & la poudrer. Pour venir à bout de toutes ces opérations, vous commencerez par poser votre perruque sur une tête de bois montée sur son pied. Il s'en fait de deux sortes: l'une reste toujours à la même hauteur; l'autre, qui se nomme *à coulisse*, *fig. F, pl. IV*, est la plus commode, parce qu'elle peut descendre & monter à la hauteur qu'on veut, attendu que son pied est de deux pièces; le bâton supérieur I s'enfonce dans l'inférieur II, & une vis de bois III l'arrête plus ou moins haut, de façon qu'on peut opérer debout ou assis. Posez votre perruque bien précisément sur le milieu de la tête; & pour la maintenir en place & l'empêcher de varier, ayez deux crochets de fil de laiton, que vous accrocherez par un bout au ruban à monter vers l'oreille, & par l'autre à un ruban ou cordon, que vous nouerez sous le menton de la tête. C'est une mauvaise maxime pour fixer sa perruque, de l'arrêter sur le milieu du haut de la tête avec une grosse épingle debout, qui traverse la coëffe & s'enfonce dans le bois; cela ne l'empêche pas de varier quand on la peigne.

153. QUAND vous avez peigné à fond & mis la pommade forte, vous mettez à *distribuer*, c'est-à-dire, à faire en gros votre arrangement général. Voyez pour le surplus le chapitre II, de *la coupe des cheveux*.

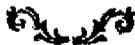
154. IL se pratique aux perruques de trois sortes d'accommodages ; *le peigné, les boucles & le crépé* ; ces deux derniers sont pris de l'accommodage des cheveux naturels. Le crépé, ou tapé, est plus généralement en usage pour les femmes : quant au peigné, qui est un entrelacement étudié de la frisure, une espèce de mouffe de cheveux qui, se mêlant les uns avec les autres, font un effet agréable à la vue : il ne s'exécute guere en général que sur les perruques nouées ou quarrées.

155. APRÈS la distribution, vous finirez par mettre bien également l'essence & la poudre.

156. LA boîte, *fig. G*, dont les perruquiers se servent pour porter leurs perruques en ville sans qu'elles se dérangent, & qui est faite exprès, a un pied & demi de haut, c'est un quarré long ; elle s'ouvre en-dehors par un côté, & par-dessus : du milieu de son fond s'éleve un bâton *a*, arrondi au tour, qui se nomme *le champignon*, parce qu'il se termine en-haut par un rond qui ressemble à la tête d'un champignon : on pose la perruque dessus : de cette façon, elle est en l'air, & ne touche d'aucun côté à la boîte, que l'on ferme ensuite. On la porte en la prenant par un anneau *b*, placé au milieu de son couvercle.

157. ON renvoie la façon de mettre une perruque aux fils & en papilotes, au chapitre VII, qui traite des perruquiers en vieux, parce que c'est leur pratique.

158. M. Quarré, celui dont il a été fait mention dans l'avant-propos, vient d'imaginer une espèce de perruques qui ne se défrisent & ne se dérangent jamais au vent, ni à l'eau, en un mot, indéfrisables ; il n'y entre d'autre matière que du cheveu ; on est exempt de les peigner & arranger, un peu d'essence & de poudre leur suffisent, quand on le veut : ces perruques sont faites pour mettre le chapeau, qui n'y apporte aucun dérangement. Elles peuvent se construire en bonnet, en bourse, en cadogan, en cadenettes ; elles sont excellentes pour les chasseurs, les gens de cheval, les voyageurs, les couriers, les gens de mer, enfin pour tous ceux qui s'exposent aux intempéries de l'air. *Il demeure actuellement rue des Fossés S. Jacques, en montant de la rue S. Jacques à l'Estrapade.*



C H A P I T R E VI.

Des cheveux & perruques de femmes.

159. LES femmes ont ordinairement la tête fort garnie & les cheveux longs, ce qui donne une grande facilité à varier les accommodages; ces variations font partie du travail d'un ordre d'ouvriers & d'ouvrières, qu'on nomme *coëffeurs & coëffuses*. Ces gens font faiffibles quand ils ne font pas du corps des perruquiers, auxquels feuls appartient le droit d'accommoder les cheveux des deux sexes.

160. LES femmes font obligées, comme les hommes, pour entretenir leurs chevelures en bon état, de faire faire leurs cheveux de tems en tems. Cette façon, quelque mode qui fubfifte, eft toujours la même; tout le bord de la face jufqu'à l'oreille fe fait très-court, & s'augmente de longueur par degrés jufqu'à deux pouces & demi, dans l'étendue d'environ deux pouces en arriere; puis les cheveux plus longs & du chignon s'étagent à proportion de leur longueur.

161. L'ACCOMMODAGE d'à-présent pour les cheveux naturels eft de taper plus ou moins de largeur tout autour du front & des joues jufqu'aux oreilles, *fig. 1, 2, 4, a a a*. De ce crépé s'élevent des boucles fur le doigt rangées côte à côte, jufques derriere les oreilles, *fig. 2, 4, b b b*. Tout le derriere de la chevelure du haut en bas ne fe frife point, mais fe releve & s'attache vers le fommet de la tête; c'est ce qu'on nomme *le chignon relevé*, *fig. 3, c*. D'autres, dont les cheveux font courts, fe font frifer généralement toute la tête; on tape le devant comme aux précédentes, tout le refte fe forme en boucles qu'on arrange entr'elles de diverfes façons fuivant l'idée; cet accommodage fe nomme *un bichon*. La tête représentée dans la *fig. 1*, eft un bichon en boucles brifées ou en point d'Hongrie.

162. POUR frifer les cheveux les plus courts, on fe fert d'une efpece de papillotes qui fe nomment *papillotes tortillées*. Pour les faire, on tord par le milieu dans fes doigts une petite bande de papier *c c*, ce qui forme un petit bilboquet très-mince; on le place en-travers par le milieu fur la pointe tendue du cheveu, que l'on roule autour tant qu'on peut aller; on approche enfuite les deux bouts du petit papier *d*, qu'on tortille enfemble; on recouvre le tout d'une papillote ordinaire.

163. *Nota*. COMME on frife les femmes à grand nombre de petites papillotes, leurs peignes d'accommodage font conftruits différemment de ceux pour homme; ils ont une queue mince, fur laquelle on tourne les boucles: on en voit de deux fortes, *pl. V, u u*.

164. ON va maintenant parler des perruques & parties de perruque, que quelques dames font nécessitées de commander aux perruquiers.

165. EN général, les perruques de femmes font analogues aux perruques en bourse, ou aux bonnets des hommes; aussi les nomme-t-on *des bonnets*: leurs parties à part font des devants, des côtés, des chignons, &c.

166. LES perruques de femmes ne se font jamais qu'à oreilles; mais la monture en est différente en ce qu'on n'observe point d'échancrure, & que comme elles doivent avoir le tour du visage plus découvert que celui des hommes, on recule davantage le ruban à monter; le reste de la monture est rarement un réseau, mais ordinairement du taffetas, de la toile fine, des rubans assemblés, &c. On la ferme par-derrière, où on la serre avec des cordons de cheveux ou autres: on coud les devants de haut en bas, les corps de rangs suivant la direction que l'on veut donner aux boucles, & le chignon comme à la perruque en boucles. Les parties de perruque ci-dessus énoncées, qui se travaillent à part sur la tête de bois, se cousent sur de la toile de cholet, ou autre, ou du taffetas, que l'on tend bien à leur place sur cette tête: le devant de tête qui doit être tapé, a des tresses courtes & fines: les chignons relevés font des tresses de lisse; les boucles des côtés se cousent sur du padou bien tendu.

167. QUAND une dame n'a pas assez de cheveux pour former un chignon relevé de l'épaisseur nécessaire, on lui fournit une *toupe*; cette toupe n'est autre chose qu'un ramassis de bouts de cheveux, de quelque espèce qu'ils soient, vieux ou neufs, bons ou mauvais; à force de les pétrir dans les mains, ils se confondent, s'accrochent, & s'entre-mêlent de manière qu'ils deviennent un corps consistant, auquel on peut cependant donner une forme; on donne donc à la toupe de l'épaisseur dans le milieu, & on l'amincit en gagnant les bords; on la pose sous la rendoublure du chignon quand on le relève, ce qui le fait paraître suffisamment renflé.

168. ON se sert encore, pour les chignons relevés, d'un peigne x , fait exprès, assez gros, tourné en portion de cercle, à grosses & longues dents, éloignées l'une de l'autre environ d'un demi-pouce; on garnit tout le haut de ce peigne de plus ou moins de boucles de cheveux y ; ces boucles sont formées par de la tresse, qu'on tourne en vis passant entre ses dents; on sépare la frisure en boucles de différens sens; on enfonce ce peigne ainsi garni au haut du chignon, soit des cheveux naturels, soit des perruques, quand on veut être entièrement coiffée en cheveux (*voyez fig. 3*); car on met rarement une garniture au-dessus.

169. OUTRE les accommodages dont on vient de parler, il y en a encore de pur ornement, qu'il faut que le perruquier ou coiffeur exécute; ce sont des boucles à part & postiches, faites pour être placées aux cheveux natu-

rels & aux perruquès, en différens endroits de la tête, où les graces les appellent. Ces boucles ont une manufacture particuliere, dont il convient de donner ici les procédés généraux, comme faisant partie de l'art; mais attendu qu'il seroit trop long & superflu de décrire toutes les formes dont on les varie, il suffira de dire comme on s'y prend, en donnant pour exemple deux especes de ces boucles les plus communes, sçavoir, une boucle du côté *l*, & une boucle à coquille *o*.

170. PRENEZ du fil-de-fer très-fin *mn*, faites-le recuire, pliez en double & tordez ce qu'il vous faudra pour faire une queue plus ou moins longue; repliez encore de ce fil tors jusqu'à la longueur que vous voulez donner à la boucle, & pincez-la en même tems par la tête du cheveu dans le haut de ce second repli, que vous ferrerez ensuite tout contre; tournez votre tresse autour descendant en tire-bourre, observant que la frisure soit du côté *l*; vous cesserez de tourner où le second redoublement finit, vous lui ferez faire un petit crochet, vous lierez cet endroit avec une soie, & vous couperez le surplus de la tresse: il restera une queue de fil-de-fer tors; c'est par le moyen de cette queue qu'on enfonce dans les cheveux, que vous placerez la boucle où vous voudrez. La boucle en coquille *o*, se commence comme la précédente; mais on fait le second redoublement plus court; on approche plus l'un de l'autre les tours de tresse, & on dirige la frisure en-haut, où l'on évase la boucle.

171. *Nota.* LES perruques de femmes, une fois achevées, ne s'accommodent plus que sur la poupée ou tête de carton.

C H A P I T R E VII.

Des perruquiers en vieux.

172. **D**ANS le commencement de l'art du perruquier, le commerce des cheveux n'étant pas encore bien établi, ils étaient rares & chers, joint à ce qu'on garnissait si prodigieusement les perruques, qu'il y en avait telle dont le prix était excessif: alors quelques perruquiers conçurent qu'ils auraient du débit, & feraient bien leur compte, en achetant à bon marché des perruques plus ou moins usées. Ils les retravaillaient, pour ainsi dire, à neuf, en triant les meilleurs cheveux, & de deux n'en faisaient qu'une. Ils en mettaient d'autres au fil, d'autres en papillotes, suivant qu'ils les trouvaient susceptibles de l'un ou l'autre apprêt. Ils vendaient ces perruques à bien meilleur marché, & il s'en trouvait à tout prix. Il est vrai qu'elles n'étaient pas de durée: mais comme elles jouaient le neuf, elles devenaient d'un grand

secours aux particuliers auxquels la fortune ne permettait pas une plus forte dépense, & enfin aux indigens.

173. CÉPENDANT le commerce devint plus abondant; l'abus des grosses & longues crinieres se réforma, & les perruques par conséquent baissèrent de prix; de façon qu'à présent le plus grand nombre peut y atteindre: aussi celui des perruquiers en vieux est-il réduit à peu.

174. ILS ne peuvent tenir boutique à Paris que sur le quai de l'Horloge du palais. Ils ne font point la barbe; ainsi ils n'ont point de bassins pour enseigne: ils peuvent seulement avoir sur le rebord de leurs boutiques ce qu'ils appellent *un marmot*, qui est une vieille tête de bois, sur laquelle ils clouent une très-vieille perruque.

175. ILS peuvent, autorisés par une ancienne sentence de police, faire du neuf; mais il leur est enjoint d'y mêler du crin, & en conséquence d'attacher au fond de la coëffe un écrit contenant ces mots, *perruque mêlée*. Le crin mêlé dans le corps de la perruque est défendu à tout autre perruquier; de façon que, si celui du quai de l'Horloge allait s'établir par-tout ailleurs dans Paris, il courrait risque d'être saisi & amendé s'il employait du crin.

176. ILS achètent de vieilles perruques de toute espece, les mettent en papillotes, & les passent au fer, ou bien ils les mettent aux fils, pour en raffermir la frisure, afin de les vendre ensuite un peu plus cheres qu'ils ne les ont achetées: ce sont proprement les perruquiers des pauvres gens.

177. ON met aux fils du haut en bas, c'est-à-dire, qu'on commence par la boucle 1, *pli V*, la plus haute, qu'on tourne dans ses doigts comme pour mettre une papillote; puis avec une aiguille & du fil qu'on a arrêté au-dessus à la perruque par un nœud, on traverse la boucle de haut en bas 2, par le milieu, puis on passe son fil au travers de l'anneau croisant le premier fil; ensuite, avant de ferrer, on repasse en-dessous au travers du retour qu'on vient de faire pour traverser l'anneau, ce qui forme un point noué avec lequel on ferre la frisure qui ne saurait plus se défaire. On fait tout de suite cette opération aux boucles inférieures 3, &c. l'une après l'autre; on continue au rang d'à côté & à tous les autres. Si la frisure reste du tems en cet état, elle se raffermir, mais elle n'est plus si durable. Quant aux papillotes, elles se conduisent comme aux cheveux naturels. *Voy. le chap. II.*

C H A P I T R E VIII.

Le baigneur - étuviste.

178. PARMi le corps des perruquiers il s'en trouve qui choisissent la partie des bains & étuves, dont l'objet regarde la propreté du corps humain, & sou-vent la santé.

179. LES instrumens du baigneur-étuviste sont en petit nombre, mais d'un bien plus grand prix que ceux de ses confreres perruquiers.

180. Il s'agit pour lui d'un appartement bien distribué pour la commodité des bains ; il lui faut une piece à cheminée pour chauffer l'eau, & dans laquelle seront les deux réservoirs, l'un pour l'eau froide, l'autre pour l'eau chaude, qui communiqueront à toutes les baignoires par des tuyaux fermés par des robinets H, qui seront placés deux à deux au-dessus de chacune, vers le milieu d'un de ses côtés. Il doit avoir plusieurs baignoires en différentes chambres, quelques petites garde-robes bien fermées, qui se nomment *des étuves*, lorsqu'avec des poeles on leur a donné le degré de chaleur convenable ; ces étuves doivent être à portée des bains ; quelques lits ; d'ailleurs le déshabillé complet, comme bonnets, robes de chambre, chemises de bain, &c. tout le linge nécessaire, draps, serviettes, &c.

181. LES baignoires ordinaires A, sont de cuivre rouge étamé en-dedans ; elles ont trois pieds dix pouces de long, environ deux pieds de large & autant de haut ; elles ont la forme d'un oval allongé, aplati par les côtés vers un de leurs bouts ; au fond est une crapaudine percée de plusieurs trous, de laquelle part un tuyau qui coule sous le fond, sort du pied de la baignoire, & est terminé par un robinet B, qui, lorsqu'on l'ouvre, se dégorge dans un entonnoir plat C, pratiqué dans le carreau, & joint à un tuyau qui sort en-dehors, au moyen duquel toute l'eau de la baignoire peut s'écouler.

182. LE reste des instrumens est un petit seau à une anse D, de cuivre étamé en-dedans, d'environ six pouces de diametre & de quatre pouces de profondeur : on s'en sert à mêler dans la baignoire les eaux chaudes & froides, en les y agitant, à ôter de l'eau, aux immersions, &c. Un tuyau de fer-blanc, terminé en entonnoir par le haut E, avec une anse de fil-de-fer ; on passe cette anse sur le robinet d'eau chaude, le tuyau alors descend près du fond de la baignoire, & y porte l'eau du robinet pour échauffer le fond, où l'eau se refroidit plus aisément que dans le reste. Le baigneur a des sandales F, à semelle & talon de bois, doublées de futaine & à étriers de futaine piqués ; ces sandales servent à passer du bain dans l'étuve, & à en revenir. Il se sert de gants pour appliquer le dépilatoire, d'éponges pour l'ôter, & de mitaines de toile ou de futaine G, pour les autres frictions : il y a des fonds de bain pour garnir les baignoires. Ce qui s'appelle un *fond de bain*, est une piece de *toile à drap*, taillée sur le contour de la baignoire, & qui la couvre en entier en-dedans & en-dehors.

ARTICLE PREMIER.

Le bain de propreté.

183. L'ESPECE de bain qui exerce le plus souvent le baigneur, est le bain de propreté: on le prend par délices en pleine santé; aussi les gens riches & sensuels ont ordinairement chez eux ce qu'on appelle l'*appartement des bains*, qui n'a uniquement que cette destination.

184. LE baigneur commence par chauffer l'eau du réservoir d'eau chaude & l'étuve; il met le fond de bain à la baignoire; c'est dans l'étuve où on se déshabille entièrement; on met un bonnet, & l'on s'assied sur une chaise ou un fauteuil totalement de bois, alors le baigneur commence ses frictions.

185. LA premiere est, lorsqu'on la demande, celle de la pâte dépilatoire, dont voici la formule.

186. *Pâte dépilatoire du baigneur.* CHAUX vive, quatre onces. Orpiment, une once & demie. Eau chaude suffisamment pour réduire le tout en pâte liquide; ce qui est bientôt prêt.

187. COMME les dépilatoires sont du ressort des pharmacopées, on a extrait & on propose ici un dépilatoire tiré de celle du célèbre Lémery, qui paraît plus raisonné & mieux fait que le précédent, quoiqu'il soit aux mêmes doses.

188. *Dépilatoire de Lémery.* CHAUX vive, quatre onces. Orpiment, une once & demie. Lessive de tiges de fèves, deux livres.

189. FAITES brûler les tiges dont vous ferez une lessive avec eau commune: filtrez la lessive, mettez-la dans un vase de terre vernissée, jetez-y la chaux entiere, laissez-la macérer pendant quelques heures, ajoutez l'orpiment; faites cuire à feu médiocre jusqu'à consistance de pâte liquide. Pour éprouver si le dépilatoire est à son point, on trempe dedans une plume avec ses barbes; si en retirant la plume, les barbes quittent sans effort, il est comme il le faut.

190. POUR appliquer la pâte aux endroits où il en est besoin, le baigneur met un gant; il laisse travailler le dépilatoire pendant sept minutes à la montre, au bout duquel tems prenant une éponge trempée en eau chaude, il le lave & l'ôte entièrement; puis mettant une mitaine de baigneur, il frotte par-tout avec un mélange d'eau & de son, après quoi il fait une immersion d'eau chaude: la versant par la nuque du col, elle se répand sur tout le corps; ensuite avec sa mitaine & de la poudre d'amandes ameres délayées en eau chaude, il frotte par-tout. L'effet de cette dernière pâte est de rendre la peau douce; celle qui suit est excellente.

191. *Pâte jaune.* AMANDES ameres trois quarterons , pignons un quarteron , miel de Narbonne une demi - livre , jaunes d'œufs frais durcis huit.

192. PILEZ les amandes & pignons en poudre impalpable , puis vous mêlerez le tout ensemble , & la pâte est faite ; elle est incorruptible & se conserve toujours. Pour s'en servir , on la délaie avec de l'eau : cette pâte nourrit la peau , & la rend douce & moëlleuse. Enfin , on nettoie tout le corps avec du savon de Naples , battu dans l'eau & réduit en grosse mouffe.

193. TOUTES ces frictions & immersions terminées , on met les sandales pour passer de l'étuve dans la baignoire , où on demeure plus ou moins de tems : quand on en sort , on rechauffe les sandales , on rentre dans l'étuve , où le baigneur vous ressuie avec des linges chauds , & vous met des eaux de senteur. Il y a des personnes qui se mettent ensuite dans le lit bien bafiné , d'autres non. On ne prend guere ces bains qu'un ou deux jours de suite , & de tems à autre.

A R T I C L E II.

Le bain de santé.

194. CE qu'on appelle *bain de santé* , se prend comme le précédent avec de l'eau tiède , mais plusieurs jours de suite , & ordinairement comme remede par ordre du médecin : c'est pourquoi on fait abstraction de toutes les frictions & immersions délicieuses qui accompagnent le bain de propreté. Il ne s'agit à celui-ci , que de se mettre dans l'eau , & y rester une heure , plus ou moins , suivant l'ordonnance ; on vous essuie seulement quand vous en sortez , & vous vous mettez au lit quelques momens.

195. IL se pratique encore d'autres bains composés , dont le but est purement médicinal ; on ne doit point entrer ici dans le détail des raisons pour lesquelles on les prend , mais seulement les nommer.

196. LE *bain chaud de lait* au lieu d'eau.

197. LE *bain froid*. On ne peut guere y rester que six à sept minutes ; on se met tout de suite au lit , où l'on sue abondamment.

198. *Bains artificiels*. Le bain avec décoction d'herbes émollientes. Le bain avec décoction d'herbes aromatiques. Le bain d'eaux minérales artificielles. Le bain avec la limaille de fer , &c.

A R T I C L E III.

Bains locaux.

199. LE *demi-bain* est celui où il n'y a que la moitié basse du corps qui trempe dans l'eau.

200. Le *quart de bain* est celui où les seules extrémités, comme jambes ou bras, trempent dans la liqueur.

201. LA *douche* est de l'eau chaude minérale ou autre, qu'on fait tomber de haut sur quelque partie du corps.

202. LE *bain d'incession* est celui au moyen duquel, étant assis sur un vase qui contient quelque liqueur chaude, on en reçoit la fumée.

203. LE *bain de suffumigation* est celui qui, au moyen d'un conduit, porte la vapeur de quelque liqueur chaude sur la partie du corps qui lui est destinée.

ARTICLE IV.

Bains secs.

204. LE *bain de sablon*. On enfonce la partie affectée dans du sablon chaud.

205. LE *bain de marc de raisin*. On enfonce la partie malade dans du marc de raisin nouveau & chaud.

206. TOUS ces bains peuvent s'exécuter chez le baigneur; il n'est question pour lui que de suivre exactement l'ordonnance.

ARTICLE V.

Remarques sur une machine nommée cylindre.

207. LE plus grand nombre n'est pas de ceux qui vont chez le baigneur, beaucoup se baignent chez eux; mais comme ils n'ont pas les commodités qui se trouvent chez lui pour chauffer l'eau & pour la maintenir à son point de chaleur, on a imaginé depuis quelques années une machine très-commode à cet égard, mais en même tems très-dangereuse si on s'en sert mal-à-propos. Cette machine se nomme un *cylindre* I. Il est de cuivre rouge, & ressemble à un très-gros coquemard: du bas du cylindre s'élevent deux tuyaux K K, un de chaque côté, qui le dépassent de quelques pouces: on remplit toute cette machine de charbon enflammé, & on la pose au milieu de l'eau de la baignoire; les évènements qui sont les deux tuyaux dont on vient de parler, donnent de l'air au charbon, de peur qu'il ne s'éteigne, & servent en même tems à donner issue à sa vapeur. Quand le cylindre a échauffé l'eau au degré convenable, on l'ôte & on le met dans le bain: on le range à part, souvent dans la même chambre, qu'on a ordinairement soin de tenir bien close, pour être garanti de l'air extérieur pendant qu'on se baignera.

208. VOILA la description de la machine, & la mauvaise manière de s'en servir; car malheureusement bien des personnes peu instruites, ne se dou-

tent pas seulement de ses terribles effets, ou plutôt de ceux de la vapeur du charbon renfermée & sans issue en-dehors. Quoique l'on sache assez d'ailleurs les malheurs arrivés à plusieurs qui ont mis dans leurs chambres des brasiers de charbon allumé, ou de braise étouffée, en se couchant, pour se garantir du froid de la nuit, & que ceux qui n'ont pas été secourus à tems ont été trouvés morts, on ne pense cependant pas que cette machine puisse produire le même effet. M. le Vayer, maître des requêtes, s'étant servi du cylindre, mourut dans son bain, aussi bien que son chien qui était dans la même chambre. La vapeur du charbon, qu'on respire, passant dans les poumons, s'y mêle avec le sang, qu'il fixe & arrête petit à petit, & l'on meurt en dormant.

209. APRÈS avoir averti du danger éminent de cette machine, il faut dire qu'elle est cependant fort commode & sans aucun péril, si on s'en sert avec toutes les précautions nécessaires : on chauffera donc l'eau de la baignoire comme ci-dessus ; mais pendant que le cylindre est dans l'eau, on laissera entrer l'air du dehors par quelque ouverture, comme porte ou fenêtre ; & quand il sera ôté & transporté dehors, on se mettra dans le bain, sans trop se presser cependant d'y entrer, & de fermer la communication de l'air extérieur ; de cette façon on ne court aucun risque évident.

CHAPITRE IX.

Des bains sur la riviere.

210. ON n'entend pas parler ici de ces grands bateaux qui paraissent en été dans Paris sur la riviere de Seine, couverts de toiles qui descendent en appentis sur l'eau, où elles s'attachent à des pieux enfoncés dans l'eau, & cachent à la vue du peuple ceux ou celles qui se baignent : ceci ne regarde qu'imparfaitement l'objet du bain ; mais ce qu'on a dessein de décrire dans ce chapitre, est un véritable & solide établissement construit dans un bateau sur l'élément essentiel à l'art du baigneur, duquel il peut aisément jouir avec profusion, & y joindre toutes les circonstances qui s'y rapportent.

211. L'IDÉE de cet heureux établissement étant venue à un baigneur nommé *Poitevin*, successeur du sieur Dubuiffon, baigneur du roi, il en entreprit l'exécution s'il pouvait en obtenir la permission au conseil. Elle lui fut accordée par lettres-patentes du roi, le 4 avril 1760 ; elles furent enregistrées en parlement le 13 août 1761, sur les rapports favo-

rables du *lieutenant-général de police*, du *substitut du procureur-général du roi au châtelet*, du *prevôt des marchands & échevins*, de *l'académie des sciences*, de *la faculté de médecine*, & du *premier chirurgien du roi*. En conséquence le sieur Poitevin fit construire à ses frais deux bateaux à peu près pareils, sur chacun desquels il a assis un bâtiment; l'un composé d'un rez-de-chauffée & d'un étage dans la mansarde, l'autre d'un simple rez-de-chauffée: ces deux édifices occupent toute l'étendue de leur bateau: il a placé le plus considérable du côté du fauxbourg S. Germain, vis-à-vis le bout des Tuileries, où il est toute l'année sans jamais changer de place. A l'égard de l'autre, il l'envoie tous les ans vers la pointe de l'isle S. Louis, vis-à-vis des célestins, où il arrive le premier avril, & y reste jusqu'à la fin de septembre.

212. ON va donner une idée générale de la distribution du bâtiment le plus considérable, qui est le premier dont on a fait mention, auquel le second ressemble en grande partie.

213. IL a cent quarante-un pieds de longueur, vingt-quatre pieds de largeur, & dix-huit pieds de haut jusqu'à l'arête du toit qui est couvert d'ardoise; le rez-de-chauffée est partagé en deux dans sa longueur par un corridor de cinq pieds de large: ce corridor est interrompu vers son milieu par un espace carré qui occupe toute la largeur du bâtiment, & dans lequel sont placés le fourneau & la chaudière: cet espace sépare en même tems les bains des femmes de ceux des hommes; chaque chambre n'a qu'une baignoire; elles ont toutes neuf pieds de long sur six pieds de large, chacune éclairée par une croisée. Du côté des hommes il y a quinze chambres de bain, deux chambres à lit, dont une à deux lits, une étuve & une douche. Les douches de la construction du sieur Poitevin consistent en un tonneau doublé de plomb, élevé sur des tréteaux, placé au premier étage: vers les réservoirs du dessous de ce tonneau part un tuyau de cuir, qui traverse le plafond d'une chambre de l'étage inférieur, où il est terminé par un entonnoir ou ajutoir de cuivre, dont l'ouverture en-bas a environ quatre lignes de diamètre; il arrive jusqu'à huit ou dix pouces au-dessus d'une baignoire, dans laquelle on place le malade pour recevoir la douche, c'est-à-dire, l'eau tiède qui portée par des pompes des réservoirs dans le tonneau, tombe avec rapidité sur la partie affectée, où elle est conduite par la main du baigneur. Du côté des femmes il y a onze chambres de bain, pareilles chambres à lit, étuve & douche; les tuyaux des poêles qui sont dans les étuves, sont disposés de manière qu'ils répandent la chaleur dans tout le bâtiment. L'étage dans la mansarde a cinq bains du côté des hommes, dont quatre sont accompagnés d'un lit, & deux du côté des femmes, dont un a un lit: total, trente-trois baignoires. Le reste de l'espace est

employé en séchoir pour le linge, chambres de domestiques, &c. Au milieu de l'étage dont on vient de parler, au-dessus de l'espace quarré du rez-de-chauffée, sont placés trois réservoirs considérables, qui reçoivent l'eau de la riviere par deux pompes à bras, qui étant de l'autre côté du bateau, sont toujours à cinquante pieds du bord & enfoncées dans l'eau. Le premier réservoir est rempli de sable, l'eau après l'avoir pénétré, remonte toute filtrée dans le second, d'où elle passe dans le troisieme, duquel partent les tuyaux qui portent l'eau froide à toutes les baignoires, pendant que d'autres partant de la chaudiere, leur distribuent l'eau chaude.

214. M. Poitevin exécute dans ses bateaux les bains de toute espee, bains de propreté, de santé, médicaux, &c. comme tout autre baigneur peut faire chez lui, avec l'avantage de plus de prendre l'eau sur le lieu même, de la filtrer, & de l'employer à toute heure du jour & de la nuit, dans toutes les saisons, & quand même la riviere seroit glacée; & quoique l'eau ait traversé tout Paris avant d'arriver jusqu'à lui, il n'en résulte aucun inconvénient, attendu qu'en la filtrant aussi parfaitement qu'elle peut l'être, il en sépare toutes les parties hétérogènes, & la rend aussi pure qu'elle l'est à sa source.

EXPLICATION

Des termes de l'art du Perruquier.

B

Baignoire, espee de cuve aplatie par les côtés, ovale par les deux bouts; il s'en construit de cuivre & de tonnellerie; on la remplit d'eau tiède, dans laquelle on s'enfonce jusqu'au col sur son séant.

BARBE. Voyez FAIRE LA BARBE.

BASSIN A BARBE, vase creux, oval, échancré par un de ses côtés, cette échancrure entoure le devant du col sous le menton; il s'en fait d'étain, d'argent, de faïence, de porcelaine; on le remplit à moitié d'eau chaude ou froide, & après y avoir fait fondre du savon ordinaire, ou du savon préparé, qu'on nomme *savonnette*,

on en imbibe la barbe, afin que le rasoir la coupe plus facilement.

BICHON, nom qu'on donne aux cheveux du derrière de la tête d'une femme, quand ils sont courts & frisés en entier.

BILBOQUET, petit bâton de buis de deux à trois pouces de long, plus mince au milieu qu'aux deux bouts, destiné à rouler autour les cheveux de la perruque pour les friser, en les faisant bouillir ensuite & les mettant dans le pâté.

BOÎTE A POMMADE, ordinairement de fer-blanc, dans laquelle on met la pommade.

BOÎTE A PERRUQUE; elle est de bois, capable de contenir une perruque posée sur un bâton debout dans le milieu, qu'on nomme *le champignon*; on la transporte ainsi au lieu de sa destination.

BOÎTE A POUDRE; elle est ronde & de fer-blanc, on y met la poudre; elle reste dans la boutique.

BORD DE FRONT, tresse de cheveux très-courts que l'on coud sur le bord du front de la perruque.

BOUCLE, arrondissement des pointes des cheveux frisés, quand on leur fait prendre la forme d'un anneau plus ou moins étendu.

BOUTEILLE A L'EAU, vase de cuivre rouge de la forme d'un gros flacon; il tient environ une chopine d'eau, on le ferme avec un bouchon de liege; il sert à mettre de l'eau chaude pour la transporter dans sa poche aux endroits où on va faire la barbe.

C

CARDE, espece de brosse hérissée de grand nombre de longues pointes de fer debout côte à côte.

CHEVEUX PLATS, OU EN GRAS: on nomme ainsi les cheveux coupés sur une tête, tels qu'ils en sortent, & avant d'avoir subi aucune préparation.

CHEVEUX HERBÉS, ce sont des cheveux roux qu'on fait blanchir sur l'herbe en Suisse & en Angleterre.

CHIGNON, nom qu'on donne aux cheveux longs du derriere de la tête d'une femme, quand on les a retroussés à plat & arrêtés vers le sommet.

COEFFE A PERRUQUE, espece de calotte formée par un filet rond & quelques rubans; c'est sur cette coëffe que se cousent tous les cheveux qui composent la perruque.

COQUE, tresses de cheveux qui forment le milieu du front d'une perruque.

COQUEMARD, espece de pot de cuivre rouge à anse & à couvercle, qui sert pour chauffer l'eau dans la boutique.

CORPS DE RANGS, tresses qui forment les côtés de la perruque; on les distingue en *corps de rangs croisés*, ou *grands corps de rangs*; ceux-ci entourent le bas de la perruque, on en croise les bouts l'un sur l'autre; & en *petits corps de rangs*, ils garnissent les côtés commençant au-dessus des précédens, & finissant vers l'échancrure.

CÔTÉS, ne se dit qu'aux femmes; ce sont des boucles ou des cheveux qu'on ajoute aux côtés de leurs chevelures pour les garnir.

CRÉPÉ, le crépé est une frisure très-courte, confondue & mêlée ensemble de toutes fortes de sens.

CRIN, on ne se sert que du crin de la criniere des chevaux, jamais de celui de la queue.

CUIR A RASOIR, morceau de cuir de veau préparé, collé sur du bois; on coule à plusieurs reprises le rasoir sur ce cuir, pour le faire couper plus doux.

D

DÉCORDER, c'est ôter les cheveux de dessus les bilboquets.

DÉGAGER, c'est assembler plusieurs portions de cheveux décordés.

DESSUS DE TÊTE, plusieurs rangs de tresses courtes & légères, qu'on coud au sommet de la tête.

DESSUS DE BOUCLE, plusieurs rangs de tresse qu'on coud au-dessus de la grosse boucle aux perruques nouées & quarrées.

DÉTÊTER, c'est séparer pour premiere

opération les cheveux qu'on va préparer, en petites portions qu'on lie d'un fil à mesure qu'on les a séparés.

DEVANT DE TÊTE, une ou deux tresses très-courtes, qu'on coud tout autour du front jusqu'aux échan-crures.

DEVANTS, cheveux tressés sur un ruban ou sur une portion de coëffe, pour garnir le devant de la chevelure des femmes.

DISTRIBUER, c'est arranger le tout ensemble d'une perruque, pour donner à la frisure la forme qu'on desire, soit en boucles, ou en peigné, &c.

DOUCHE, eau chaude qu'on verse de haut dans un tuyau qu'on dirige sur la partie malade de celui qui la reçoit.

E

ÉCHANCRURE, est l'endroit où on coud le ruban à monter au haut de la tempe, pour le faire ensuite descendre le long de la joue.

EFFILER, c'est rendre en coupant avec les ciseaux, les cheveux naturels moins garnis; on coupe de même avec la pointe des ciseaux plusieurs cheveux aux rangs de tresses quand la perruque paraît trop épaisse: c'est aussi rendre inégaux de la même façon les cheveux plats des plaques qui garnissent le derrière de plusieurs especes de perruques, afin qu'ils ne fassent pas la vergette. Il y a encore une façon de les effiler avant de les mettre en place, expliquée dans le corps de l'ouvrage.

ÉTAGER, c'est rendre, en se servant des ciseaux, les cheveux naturels de dessus plus courts que ceux d'au-dessous; c'est aussi faire succéder petit à petit en tressant, les cheveux longs aux courts, ou les courts aux longs.

ÉTAU, instrument de fer dont on se

fert pour contenir les assemblages de cheveux, quand on veut les tirer pour les séparer en plusieurs portions.

ÉTOILE, tresses de cheveux au milieu du front d'une perruque, dont on dirige la frisure en deux portions qui se regardent, & représentent le dessin d'un cœur dont le milieu serait vuide.

ÉTUVE, ouvrage de boisselier imitant un tonneau debout sans fond, ayant un couvercle en-haut, & plus bas un treillage de fil-de-fer, sur lequel on étend les bilboquets sortant de la chaudiere, pour en sécher les cheveux au moyen d'une poêle de poussiere de charbon allumé qu'on met en-bas.

F

FAIRE LA BARBE, c'est la couper avec un rasoir, après l'avoir humectée avec de l'eau de savon ou une savonnette.

FAIRE LES CHEVEUX, c'est leur donner une forme régulière & agréable, en retranchant avec les ciseaux leurs inégalités.

FAIRE LA TÊTE, c'est la raser entièrement.

FER, espece de tenailles de fer, avec lequel étant chaud, on presse les papillotes pour assurer la frisure & la rendre durable.

FER A PASSER, instrument de fer qui sert au perruquier, pour qu'étant modérément chaud & appliqué au défaut des tresses cousues, il rende le cheveu ferme & solide.

FER A TOUPET, espece de longs ciseaux, auxquels au lieu de lames, sont deux longues branches de fer, l'une ronde, l'autre creusée en gouttiere, dans laquelle la premiere se loge;

loge; on prend entre ces deux branches, le fer étant chaud, le toupet des cheveux naturels, pour le renverser & tourner sa frisure vers le sommet de la tête.

FIL DE FÈNE, fils longs qui servent aux tisserands pour tendre leurs métiers; les perruquiers les emploient en diverses occasions.

FIL EN TROIS, fil de lin en trois brins, avec lequel les perruquiers cousent les rangs de tresse à la coëffe.

FOND DE BAIN, drap de toile blanche dont les baigneurs couvrent les baignoires en entier, tant en-dedans qu'en-dehors.

FRISURE, se dit des cheveux naturels: quand au moyen de la papillote & du fer, ils restent tournés sur eux-mêmes, alors ils sont *frisés*. La frisure de la perruque est la même chose, excepté qu'ayant préparé sans l'aide du fer les cheveux qui doivent composer une perruque, ils restent *frisés* beaucoup plus long-tems que les naturels.

G

GROSSE BOUCLE en tire-bouchon, piece qui ne se met qu'aux perruques nouées & quarrées; sa place est derrière ces perruques au milieu du bas, & pend sur la nuque du col; elle est toujours de pur crin.

GRUAU, farine très-légere qui retombe dans l'aire des moulins lorsqu'ils travaillent; on s'en sert pour dégraisser les cheveux destinés à la perruque.

H

HOUPE, assemblage de nombre de gros brins de soie qui terminent les étoffes de soie; on les lie ensemble en rond; on enfonce cette houpe dans la poudre dont elle se remplit; puis on la secoue au-dessus des che-

veux enduits d'essence ou de pommade: la poudre qui s'en détache les blanchit.

L

LISSE (le), cheveux longs & droits qui se cousent à la coëffe, & occupent tout le derrière de la perruque en bourse, on les renferme dans la bourse.

M

MARMOT, c'est l'enseigne des perruquiers en vieux; ils appellent ainsi une vieille tête de bois sur laquelle ils clouent une très-vieille perruque, & mettent le tout sur le rebord de leurs boutiques pour leur servir d'enseigne.

MECHES, petites portions de cheveux que le perruquier fait & lie chacune à part à mesure qu'il dégage. *Voyez DÉGAGER.*

MÉTIER, instrument de bois sur lequel on tend les soies qui servent à tresser le cheveu.

METTRE AU DÉGRAS, c'est saupoudrer le gruaux sur les portions de cheveux qu'on vient de détêter.

METTRE AU FER, c'est presser avec le fer chaud toutes les papillotes d'une chevelure.

METTRE AUX FILS, c'est rouler les boucles d'une perruque, & arrêter chacune avec du fil.

METTRE A L'INDIGO, c'est tremper les cheveux blancs dans une forte eau d'indigo pour leur donner un oeil bleuâtre.

METTRE EN PAPILOTES, c'est rouler les cheveux naturels & renfermer chaque boucle dans du papier, de peur qu'elle ne se déroule.

METTRE LA PREMIERE POUDE à une perruque, c'est y appliquer le premier enduit d'essence & de poudre.

G

METTRE EN SUITE, c'est enfiler ensemble les portions de cheveux, à mesure qu'on les sépare du tas.

MESURES EN PAPIER, nombre de lignes parallèles l'une sous l'autre, qu'on fait à l'encre sur des morceaux de papier, pour indiquer aux tresseuses les rangs de tresses qu'elles ont à exécuter pour la garniture entière d'une perruque.

MITAINE DE BAIGNEUR, espece de mitaine de toile, dans laquelle tous les doigts sont renfermés, & qui se noue au poignet; le baigneur s'en sert pour ses frictions.

MONTER LA PERRUQUE, c'est en composer la monture.

MONTURE, est l'arrangement sur la tête de bois, des rubans, réseaux, étoffes, &c. qu'on fait tenir ensemble par des coutures, ce qui forme une espece de calotte légère, sur laquelle on coud ensuite tous les cheveux d'une perruque. Il s'en fait de plusieurs sortes. La *monture pleine* est celle qu'on conduit jusqu'au-dessous des oreilles qu'elle enferme. La *monture à oreilles* est celle qui laisse les oreilles à découvert: celle à *demi-oreilles* en cache le haut, & laisse le bas à découvert.

N

NŒUDS, pieces particulieres à la perruque nouée: ce sont deux assemblages de longs cheveux qui pendent derrière cette espece de perruque de chaque côté de la grosse boucle; on relève chacun par un nœud simple.

P

PAPILLOTE, petit morceau de papier coupé en triangle, avec lequel on enveloppe & on serre les portions de cheveux qu'on roule sur eux-mêmes pour les friser.

PAPILLOTE TORTILLÉE est celle qu'on emploie pour la frisure des cheveux très-courts; on tortille dans les doigts en long une petite lanier de papier, on la tourne avec le cheveu, puis rassemblant les deux bouts du papier, on les tortille ensemble, ensuite on couvre le tout d'une papillote ordinaire.

PAQUETS; on nomme ainsi les portions de cheveux préparés & prêts à tresser.

PASSÉE, quantité plus ou moins grande de cheveux préparés qu'on tire d'un paquet pour la tresser tout de suite.

PASSER AU FER, c'est saisir avec la tête du fer à friser tout chaud, chaque papillote l'une après l'autre, pour faire tenir la frisure en desséchant le cheveu.

PASSER SUR LE CUIR, c'est couler la lame du rasoir à plusieurs reprises sur un cuir préparé, afin de le faire couper doux.

PÂTÉ, enduit de farine de seigle en forme de croûte de pâté, dont on enveloppe les cheveux attachés aux bilboquets, pour ensuite les mettre au four afin d'en affermir la frisure.

PEIGNES DE PERRUQUIER; ces peignes sont partagés en deux différentes proportions de dents; d'un bout à la moitié les dents sont plus grosses & éloignées, & de là jusqu'à l'autre bout plus fines & ferrées; ceux pour femmes n'ont qu'une moitié en dents, l'autre n'est composée que d'un manche ou queue.

PETIT SEAU, instrument de baigneur; il est rond, de cuivre étamé en dedans, il peut contenir deux pintes, il a une anse; il sert à mêler ensemble dans le bain les eaux chaudes & froides, à ôter de l'eau, &c.

PIÈRE A RASOIR, espece de pierre polie, dont le grain est très-fin; elle sert avec un peu d'huile à affiner le tranchant des rasoirs en les coulant dessus à plusieurs reprises.

PLAQUE, tresses de cheveux longs, plats & ondes par la pointe, dont on garnit tout le derriere de la tête de certaines perruques.

POINTE, on appelle la pointe du cheveu le bout qui en termine la longueur.

POMMADE FORTE, on la fait en mêlant un peu de poudre dans la pommade.

POUDRE, préparation de certaines farines qui, répandues sur les cheveux, leur donnent un ceil blanc.

POURÉE, tête de carton grande comme nature, sur laquelle on accommode les perruques des femmes.

PRÉPARER LA PERRUQUE, c'est travailler le cheveu jusqu'à ce qu'il soit tressé.

Q

QUARRURE, c'est les deux derrieres de la perruque quarrée, formés par les derniers corps de rangs croisés, que l'on tient longs, étagés & frisés; ils accompagnent la grosse boucle, & tombent au-delà quarrément sur les épaules.

QUEUE DE VEAU, de genisse, &c. On mêle quelquefois parmi le crin de cheval celui du fanon de la queue des genisses quand il se trouve assez fort, & on s'est avisé de nommer *perruques de queue de veau* celles qui sont entièrement de crin.

R

RAFRAÎCHIR SUR LE DOIGT, se dit lorsque tendant l'index de la main gauche, on amene dessus les boucles, soit des cheveux naturels ou de la

perruque, & qu'ensuite en coulant les ciseaux le long de ce doigt, on en coupe les pointes qui dépassent, afin d'égaliser les cheveux par leurs extrémités.

RANGS, on nomme ainsi les tresses quand elles sont cousues les unes au-dessus des autres.

RASOIR, instrument d'acier destiné à trancher au raz de la peau la barbe, la tête, &c.

REGLE A ÉTAGER, regle de bois marquée par des lignes espacées qui servent à mesurer les différentes longueurs de cheveux des paquets avant de les tresser.

REPASSER LA BARBE, c'est la mouiller une seconde fois pour y repasser le rasoir, afin qu'elle soit coupée au plus près qu'il est possible.

REPASSER SUR LA PIERRE. V. PIERRE A RASOIR.

RÉSEAU, on nomme ainsi une espece de petit filet rond fait exprès, qui fait partie de la monture des perruques.

RUBAN A MONTER, c'est du ruban de soie ou de fil & soie, avec lequel on forme le bord de la monture.

RUBAN A COUVRIR, celui-ci est toujours fil & soie & bien plus large que le précédent, on l'attache en croix par-dessus le réseau pour affermir la monture.

S

SAC A POUUDRE, petit sac de peau de mouton, dans lequel on met de la poudre pour la transporter hors de la boutique.

SANDALES DE BAIN, elles sont à semelles & talons de bois, doublées en-dedans de futaine, ainsi que leurs étriers; elles servent à mettre les pieds à nu pour passer du bain à l'étuve,

& réciproquement.

SERRAN, grosse cardé; on enfonce en premier lieu dedans, les cheveux pour commencer à les débrouiller.

T

TAPER, c'est repousser sur eux-mêmes avec le peigne les petits cheveux frisés, pour leur donner l'apparence de cheveux crépés: cet accommodage se fait plus communément aux femmes qu'aux hommes.

TÊTE DE BOIS, est celle que le perruquier fait faire au sculpteur sur la mesure qu'il a prise sur la personne qu'il doit coiffer, afin de construire dessus les perruques qu'il lui fera.

TÊTE A PERRUQUE, elle est de bois comme la précédente; on l'enfonce sur le haut d'un bâton rond debout, long de quatre pieds & demi, ou environ, planté sur un pied en croix; c'est sur cette tête qu'on pose la perruque chaque fois qu'on veut l'accommoder. On en a imaginé une autre bien plus commode, qu'on nomme à *coulisse*, parce que le bâton qui la soutient s'enfonce à volonté dans un trou profond, percé au milieu d'un morceau de bois attaché à un pied en croix pareil au précédent, au haut duquel est un écrou & une vis de bois qui serre le bâton de la tête à la hauteur qu'on veut; ce qui fait qu'on peut à sa volonté accommoder & arranger la perruque assis ou debout.

TÊTE DU CHEVEU, c'est l'extrémité des cheveux qui tenait immédiatement à la tête de la personne à qui on les a coupés.

TOUPE, ramassés de bouts de cheveux de rebut, qui, pétris dans les mains, deviennent une masse solide, à laquelle on donne l'épaisseur & la forme nécessaire pour être placée sous le retrouffis du chignon des femmes, afin de lui prêter de l'épaisseur quand il est trop peu garni.

TOUPET. Il y en a de deux sortes: le *toupet des cheveux naturels*, on appelle ainsi les cheveux relevés sur le milieu du front: le *toupet de la perruque* ne se fait qu'aux perruques nouées & quarrées; c'est un espace assez étendu de cheveux plats, qui occupe à ces perruques le milieu du derrière de la tête.

TOUR, c'est un ruban sur lequel sont cousus des rubans de tresses étagés; on le ferme, il fait tout le tour de la tête par les côtés; on l'ajoute & on le confond avec les cheveux naturels des hommes quand ils sont trop peu garnis.

TOUR DE TONSURE, se fait uniquement aux perruques d'abbé; c'est un rond coupé dans la monture, qui imite la couronne des prêtres.

TRESSE, c'est un entrelacement de cheveux passés entre trois soies tendues sur le métier; il s'en fait de deux sortes: les unes sont *étagées*, c'est-à-dire, de cheveux successivement de longueurs différentes; les autres que l'on nomme *tresses à l'aune*, se font depuis un bout jusqu'à l'autre avec des cheveux toujours de même longueur.

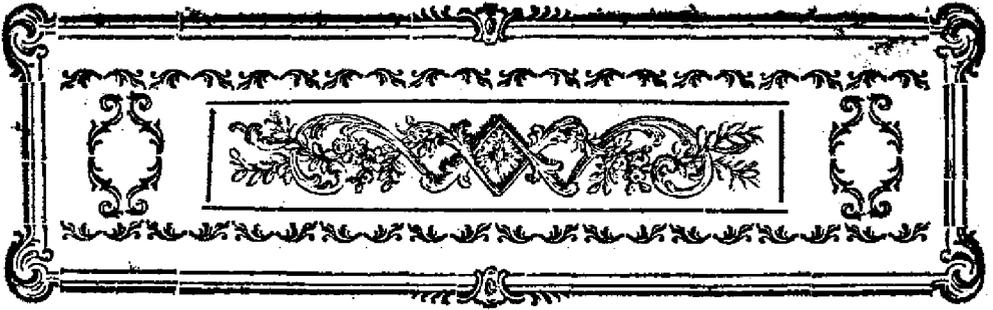


A R T

D U T A I L L E U R ,

CONTENANT le Tailleur d'habits d'hommes, les Culottes de peau, le Tailleur de corps de femmes & enfans, la Couturiere, & la Marchande de modes.

Par M. DE GARSULT.



A R T DU TAILLEUR.

AVANT-PROPOS.

1. **L'ART** de se vêtir, dont l'origine est de toute antiquité, est certainement un des plus essentiels au genre humain ; aussi en est-on pleinement convaincu : c'est pourquoi, en essayant de le décrire ici, il serait superflu de commencer par s'étendre sur son utilité & ses avantages ; on dira seulement que le but des nations a d'abord été de dérober à la vue l'entière nudité, & en même tems de garantir le corps des attaques de l'air ; & que de la nécessité de se couvrir, on est parvenu, à la grace des vêtemens sous des formes différentes, à la distinction des peuples, & parmi chacun, à celle des différens états & conditions ; ce qui a donné lieu à la parure & à la magnificence, principalement chez les nations policées.

2. **COMME** ce traité est entrepris par un Français, sous les auspices de l'Académie des sciences de Paris, il croit devoir donner ici par préférence l'idée des habillemens de sa nation, tant anciens que modernes. Notre goût naturel sur cet article est connu dans tout le continent ; & si l'art du tailleur Français, ainsi que ceux qu'on y a joints, sont bien conduits, on ose se flatter que leur description acquerra le mérite que lui aura donné la nation même.

3. **DANS** les commencemens de la monarchie, les ouvriers qui faisaient l'habillement, se nommaient *tailleurs de robes*, attendu qu'à l'exemple des Romains, nos vêtemens étaient des robes plus ou moins longues. Ces ouvriers furent érigés en corps de communauté sous ce titre par Philippe IV, dit le Bel, qui leur donna des statuts en 1293. Dans l'intervalle de ce tems, jusqu'au

regne de Charles IV, succéderent insensiblement aux robes plusieurs especes de vestes, par-dessus lesquelles on mettait des manteaux plus ou moins longs. Ces vestes se sont appellées des *pourpoints*. En conséquence, sous ce dernier roi, les ci-devant tailleurs de robes reçurent des lettres patentes & de nouveaux statuts en 1323, sous le titre de *maîtres tailleurs pourpointiers*.

4. ON voit dans les statuts des cordonniers, la permission à eux accordée de faire les collets des *pourpoints*. Apparemment qu'au tems de cette permission, les collets étaient de cuir.

5. LES maîtres *pourpointiers* ne vêtissaient que le corps proprement dit; il y avait d'autres ouvriers qui construisaient l'habillement de la ceinture en-bas, comme haut & bas de chausses, caleçons, &c. Ces derniers furent érigés en corps de maîtrise en 1346 par Philippe VI, dit de Valois, sous le titre de *maîtres chausseurs*. Ils subsistent encore en partie sous celui de *boursiers culottiers*; mais ceux-ci ne travaillent qu'en peaux chamoisées.

6. ENFIN ces différens métiers furent heureusement réunis en un seul corps par Henri III en 1588, sous la dénomination de *maîtres tailleurs d'habits*, avec pouvoir de faire tous vêtemens d'homme & de femme, sans aucune exception. Ceux-ci se sont volontairement partagés en deux branches, dont l'une s'adonnait entièrement aux habits d'homme & de femme, l'autre à ne faire que les corps & corsets des femmes & enfans, avec quelques vêtemens qui s'y joignent. Cette seconde branche n'a subi aucun changement; mais Louis XIV, dit le Grand, ayant jugé à propos d'ôter à la première la faculté de faire les habits de femmes, créa en 1675 un corps de maîtrise féminin sous le titre de *maîtresses couturieres*, auxquelles il donna pouvoir de construire tous les vêtemens de leur sexe.

7. L'OUVRIER qui dans l'art du boursier s'est restreint à construire des culottes de peau, bas & gants, a tant d'affinité avec celui qui les fait de toutes autres especes d'étoffes, qu'il ne doit pas paraître déplacé d'en expliquer la manufacture à la suite de celle du tailleur d'habits pour homme; d'autant plus encore, que celui-ci concourt avec le premier, étant permis à tous les deux de faire bourses à cheveux & calottes.

8. DEPUIS plusieurs années quelques femmes de marchands merciers se sont donné le titre de *marchandes de modes*. Non-seulement comme mercieres elles vendent les rubans, gâses, réseaux, & autres enjolivemens qui servent à décorer les habits de femmes, mais elles deviennent les ouvrières de leurs marchandises, les attachent & ajustent; de plus, elles font certains vêtemens que les femmes mettent par-dessus l'habit ordinaire, raison de les citer à la suite de l'art de la couturiere, pour expliquer la façon dont elles construisent ces derniers vêtemens.

9. EN conséquence de tout ce qui vient d'être dit, on commencera par une

une explication succinte, mais suffisante, des habillemens français depuis Clovis jusqu'à notre tems : cette explication sera éclairée par plusieurs *figures*. Ensuite viendra l'art du tailleur d'habits d'hommes, terminé par la façon de la culotte de peau ; puis le tailleur du corps de femmes & enfans ; ensuite l'art de la couturiere, & la marchande de modes pour la partie des vêtemens qu'elle construit.

10. ON verra que non-seulement à cause de l'intime liaison que ces arts ont naturellement ensemble en qualité de vêtemens, mais encore par le peu d'étendue de la plupart, dont la partie la plus considérable est celle du tailleur, il convenait mieux de les rassembler en un seul ouvrage, que d'en faire autant de petits traités séparés.

11. POUR parvenir à connaître mieux ce qui concerne les anciens habillemens français, on a eu recours à M. Jolly, bibliothécaire du roi, garde des dessins de sa bibliothèque de Paris, qui a eu la bonté d'en communiquer nombre de très-précieux sur cette matiere. Pour tout le reste, on a consulté des artistes verifiés & consommés dans leurs arts. Le sieur Bertrand, tailleur pour homme, rue Comtesse d'Artois ; le sieur Carlier, bourfier-culottier, rue des Cordeliers, près de la fontaine ; le sieur Vacquert, tailleur de corps pour femmes & enfans, rue S. Honoré, vis-à-vis l'opéra, chez un chandelier, à côté de la Tête noire ; madame Luc, ci-devant couturiere de madame la princesse de Carignan, rue Cassette, vis-à-vis la rue Carpentier ; mademoiselle Dubuquoy, marchande de modes, dans l'abbaye S. Germain-des-Prés.

12. ON a peu profité d'ailleurs de quelques ouvrages qu'on a découverts, dont un imprimé en 1671 qui a pour titre : *le Tailleur sincere*, par Benoît Boulay, maître tailleur, au fauxbourg S. Germain, dédié à sa communauté. Ce livre est composé d'un avis très-court, qui renvoie le lecteur à 50 planches en taille-douce, qui contiennent 108 coupes d'habits pour tous états & conditions, jusqu'à un habit de pauvre, celui du pape, du grand Turc, &c. le tout sans aucune explication. Les habits de son tems ne ressembloient pas à ceux du nôtre : ainsi l'on ne peut pas tirer grand profit de ce livre ; on citera seulement dans l'article de la coupe une remarque extraite de son avis, qu'on a cru mériter quelque considération.

13. EN 1720, un particulier nommé *Decay*, présenta à l'académie des sciences de Paris, une nouvelle maniere de tailler un justaucorps qu'il avait imaginé : son justaucorps n'était composé que de six pieces, au lieu de vingt-deux dont il dit que les habits étaient composés de son tems. Cette invention a des inconvéniens qui l'ont causé qu'elle n'a eu aucune suite : elle est insérée avec estampe dans le quatrieme tome des machines de l'academie.

14. EN 1734 parut un petit livre sous le titre de *Tarif des marchands frip-*

piers, tailleurs, tapissiers, &c. propre à déterminer la quantité d'étoffe nécessaire pour en doubler ou en couvrir d'autres; par M. Rollin, expert écrivain juré. C'est une liste disposée en colonnes, comme le livre des comptes faits de Barème, avant laquelle on voit une table qui peut servir à mesurer la largeur des étoffes avec le pied de roi, dans le cas où l'on n'aurait point d'aune. Comme cette table est courte, on la trouvera transcrite à l'article des étoffes.

CHAPITRE PREMIER.

De l'habit français.

15. **C**E chapitre est destiné à donner une explication abrégée des habits tant d'hommes que de femmes depuis Clovis jusqu'à présent, relative à trois planches qui représentent leurs variétés successives en trente-neuf figures; mais il est bon d'avertir que les quatre premières figures de la première planche sont tout ce qu'on a pu trouver à cet égard pendant les neuf premiers siècles de la monarchie, c'est-à-dire, depuis l'année 480, tems où Clovis commença de régner, jusqu'à 1200 sous Philippe-Auguste. Peut-être n'y a-t-il point eu de variétés de modes dans ces tems éloignés parmi un peuple sauvage qui ne songeait qu'à étendre ou à maintenir ses conquêtes, sans se piquer de transmettre à la postérité les effigies des hommes remarquables parmi eux, & conséquemment leurs vêtemens. Il n'est pas même sûr que la figure A de la première planche, prise sur le tombeau de Clovis, n'ait pas été faite après coup.

16. LA figure B paraît moins équivoque, parce que son habillement approche beaucoup de celui du peuple romain. La figure C, qui est celle d'un soldat, paraît encore hasardée; il est à présumer que l'habit des soldats Francs tenait beaucoup de celui des troupes romaines. La figure D est de 1204: son vêtement, quoique ce soit celui d'une femme, approche si fort de celui de Clovis, que l'on serait tenté de croire que les femmes n'avaient pas changé de mode depuis son regne jusqu'à celui de Philippe-Auguste.

17. QUOI qu'il en soit, on va procéder à l'explication de toutes les figures des trois premières planches. Parmi les nombreux recueils qu'on a parcourus, on n'a exprimé que les variétés qui s'éloignent assez l'une de l'autre pour faire apercevoir des différences dignes d'être remarquées.

PLANCHE PREMIERE.

PREMIER RANG. *Fig. A*, Clovis vêtu d'une longue robe *a*, *10ga*, ferrée

par une ceinture *b*, *zona*, de laquelle pend une bourse ou escarcelle *c*, *crumena scortea*; par-dessus la robe un manteau *d*, *lucerna*, ouvert & attaché à chaque épaule avec un bouton ou une rosette. Les fouliers ouverts sur le coudepied.

Fig. B, habillement de la nation imitant ceux des Romains. On aperçoit la tunique *a*, *tunica*, par-dessus laquelle on voit le manteau à la romaine appelé *chlamydes bb*, dont le derrière & le devant se joignent sur l'épaule droite *c*, & laissent le bras droit libre; *d*, espèce de brodequins.

Fig. C, un soldat. Cette figure est tirée de la *Milice française* du pere Daniel, auteur de l'histoire de France; elle est factice, étant composée parties par parties de plusieurs auteurs anciens qu'il cite.

Fig. D, une femme en 1204. *a*, tunique. *b*, robe; *c*, manteau imitant celui de Clovis. *d*, espèce de coëffe ou voile.

SECOND RANG. *Fig. E*, un homme en 1285. *aa*, robe à manches pleines. *b*, escarcelle. *cc*, chaperon ou cappe. *d*, bonnet.

Fig. F, soldat en 1346, vers le tems de la dernière croisade. *a*, casque. *bb*, cotte de mailles. *c*, la croix sur la poitrine; *d*, arme singulière: elle a échappé aux recherches du pere Daniel.

Nota. POUR tout le reste des *figures*, on n'indiquera plus que les siècles dans lesquels les changemens sont arrivés.

SIÈCLE 1300. *Fig. G*, une femme. *a*, tunique. *bb*, robe. *c*, bonnet haut & pointu; *d*, voile de gaze prenant de la pointe du bonnet & tombant jusqu'aux talons. *e*, gaze accompagnant les côtés du visage. *ff*, mitaines. Cet habillement pris à la suite des croisades, paraît avoir été fait à l'imitation de celui des femmes Turques.

Fig. H, un homme. *aa*, tunique à larges manches. *b*, escarcelle. *cc*, manipules doubles. *dd*, chaperon à longue queue.

Fig. I, une femme. *a*, robe. *bb*, surcotte. *cc*, manipules simples en-dehors.

SIÈCLE 1400. *Fig. K*, un homme. *aa*, pourpoint plissé. *b*, fichu. *c*, toque. *dd*, pantalon. *e*, petits brodequins terminés par des fouliers pointus qu'on nommoit *souliers à la poulaine*.

Fig. L, un homme. *aa*, pourpoint avec un collet & plissé. *bb*, manches pendantes du pourpoint, ouvertes au milieu pour passer les bras. *c*, le poignard pendant à la ceinture par-devant. *d*, bonnet plat. *ee*, sabots pointus à la poulaine.

Fig. M, un homme. *aa*, pourpoint long non plissé, ayant un collet, & à manches ordinaires. *b*, escarcelle plissée. *c*, toque. *d*, bande venant de la toque relevée sur l'épaule. *e*, brodequins.

SIÈCLE 1500. *Fig. N*, un homme. *a*, bonnet orné d'une plume par-de-

vant. *b*, pourpoint par-dessus une veste lacée. *c*, un manteau long & traînant, à manches pendantes & ouvertes par-devant pour y passer les bras. *d*, un pantalon ou chausses. *e*, des bottes molles ou brodequins.

Fig. O, un homme. *aa*, pourpoint à courtes basques. *bb*, petit manteau. *cc*, manches tailladées. *dd*, haut-de-chausses. *ee*, fouliers tailladés. *f*, toque avec une plume. *g*, petite fraise.

P L A N C H E II.

Fig. P, François premier, roi de France. *aa*, pourpoint. *bb*, manteau. *cc*, manches tailladées. *dd*, chausses. *ee*, jarretières. *ff*, fouliers de chambre tailladés. *g*, toque avec plumet.

Fig. Q, un homme. *a*, pourpoint boutonné. *bb*, petites basques. *c*, collet fraisé. *dd*, petit manteau. *ee*, gregues. *ff*, bas-de-chausses. *g*, toque à plumet. *hh*, fouliers découpés.

Fig. R, un homme. *aa*, pourpoint à petites basques. *bb*, manteau. *cc*, manches tailladées. *dd*, chausses. *e*, fraise. *f*, toque à forme élevée, ornée de plumes.

Fig. S, une femme en corps de robe. *a*, fraise. *bb*, panier. *cc*, jupe. *dd*, parement. *ee*, manchettes. *f*, toque.

SIÈCLE 1600. *Fig. T*, Henri IV, roi de France. *aa*, pourpoint à petites basque. *bb*, trouffes. *cc*, fraise. *dd*, fouliers à grandes pièces. *e*, toque.

Fig. V, un homme. *aa*, pourpoint à grandes basques & à manches ouvertes. *bb*, culotte. *cc*, grand rabat qui couvre les épaules. *d*, bonnet à forme élevée. *ee*, rosettes aux fouliers.

Fig. X, une femme. *aa*, corps de robe. *bb*, manches ouvertes. *cc*, vertugadin. *dd*, collet monté. *e*, bonnet ou cornette à pointe rabattue. *ff*, manchettes trouffées.

Fig. Y, Louis XIV, roi de France. *aa*, pourpoint. *bb*, rabat de dentelle à glands. *cc*, chemise. *d*, baudrier. *ee*, gregues. *ff*, perruque. *g*, chapeau orné de plumes. *hh*, fouliers quarrés à talons hauts & à grandes rosettes.

Fig. Z, une femme. *a*, corps de robe. *bb*, bas de robe. *c*, jupe. *d*, coëffure en cheveux, terminée par des rangs de rubans. *ee*, collerette de dentelle. Cette mode, excepté la coëffure, subsiste encore chez le roi comme habit de cérémonie, sous le nom de *robe de cour* ou *grand habit* : il est détaillé ci-après dans l'article du tailleur de corps.

SIÈCLE 1700. *Fig. AA*, une femme. *a*, manteau trouffé. *b*, jupon. *c*, coëffure haute à barbes. *dd*, falbala.

Fig. BB, une femme. *a*, coëffure haute à trois rangs. *bb*, parémens de la robe. *cc*, robe traînante. *d*, jupon. *e*, falbala.

P L A N C H E III.

OUTRE les figures entières de femmes , répandues dans ces trois planches , on en a trouvé , en parcourant les siècles , plusieurs autres qui méritent d'être remarquées ; & pour ne pas multiplier les figures entières , on en a formé un rang de bustes , dont le haut de cette planche est décoré : celui qui est marqué d'une croix est d'une femme du siècle 1300 ; toutes celles marquées d'un gros point sont de 1400 ; & les deux étoilées , de 1500.

Nota. On peut voir la coëffure actuelle des femmes dans l'*Art du perruquier*.

Fig. CC , un homme en justaucorps , veste & culotte. *a* , écharpe. *b* , cravatte passée dans la boutonniere. *cc* , perruque. *dd* , chapeau orné d'un plumet. *ee* , bas roulés avec la culotte. *ff* , souliers quarrés par le bout & à talons hauts.

Fig. DD , une femme en manteau trouffé & avec une coëffe & une écharpe. *a* , coëffe. *bbb* , écharpe. *cc* , jupe garnie de falbalas. *d* , éventail.

Fig. EE , une femme. *aa* , coëffure en papillon. *bb* , panier.

Fig. FF , un homme enveloppé dans un manteau.

Nota. Le dernier rang de cette planche est relatif au tailleur de corps , & à la couturiere , ci - après.

C H A P I T R E II.

*L'art du tailleur d'habits d'hommes.**Idee générale de cet art.*

18. L'OUVRIER qui exerce cet art , lequel consiste particulièrement à préserver le corps des injures de l'air , & par accessoire à le décorer suivant ses degrés d'aisance , de dignité ou d'opulence : cet ouvrier , dis-je , ne doit s'appliquer qu'à envelopper son modelo animé , de façon qu'il puisse se mouvoir dans son enveloppe sans gêne & sans contrainte ; & de plus , que son ouvrage soit accompagné de toute la grace dont il est susceptible ; enfin , qu'il en résulte un tout ensemble agréable aux yeux , & le plus avantageux qu'il est possible à celui pour lequel il est fait.

19. CE n'est nullement les vêtements que cet art a exécutés & peut construire par la suite dans le monde habillé , qui font la science du tailleur ; mais on doit être assuré que celui à qui les principes fondamentaux sont familiers , & qui de plus a le coup-d'œil juste & gracieux , possède sans difficulté le moyen sûr de réussir ; il devient même un homme rare , si on y ajoute la probité. Ainsi , que le vêtement soit plus ou moins ferré , ample ,

plissé, &c. s'il connaît la bonne & vraie maniere de tailler, assembler, coudre & monter toutes les pieces d'un vêtement quelconque, il ne s'agit plus pour lui que de lui donner toute l'élégance dont il est susceptible, en perdant préalablement le moins d'étoffe qu'il sera possible; c'est dans cette dernière circonstance que gît le talent supérieur. Le tailleur donc qui fait exécuter avec précision, grace & épargne l'habit complet français, & on peut dire européen, qui est le justaucorps, la veste & la culotte, comme étant le vêtement le plus compliqué, parviendra sans peine à construire toutes autres especes d'habillemens.

C H A P I T R E III.

Des étoffes.

20. **IL** se trouve tant d'étoffes de largeurs différentes, dont on peut faire des habits, que ce serait perdre l'objet de vue, si l'on entreprenait d'en faire ici la recherche & le détail; il faut se restreindre à désigner les plus usitées & leurs différens aunages.

Pour les dessus.

21. *Etoffes de laine.* LES draps sont d'une aune, de cinq quarts, de quatre tiers de large. Les draps de Silésie, la calmande, le camelot, le baracan, sont de deux tiers de large.

22. *Etoffes de soie, or & argent.* LES velours, les moires, plusieurs taffetas & autres étoffes de soie, d'or & d'argent, ont près de demi-aune de large.

Pour les doublures.

23. *Etoffes de laine.* LES toiles de coton ont une demi-aune ou environ de large. Le raz-de-caftor, le voile, la ferge ont une demi-aune de large.

24. *Etoffes de soie.* LES taffetas pour doublure ont deux tiers de large. Les ferges de soie, le raz-de-Saint-Cir ont une demi-aune de large.

TABLE des aunages, réduits en pieds & en parties de pieds & pouces, tirés du Tarif du tailleur, par M. Rollin.

| | | | | | |
|-----------------------|---------|-------------|----------|----------------|---------|
| Une étoffe de 4 tiers | fait 58 | pouces ou 4 | pieds 10 | $\frac{2}{3}$ | pouces. |
| de 5 quarts | 54 | 4 | 6 | $\frac{7}{12}$ | pouces. |
| de 4 quarts | 43 | 3 | 7 | $\frac{1}{6}$ | pouces. |
| de 3 quarts | 32 | 2 | 8 | $\frac{1}{4}$ | pouces. |
| de 5 huitiemes | 27 | 2 | 3 | $\frac{7}{24}$ | pouces. |
| de demi-aune | 21 | 1 | 9 | $\frac{5}{6}$ | pouces. |
| de 5 douziemes | 18 | 1 | 6 | $\frac{7}{32}$ | pouces. |
| de 7 seiziemes | 19 | 1 | 7 | $\frac{1}{48}$ | pouces. |

C H A P I T R E IV.

Les vêtements français compris dans ce traité.

25. LE justaucorps, la veste & la culotte composent ce qu'on nomme *l'habit complet* : on les voit détaillés *pl. 5 & 7*, & en place, *pl. 4, fig. E.*

26. LE sur-tout qui est une espece de justaucorps.

27. LE volant, autre espece, destiné à mettre par-dessus le justaucorps ordinaire, ou par-dessus le sur-tout.

28. LA fraque, espece de justaucorps léger, nouvellement en usage.

29. LE veston, espece de veste moderne à basques courtes.

30. LA redingotte, espece de manteau pris des Anglais, qui le nomment *ridinghood*, qui signifie habit pour monter à cheval, dont nous avons fait le mot *redingotte* : on le voit détaillé *pl. 8, fig. FF*; & en place, *pl. 4, fig. D.*

31. LE manteau : il se met par-dessus l'habit; on le voit détaillé *pl. 10, fig. I*; & en place *pl. 3, fig. FF.*

32. LA roquelaure, espece de manteau, *pl. 8, fig. I.*

33. LA soutanelle qui est le justaucorps des ecclésiastiques.

34. LE manteau court, espece de petit manteau ecclésiastique que les abbés mettent par-dessus la soutanelle; on le voit détaillé *pl. 10, fig. II*; & en place, *pl. 4, fig. H.*

35. LA soutane, espece de robe longue & trainante des ecclésiastiques : on la voit détaillée *pl. 8, fig. III*; & en place, *pl. 4, fig. I.*

36. LE manteau long, espece de manteau ecclésiastique à queue trainante; on le voit détaillé *pl. 11.*

37. LA robe de palais, robe longue & trainante qui se met par-dessus le justaucorps de tous les gens de justice lors de leurs fonctions; on la voit détaillée *pl. 9, fig. I*; & en place, *pl. 4, fig. G.*

38. LA robe-de-chambre, robe longue qu'on met en se levant & après s'être déshabillé; on en voit de deux fortes, détaillées *pl. 9, fig. II & III.*

39. LA camisole est, pour ainsi dire, une veste de dessous qu'on met souvent immédiatement sur la peau : il s'en fait à manches & sans manches; cette dernière se nomme *un gilet.*

C H A P I T R E V.

Instrumens du tailleur.

40. COMME toute la manufacture du tailleur ne consiste qu'à tracer, couper & coudre, il n'aurait besoin que de craie, de ciseaux D, d'un dé à

coudre, d'aiguilles, de fil & de soie, si ce n'était qu'en faisant ces opérations, il ne peut s'empêcher de corrompre & chiffonner un peu les endroits qu'il travaille; c'est pourquoi, afin de les remettre à l'uni, d'applatir ses coutures, & de remettre l'étoffe dans son premier lustre, il est obligé de faire une espece de repassage au moyen du petit nombre des instrumens suivans.

41. *Pl. 6, A*, le carreau. C'est, pour ainsi dire, le seul instrument nécessaire; les autres ne sont qu'auxiliaires: il est entièrement de fer, plus grand & du double plus épais qu'un fer à repasser; il est quarré par un bout, & terminé en pointe par l'autre; il a une poignée qui n'est point fermée par-devant.

42. LE carreau s'emploie toujours chaud; on ne doit le chauffer que sur de la braise, prenant bien garde qu'il ne s'y trouve point de fumerons; il ne faut pas trop le chauffer, on essaie son degré de chaleur en l'approchant de la joue, ou bien en le passant sur un morceau d'étoffe qu'il ne doit pas roussir lorsqu'il est au degré convenable.

43. COMME tous les instrumens suivans, au nombre de quatre, sont destinés à aider le travail du carreau, leur usage, conjointement avec le sien, va suivre leurs descriptions.

44. LA craquette B est un instrument totalement de fer; celui qui est représenté ici est quarré, au milieu de chaque face est une rainure: on fait des craquettes en triangle; à celles-là les rainures courent le long de chaque angle: la craquette s'emploie toujours chaude, mais moins que le carreau.

45. LE billot C est un instrument de bois plein, de 4 pouces d'épaisseur, de 6 pouces de haut, & de 9 à 10 pouces de long.

46. LE passe-carreau n'est différent du billot, que parce qu'il est du double plus long.

47. LE patira EE est de laine; c'est le tailleur même qui le construit en cousant l'un à l'autre de grosses litieres de drap, dont il forme un morceau quarré d'un pied & demi ou environ: on peut en faire un sur-le-champ d'un morceau d'étoffe; mais le meilleur est de liseres.

48. *Usage des instrumens.* 1°. LE grand usage de la craquette est pour les boutonnières: on les pose sur ses rainures, & pressant la pointe du carreau à l'envers de la boutonnière le long de son milieu, ses côtés s'unissent & se relevent. 2°. Le billot sert à applatir les coutures tournantes, & le passe-carreau à applatir pareillement les coutures droites & longues. On les pose sur ces instrumens, & on les presse à l'envers avec le carreau: il sert encore de la même façon à unir toutes les coutures des rabattemens de la doublure avec le dessus. 3°. Le patira sert à unir les galons après qu'ils sont cousus; on met dessus l'étoffe galonnée, le galon en-dessous, du papier entre
le

le galon & le patira, & on presse le carreau à l'envers ; mais aux galons de livrée veloutés, on ne met point de papier, de peur de glacer le velours.

49. *Nota.* AUX draps seuls, afin de conserver leur lustre aux endroits des coutures, il faut, aussi-tôt qu'on a levé le carreau, appuyer son bras à plat sur la couture, & l'y laisser jusqu'à ce qu'elle soit refroidie, parce que la chaleur du carreau pompe une humidité enfermée dans l'apprêt du drap, qu'on empêche par cet expédient de s'évaporer.

50. *Le bureau.* LES tailleurs nomment ainsi la table quelconque, sur laquelle ils tracent & taillent leurs étoffes.

51. *L'établi* est la table sur laquelle ils cousent & travaillent assis à plat, les jambes croisées.

C H A P I T R E IV.

Des points de couture.

52. **C**OMME la connaissance des différens points de couture est essentielle aux tailleurs, on va tâcher de les détailler ici le plus intelligiblement qu'il sera possible, en les accompagnant de *figures* qui puissent aider à les faire comprendre. La *figure* de chacun est dessinée sur trois faces, au bas de la *pl.* 5 : l'une représente l'épaisseur des étoffes vues de face & un peu éloignées l'une de l'autre, pour faire appercevoir le chemin que le point parcourt ; l'autre fait voir l'apparence des points serrés du côté où l'on coud ; la troisième montre le même point vu par-dessous.

Points simples.

53. 1. *Le point devant.* PIQUEZ les deux étoffes du haut en-bas & du bas en-haut toujours également sans vous arrêter, *a* dessus, *b* dessous.

54. 2. *Le point de côté.* APRÈS avoir piqué les deux étoffes de bas en-haut, ramenez par-déhors le fil en-dessous ; continuez toujours de même ; quand le dessous dépasse, on pique au travers, *c* dessus, *d* dessous.

55. 3. *L'arrière-point ou point-arrière.* LES deux étoffes piquées de bas en-haut, repiquez de haut en-bas, au milieu du point en-arrière, & toujours ainsi d'un seul coup de main, sans changer l'aiguille de situation & sans vous arrêter, *e* dessus, *f* dessous.

56. 4. *Le point lacé.* IL se travaille comme le point arrière, excepté qu'il se fait en deux tems ; quand vous êtes revenu en-haut, vous ferrez le point ; puis retournant l'aiguille la pointe en-bas, vous repiquez en-arrière comme

au précédent ; celui-ci est le plus solide des points simples, *g* dessus, *k* dessous.

Points à rabattre & de rentrature.

57. ON appelle *points à rabattre & de rentrature*, ceux dont on se sert quand ; après avoir joint deux étoffes ensemble par leurs bords à l'envers avec un point simple, & les avoir retournées à l'endroit tout le long de ladite couture, on s'en sert pour ferrer les deux retours l'un contre l'autre ; ce qui rend la jonction des pièces extrêmement solide.

58. 5. *Le point à rabattre sur la main.* PIQUEZ de haut en-bas, puis de bas en-haut, toujours en-avant, les points près à près, & à égale distance ; *i* dessus, *m* dessous.

59. 6. *Le point à rabattre sous la main.* IL se fait comme le précédent, excepté qu'ayant percé l'étoffe supérieure, vous allez par-dehors piquer l'étoffe inférieure au travers ; puis vous les percez toutes deux en remontant : on se sert de ce point pour coudre la doublure au-dessus quand il la dépasse ; *k* dessus, *n* dessous.

60. 7. *Le point à rentrer.* CE point s'exécute comme le point à rabattre sur la main ; mais il se fait en deux tems comme le point lacé en retournant l'aiguille : avant d'employer celui-ci, on coud, comme il est dit ci-dessus, les deux envers avec quelqu'un des points simples ; puis on retourne la pièce à l'endroit, & tirant de chaque main pour découvrir où est la couture, on serre avec ce point les deux retours l'un près de l'autre. Les points doivent être très-courts & prendre très-peu d'étoffe, pour s'y confondre de façon qu'à peine puisse-t-on les appercevoir ; *l* dessus, *o* dessous.

61. *Le point perdu.* SUIVEZ le même procédé qu'on vient de donner pour rentrer ; vous ferez ici le point arrière, qu'à peine doit-on appercevoir : c'est ce qu'on nomme dans ce cas le *point perdu*.

62. *Nota.* LE point de rentrature est celui qu'on fait aux draps, à la ratine & autres étoffes qui ont de la consistance ; & aux étoffes de soie légères, comme la lustrine, le camelot de soie, &c. on se sert du point perdu. Le numéro 8 est relatif à la couturière ; on y renverra quand on traitera son art ci-après.

63. *Les points qui forment les boutonnières.* TOUTE boutonnière n'est pas construite par le tailleur : il s'en fait de diverses façons, soit en galon, en broderie, &c. qu'il ne fait qu'espacer & coudre ; mais quand il les forme lui-même, il se sert de trois sortes de points : d'abord il trace sa boutonnière avec deux points longs & parallèles *r*, qu'il nomme *points coulés* ; ces deux points dessinent, pour ainsi dire, la boutonnière, & c'est leur disposition qu'il appelle *la passe* : il enferme la passe d'un bout à l'autre dans ce qu'il

nomme le *point de boutonniere*, & finit par les deux brides, une à chaque bout par trois petits points coulés près à près, qu'il enferme ensuite dans une rangée de points noués.

64. LE point de boutonniere se pique de dessus en dessus le long de la passe, se relève ensuite un peu en arriere & d'équerre à la passe; l'aiguille ayant repercé en-dessus, on la fait entrer avant de ferrer, dans l'espece d'anneau que la premiere piquure a formé le long de la passe, ce qui fait un noeud qui prend la passe en se ferrant; on continue ainsi jusqu'à ce que toute une passe soit couverte de noeuds; on les travaille ainsi toutes deux; il ne s'agit plus que de faire une bride à chaque bout.

65. POUR faire la bride, on commence par trois petits points coulés près à près du sens des points de boutonniere; puis on les enveloppe avec le point de bride, qui est une espece de point noué tel qu'on peut le comprendre par la *figure S*. Ce point n'entre pas dans l'étoffe, il ne prend que les trois points coulés.

C H A P I T R E VII.

Prendre la mesure.

66. ICI commence le travail du tailleur. L'habit complet consistant, comme on a déjà dit, en justaucorps, veste & culotte, il est nécessaire que ces trois parties soient proportionnées à celles du corps qu'elles doivent couvrir: il faut donc prendre les mesures de chacune sur la personne pour laquelle elles doivent être faites; c'est la premiere opération du tailleur; elle s'exécute avec des bandes de papier larges d'un pouce, & cousues bout à bout jusqu'à la longueur suffisante, ce qui s'appelle une *mesure*.

67. ON porte successivement cette mesure depuis le bout qu'on a déterminé être celui d'en-haut par une hoche qu'on a faite à son extrémité aux endroits dont on doit connaître les dimensions, soit en longueur, soit en largeur; on marque chacune sur la mesure par un ou deux petits coups de ciseau. Le tailleur doit reconnaître par la suite toutes ces hoches & entailles; un peu d'habitude y parvient aisément.

68. DANS le tems que le tailleur prend la mesure, il doit encore observer ce qu'il ne peut marquer sur le papier; c'est la structure du corps, comme les épaules hautes ou avalées, la rondeur & la tournure du ventre, la poitrine plate ou élevée, &c. afin de tailler en conséquence. A l'égard des défauts de conformation, son art est de les pallier par des garnitures, soit de toile, de laine, de coton, &c. Pour les plus considérables, on taille au

prorata une houette gommée, on l'ouvre en deux, & on la garnit de crin à matelas.

Mesures en papier.

69. *Pl. 7, fig. VI.* *a*, grosseur du bras. *b*, quarrure du derriere. *c*, quarrure du devant. *d*, longueur jusqu'au coude. *e*, longueur du bras. *f*, grosseur du milieu du corps. *g*, grosseur du haut. *h*, grosseur du bas. *i*, longueur de la taille. *l*, hauteur de la poche de la veste. *m*, hauteur de la poche de l'habit. *n*, longueur de la veste. *o*, longueur du derriere de l'habit. *p*, longueur du devant de l'habit. *q*, grosseur de la culotte au genou. *r*, grosseur au milieu de la cuisse. *s*, grosseur au haut de la cuisse. *t*, grosseur de la ceinture. *u*, longueur de la culotte.

70. *Nota.* QUOIQUE toutes ces mesures se marquent toujours sur la même bande de papier, celles de la culotte seulement ont été mises dans la *planche* sur une seconde bande, pour éviter la confusion.

71. IL a paru convenable, pour éclairer davantage cette opération, de la transporter sur le sujet même; c'est pourquoi l'on a dessiné les trois *figures* ABC, *pl. 4*, sur lesquelles les mesures sont marquées aux endroits où le tailleur les prend.

72. *Pl. 4, fig. A, pour le justaucorps.* *a*, quarrure de derriere. *bb*, quarrure de devant. *cc*, grosseur du haut du corps. *g*, grosseur du milieu du corps passant sous les bras. *h*, grosseur du corps. *d*, grosseur du bras. *ee*, longueur du bras jusqu'au coude. *ff*, longueur de tout le bras. *mm*, longueur de la taille. *ii*, longueur jusqu'à la poche du justaucorps. *l*, longueur du devant du justaucorps. *p*, longueur du derriere du justaucorps.

73. *Fig. B, pour la veste.* LES mesures se prennent comme pour le justaucorps, mais un peu plus juste pour la veste dans toutes ses proportions; c'est-à-dire, qu'au justaucorps on ne porte la mesure que jusqu'au bout des boutonnières en-devant, & que les mêmes mesures doivent aller jusqu'au bord de la veste; il ne reste plus qu'à prendre sa longueur jusqu'à la poche. *o*, longueur de la veste. *n*, longueur jusqu'à la poche.

74. *Fig. C, pour la culotte.* *q*, le tour de la ceinture. *r*, le haut de la cuisse. *s*, le milieu de la cuisse. *t*, la grosseur au genou. *u*, la longueur de la culotte.

C H A P I T R E V I I I

Tracer sur le bureau.

75. AVANT de décrire la maniere de tracer à la craie, & de tailler tout vêtement, il est bon d'observer préalablement que, parmi les-étoffes qui ser-

vent à l'habillement, plusieurs étant de largeurs différentes, on pourrait être embarrassé de savoir la quantité d'aunes que l'on doit employer, si l'on n'avait pas une règle générale de proportion, de laquelle on puisse partir pour connaître ce qu'il faut d'étoffe de plus ou de moins sur la longueur, relativement à sa largeur. Cette règle est tirée du livre de Benoît Boulay, dont il est parlé dans l'avant-propos. Il dit que "s'il manque deux doigts ou environ, c'est-à-dire, un pouce & demi sur une aune de large, ce sera une diminution d'un demi-quart sur trois aunes; qu'ainsi, si on a besoin de trois aunes de long sur une aune de large, & que l'étoffe ait un pouce & demi moins de l'aune sur sa largeur, on sera obligé de rapporter ce pouce & demi sur la longueur, & de prendre trois aunes demi-quart de long; enfin il faut ajouter en longueur ce qui manque en largeur."

76. LE tailleur étant muni de sa mesure & de l'étoffe qu'il va employer, commencera, si c'est du drap, par en arracher les lisieres; ensuite il l'étend sur le bureau, & le plie bien exactement en deux sur sa longueur; si c'est une étoffe étroite, il la plie en deux moitiés sur sa largeur; ainsi il a toujours l'étoffe double; il trace sur celle de dessus, & coupe toutes les deux du même coup de ciseau.

77. IL est bon qu'il ait plusieurs modèles en papier de différentes tailles & grosseurs, jusqu'à la hauteur de la patte seulement, ce qui l'aide beaucoup pour tracer le corps de l'habit: quand il en a choisi un qui aille à peu près à sa mesure, il l'applique sur l'étoffe, où il le trace légèrement avec de la craie; puis portant sa mesure à plat de place en place, & faisant une marque de craie à l'extrémité de chaque mesure, il dessine ensuite entièrement le corps, en passant sa craie par toutes les marques qu'il vient de faire. Il aura aussi des modèles pour les manches, les paremens & les devants de culotte; mais il doit, avant de faire cette opération, avoir combiné ses places pour toutes les pièces de l'habit, de façon qu'après qu'il les aura coupées, il se trouve le moins de déchet que faire se pourra. Chacun a sa routine; mais ceux qui demandent plus d'étoffe qu'il n'en faut à d'autres, ne sont pas les plus habiles à la taille; ou bien, &c.

Remarques.

78. AUX étoffes qui ont du poil, le sens de l'étoffe est du côté où le poil descend, il n'y a qu'aux velours où il doit être en-haut; comme aussi à toutes étoffes à figures il ne faut pas que le dessin soit renversé.

79. CELLES qu'on a choisies ici pour servir à la description des vêtements qui vont suivre, sont en étoffes larges, le drap de quatre tiers de largeur, & en étroites, le velours de demi-aune ou environ.

80. LE tailleur auquel on s'est adressé, a disposé ses traces comme elles sont représentées *planches 7, 8, 9, 10 & 11.*

L'habit complet en drap de quatre tiers de large, tracé dans trois aunes & demie de long, planche 7, fig. I.

81. *Justaucorps.* A A, les deux devants. B B, les deux derrieres. C C, les quatre quartiers de manches. D D, les quatre quartiers de paremens. E, les deux pattes. F, les chanteaux des deux devants (*). G, les deux crans. (**)

82. *Veste.* a a, les deux devants. b b, les deux derrieres. c c, les quatre quartiers de manches. d, les deux pattes.

83. *Culotte.* 1, les deux devants. 2, les deux derrieres. 3, les deux pieces de la ceinture. 4, la petite patte de devant.

84. ON ajoute un bord de col de quatre à cinq lignes de large quand il est redoublé autour du haut du justaucorps & de la veste, pour les border & fortifier; on ajoute aussi à la culotte une petite sous-patte pour border la poche en-travers. Ces morceaux sont si peu de chose, qu'on ne les met pas ici en ligne de compte; on les trouvera par-tout dans le déchet.

85. QUAND la culotte est à pont, c'est-à-dire, fermée par-devant, on y ajoute trois pieces, pour l'intelligence desquelles voyez sa description à la fin du chapitre neuvieme, celle de la culotte de peau, & la *pl. 4, fig. F.*

86. *Nota.* POUR que la culotte n'ait ni trop ni trop peu de fond, on prend un des devants taillés, on le pose sur les derrieres; on prend un fil ou une ficelle, dont on met un à l'entre-jambe, comme centre; on porte l'autre bout, ayant de la craie à la main, au côté où fera la poche en long; alors la ficelle tendue, on trace avec la craie sur le derriere, une portion de cercle qui marquera la juste proportion du fond.

L'habit complet en velours ou autres étoffes étroites, d'une demi-aune de large, tracé dans neuf aunes de long, pl. 7, fig. II, & deuxieme II.

87. CES deux figures représentent une piece d'étoffe étroite, de demi-aune

(*) Comme les termes de *chanteau* & de *cran* ne sont guere connus que par les tailleurs, on saura qu'ils appellent *chanteau* un morceau pris quelque part, comme en F, pour l'ajouter à une piece qui, à cause de sa longueur ou largeur, n'a pu être prise toute entiere dans l'étoffe. Par exemple, comme l'étoffe qui doit faire les plis des devants A A, a cessé nécessairement au bord

du drap en o o, sans avoir toute son étendue, on a tracé les chanteaux F, qui se couferont par la suite le long de o o, & termineront la piece.

(**) Le *cran* est un petit morceau carré qu'on ajoute au haut du pli de derriere du justaucorps; mais comme cette manœuvre demande un détail particulier, on la trouvera à l'endroit qui a pour titre, *les plis.*

de large & de neuf aunes de long ; on l'a séparée sur sa longueur , ce qui ne doit pas être ; mais on y a été contraint , parce qu'elle n'aurait pas pu tenir dans la *planche* en un seul morceau : supposant donc qu'elle est de toute sa longueur pliée en deux.

88. *Justaucorps*. *aa* , les deux devants. *bb* , les deux derrieres. *cc* , les quatre quartiers de manches. *dd* , les quatre quartiers de parremens. *e* , les deux pattes. *f* , les deux chanteaux de devant. *f* : , les deux chanteaux de derriere. *g* , les deux crans.

89. *Veste*. *hh* , les deux devants. *i* , les deux pattes. *l* , les deux basques de derriere. *mm* , les quatre bouts de manches en amadis.

90. *Culotte*. *n* , les deux devants. *o* , les deux derrieres.

91. ON ne voit point ici à la veste ni derrieres ni manches , parce qu'on ne fait presque jamais ces parties de la même étoffe du dessus , non-seulement au velours , mais aux étoffes d'or ou d'argent , & très-rarement à celles de soie : au velours , parce qu'il ferait perpétuellement remonter l'habit ; aux étoffes d'or , d'argent & de soie , pour en épargner le prix , & attendu qu'il est inutile de les employer où elles ne se voient point ; on met au dos & aux manches de toutes ces vestes quelqu'autre étoffe de moindre valeur , comme toile , futaine , bazin , &c. Ces vestes ont alors ce que les tailleurs appellent *les défauts* ; on ajoute seulement des bouts de manches en amadis de l'étoffe de dessus , & les basques de derriere , parce que ces parties sont visibles.

L'habit complet séparé. Planche 7 , figures III , IV & V.

92. CES trois figures représentent en étoffes larges , les traces d'un justaucorps seul , d'une veste seule , & d'une culotte seule , en drap de quatre tiers ; le justaucorps est fait en deux aunes , la veste en une aune , la culotte en une demi-aune.

93. *Le justaucorps seul*, fig. III. *AA* , les deux devants. *BB* , les deux derrieres. *CC* , les quatre quartiers de manches. *DD* , les quatre quartiers de parement. *E* , les deux pattes. *F* , les deux chanteaux de derriere. *G* , les deux chanteaux de devant. *H* , les deux crans.

94. *La veste seule*, fig. IV. *a* , les deux devants. *b* , les deux derrieres. *c* , les quatre quartiers de manches. *d* , les deux pattes.

95. *La culotte seule*, fig. V. 1 , les deux devants. 2 , les deux derrieres. 3 , les deux pieces de la ceinture.

96. EN velours ou étoffe étroite , pour le justaucorps , six aunes ; pour la veste , une aune , à cause des défauts. *Voyez* le titre *veste & culotte* , ci-après. Pour la culotte , une aune & demie.

97. DANS la *pl. 4, fig. E* est représenté un Français en habit complet.

98. *Le surtout & le volant.* LE surtout est proprement un justaucorps de campagne, qui cependant est devenu très-commun à la ville ; on le met par-dessus la veste, comme le véritable justaucorps ; la seule différence entr'eux, est que le justaucorps a des boutons & des boutonnières du haut en-bas, le long des devants, au lieu que celui-ci n'en a que jusqu'au niveau des pattes, & trois boutonnières de chaque côté à l'ouverture de derrière ; on lui ajoute quelquefois un collet. Le volant est de même une espece de justaucorps ; mais les différences en sont plus grandes qu'au précédent : 1^o. il n'a ni boutons ni boutonnières aux manches, 2^o. point de pattes ni poches, 3^o. il croise par-derrière, 4^o. on lui met un collet avec un bouton & une boutonnière : il se met communément par-dessus le justaucorps.

99. *La fraque & le veston.* LA fraque est une espece de justaucorps imaginé depuis peu ; il a peu de plis, & n'a point de pattes.

100. LE veston est une espece de veste de nouvelle date ; il est à basques très-courtes, & il a de petites pattes, au haut desquelles est communément l'ouverture de la poche ; on s'en sert volontiers par-dessous la redingotte ci-après.

101. *La redingotte.* LA *pl. 8, fig. II*, représente la trace des pieces de la redingotte, vêtement qui n'est pas bien ancien en France ; il tire son origine d'Angleterre : nous l'avons adopté, & il est maintenant très-commun parmi nous. L'expression anglaise que nous avons francisée, est *ridinghood*, qui signifie habit ou manteau pour monter à cheval, dont nous avons formé le mot *redingotte*. Cet habit est une espece de manteau à manches, garni de boutons & boutonnières jusqu'à la ceinture. On la construit de drap ou autre étoffe forte & de résistance ; on l'a tracée ici dans deux aunes & demie de drap de quatre tiers de large. *a*, les deux devants. *b*, les deux derrières. *cc*, les quatre quartiers de manches. *dd*, les quatre quartiers de paremens. *ff*, le parementage (*). *n*, le collet. *m*, la rotonne (**).

102. LE *droit fil* exprimé dans la note ci-dessous, dont il sera souvent question par la suite, est une bande de grosse toile qu'on place en certains endroits, entre l'étoffe & la doublure, pour leur donner de la fermeté.

103. DANS la *pl. 4, fig. D*, est représenté un Français en redingotte.

104. LA *fig. I* représente la trace des pieces de la roquelaure, espece de manteau imaginé, suivant l'apparence, par quelqu'un de cette maison. C'est

(*) *Parementer.* Le parementage est un morceau de l'étoffe du dessus, que l'on coud au lieu de doublure, un *droit fil* entre deux dans certains endroits pour les fortifier, quand le reste n'est point doublé : il sert ici

à border le bas de la redingotte qu'on ne double pas.

(**) La *rotonne* est une espece de collet large tombant sur les épaules au-dessous du véritable collet.

un vêtement très-commode pour voyager à cheval ; on y met quelques boutons & boutonnières vers le haut. Elle se fait ordinairement de drap ; elle est ici de même largeur & aunage que la précédente. A, les deux devants. B, les deux derrières. C, les deux châteaux de devant. D, les deux châteaux de derrière. E, les deux pièces du collet.

105. *La soutanelle.* LA soutanelle est proprement le justaucorps des ecclésiastiques ; elle se distingue du justaucorps laïque ; en ce qu'elle n'est pas dégagée du bas, c'est-à-dire, qu'elle n'ouvre pas par-devant en-bas ni par-derrière, qu'elle n'a aux côtés que quatre plis, point de demi- pli, qu'elle ne croise point & n'a point de pli par-derrière, & qu'elle n'a que dix-huit ou vingt boutons plus petits que des boutons de veste.

106. *La soutane.* LA fig. III représente la trace des pièces de la soutane ; c'est la robe ecclésiastique : elle prend la taille comme un justaucorps ; mais ensuite elle s'élargit, descend jusqu'aux pieds & touche à terre : elle se fait toujours de drap noir ; elle est prise ici en trois aunes de long d'un drap de quatre tiers de large. AA, les deux devants. BB, les deux derrières. CC, les quatre quartiers de manches. DD, les quatre quartiers de paremens. E, les deux châteaux de devant. F, les deux châteaux de derrière. G, bandes pour border le tour du bas.

107. LA fig. I de la pl. 4 représente un prêtre en soutane.

108. *La robe de palais.* LA figure I de la pl. 9 représente la trace des pièces de la robe de palais. Cette robe est particulière aux gens de justice, & ne leur sert que dans le temps de leurs fonctions. Elle doit traîner à terre par-derrière ; il faut quatorze aunes d'étoffe étroite de demi-aune de large, pliée en double sur sa largeur. N'ayant pu mettre la pièce en entier dans la planche, on l'y trouvera en deux parties. A, les deux devants. B, les deux derrières. C, les deux châteaux de devant. D, les deux châteaux de derrière. E, les deux quartiers du dessous des manches. FG, les quatre quartiers du dessus des manches. HH, les quatre bandes des plis des manches. Ces six quartiers font les deux manches entières. On trouvera dans le déchet de quoi faire le bord de col.

109. LA fig. G de la pl. 4 représente un homme de justice en robe de palais.

110. *La robe de chambre.* ELLE peut se construire de deux manières, ou à manches rapportées ou en chemise : on les a tracées ici toutes deux ; l'une & l'autre se fait en six aunes d'étoffe étroite.

111. LA fig. II représente la trace des pièces de la robe de chambre à manches rapportées. a, les deux devants. b, les deux derrières. cc, les quatre quartiers de manches. dd, les quatre quartiers de paremens. e, les deux châteaux de derrière. f, les deux châteaux de devant. g, le collet.

112. LA *fig. III* représente la trace des piéces de la robe de chambre en chemise. AA, les deux devants. BB, les deux derrières. C, les deux chanteaux de devant. D, les deux chanteaux de derrière. E, les deux moitiés de ceinture. F, les deux manches : la ligne ponctuée marque l'endroit où on les plie. G, le collet. H, les goussets.

113. *Le manteau.* LA *fig. I, pl. 10*, représente la trace des piéces du manteau français : il est assez ancien parmi nous ; c'est peut-être la raison pour laquelle il a passé de mode, & en même tems celle qui l'y fera revenir ; car il est très-bon pour garantir du froid à pied & à cheval.

114. Il se fait toujours, pour une taille ordinaire, dans quatre aunes de drap, communément de drap écarlate : il dépassera le justaucorps de trois à quatre pouces. Pour le tracer, on ne redouble point le drap, on l'étend de toute sa largeur ; puis on prend deux centres *aa*, l'un d'un côté dans la seconde aune, l'autre de l'autre côté dans la troisième aune. De chaque centre tracez un demi-cercle : ces deux demi-cercles dont le diamètre sera d'environ une aune un quart, doivent se rencontrer au milieu de l'étoffe en *d* ; coupez autour de chaque centre un petit demi-cercle d'un grand quart de diamètre pour l'ouverture du col ; *hh* feront les deux moitiés du collet ou rotonne : on prendra dans le déchet deux morceaux suffisans pour doubler par-devant un espace vers le haut.

115. LE déchet, il est vrai, est considérable dans un drap de quatre tiers ; mais dans un drap d'une aune on ne pourrait éviter les coutures, attendu qu'il faudrait prendre des chanteaux pour terminer les demi-cercles.

116. LA *fig. PP, pl. 3*, représente un Français enveloppé dans son manteau.

117. *Le manteau court d'abbé.* LE manteau court est une des marques distinctives des abbés ; il se fait toujours en étoffe légère & étroite, d'environ une demi-aune, comme voile, étamine, &c. Il en faut quatre aunes & demie ; il doit dépasser la soutanelle d'environ deux pouces.

118. LA *fig. II* représente la trace des piéces du manteau court.

119. COMMENCEZ par prendre un centre A, duquel vous tracerez un demi-cercle avec la craie, dont le diamètre soit une aune plus ou moins, suivant les tailles ; posez votre étoffe à un bout du demi-cercle, & l'étendez tout le long du diamètre ; coupez-la en *a* & en *b* ; portez ce qui vous restera d'étoffe AA en CC ; accolez ce restant au premier lez *ab*, le dernier bout *x* dépassera les deux portions de cercle de la seconde coupe *dd*, suffisamment pour y trouver le chanteau *e* & le contre-chanteau *f*, qui doivent remplir le reste du demi-cercle marqué par une ligne ponctuée ; vous y trouverez aussi le collet *g* & sa doublure *h* ; tracez & coupez le petit demi-cercle d'un quart de diamètre pour l'ouverture du col A.

120. LA *fig. H* de la *pl. 4* représente un abbé en manteau court.

121. *Le manteau long ecclésiastique.* CE manteau qui, comme le précédent, n'occupe que le dos, est affecté aux seuls ecclésiastiques dans les ordres; il est très-long & traîne à terre; il se fait toujours en étoffe étroite & légère, de demi-aune de large: il en faut neuf aunes.

122. LE bureau du tailleur est rarement assez grand pour pouvoir y tracer & tailler ce manteau. On commencera à le tracer à la craie sur un plancher balayé & bien propre. La *pl. 11* représente la trace du manteau long.

123. PRENEZ un centre comme à tous les manteaux ci-dessus, & faites un demi-cercle avec de la craie, dont le diamètre *aa* soit de trois aunes (la circonférence de ce demi-cercle est ponctuée dans la *figure*); ensuite au-delà, en-dehors, vis-à-vis de son centre, avancez une ligne droite qui ait un tiers d'aune de long (cette ligne est aussi ponctuée en *o*); vous partirez de son extrémité pour tracer la courbe *bbb*, qui doit venir joindre en mourant les deux bouts du diamètre *aa*; cet allongement formera la queue traînante; tracez le petit demi-cercle pour l'ouverture du col: cela fait, prenez vos neuf aunes d'étoffe, posez-en un bout à une extrémité du diamètre *aa*, & l'étendez tout le long passant par le centre; coupez votre étoffe en suivant les deux premières courbures; prenez le surplus *A* de l'étoffe, portez-le en *A 2*; couchez ce second lez le long du premier, coupez celui-ci en *B*; portez cette seconde coupe en *B 2*; coupez en *C*, portez en *C 2* le reste de l'étoffe: il en dépassera une portion *M*, où vous prendrez aisément de quoi faire un collet pareil au précédent.

124. *La camisole ou gilet.* LA camisole, autrement gilet, se met ou sur la peau ou par-dessus la chemise: sur la peau, elle ne se fait qu'en flanelle; si elle se met sur la chemise, on la fait en toutes étoffes chaudes & légères. Elle se construit avec ou sans manches, & se taille à peu près comme une veste de laquelle on aurait supprimé les basques; on taille le dos presque tout droit; on ne la double point, on ajoute aux devants simplement deux bandes de la même étoffe, à cause des boutons & boutonnières qui vont du haut en bas: on ne doit y mettre que de petits boutons plats.

C H A P I T R E IX.

Tailler, traiter & monter l'habit complet.

Justaucorps.

125. APRÈS avoir enseigné & démontré par *figures* les traces des pièces de l'habit complet, suivies de celles des autres vêtements français compris dans ce traité, on revient ici à son entière construction, qui sera

K ij

suivie de quelques circonstances particulieres, attachées à celle des susdits habillemens.

126. *Tailler un vêtement quelconque*, c'est en couper toutes les pieces après les avoir tracées sur l'étoffe; ensuite de quoi il s'agit de les traiter à l'aiguille.

127. *Traiter*, signifie coudre à tout vêtement ce qui doit nécessairement y être ajouté.

128. *Monter l'habit*, c'est coudre en place les devants aux derrieres, les manches, la plissure: cette dernière façon est la plus difficile à bien exécuter; c'est pourquoi lorsque le maître n'y saurait vaquer, il en charge le plus habile de ses garçons.

129. IL a été déjà dit au chapitre second, qui traite de l'idée générale de l'art du tailleur, que l'habit complet, qui est justaucorps, veste & culotte, est le vêtement le plus compliqué; c'est-à-dire, que tous les principes y sont renfermés: c'est pourquoi on le prend ici pour exemple, afin de détailler ces regles, & de les expliquer le mieux qu'il sera possible.

130. APRÈS que toutes les pieces du justaucorps, ainsi que celles de la veste & de la culotte, ont été tracées, commencez à tailler d'abord les derrieres, puis les devants, les manches, les chanteaux; le surplus sera pour la ceinture de la culotte, les pattes, &c.

131. LES pieces étant taillées, la première chose que vous devez faire est de fortifier par des droits-fils (*) le haut des plis de côté, tant des devants que des derrieres, pour éviter qu'en travaillant ensuite l'habit, ces endroits, déjà entaillés par le ciseau, ne viennent à être déchirés. Vous y ajouterez donc, & y couserez à chacun un droit-fil que vous tournerez en fer à cheval renversé; vous engagerez la partie du droit-fil qui s'attache au premier pli des devants dans la couture des pattes, quand on les attache pour couvrir l'ouverture des poches ci-après; à l'égard du pli du derriere, vous le formerez tout de suite, & y ajouterez le cran.

132. LE cran CC, *pl. 5*, est un petit morceau carré, pris dans les recoups de l'étoffe du dessus (*voyez les traces du justaucorps ci-devant*), dont la destination est de remplir un vuide qui se fait naturellement entre le pli de derriere & son ouverture, lorsqu'on forme ce pli. C'est afin de pouvoir le former, qu'on a donné, en taillant le derriere, un coup de ciseau D en travers de l'étoffe. Lorsqu'on la replie en - dessous de E en F, ligne ponctuée *fig. B*, on amène nécessairement le surplus de l'étoffe E, qu'on a laissé exprès pour remplir un intervalle G entre le pli & l'ouverture de derriere, d'environ quatre pouces de large; parallèlement au dos apparent dudit pli H

(*) Ce qu'on nomme *droit-fil*, est une bande de toile forte, large d'un à deux pouces, qu'on attache à l'envers de l'étoffe aux endroits qu'on veut fortifier.

jusqu'en - bas ; & afin d'espacer juste ces deux paralleles, c'est-à-dire, celle du dos du pli avec la fente du derriere, on prend la bande de papier qui a servi de mesure ; on la tend du haut en bas, depuis *m*, passant près de *l* & finissant en *k*, toujours en ligne droite ; alors on enfonce son pli parallele à ladite bande, le long de laquelle on coupe ensuite le bord de la fente du derriere : c'est entre ces deux distances, que l'on fera de chaque côté les boutonnières de derriere, qui ne servent que d'accompagnement à ladite ouverture.

133. EN faisant cette opération, c'est-à-dire, en poussant en - dessous le pli, le haut de l'étoffe s'est incliné ; ce qui a formé un vuide entre le coup de ciseau susdit & le haut de l'étoffe. Pour remplir l'intervalle entre le pli & la fente de derriere, il s'agit de boucher ce vuide avec une piece ; car il ferait mal qu'on apperçût en cet endroit apparent une couture en biais : pour y remédier, on augmente le vuide, & on le rend quarré par un coup de ciseau parallele au premier, observant de couper l'étoffe à la distance qu'on donnera par la suite d'une boutonnière à l'autre ; car chaque côté de l'ouverture du derriere doit avoir plusieurs boutonnières : on ferme ensuite ce quarré vuide avec le cran C ; & lorsqu'on fait les boutonnières, on travaille la premiere, autrement la plus haute, sur la couture qui joint le cran avec le premier coup de ciseau, & la seconde sur celle qu'on a faite au-dessous : de cette façon les deux coutures sont cachées par les boutonnières ; mais si l'habit est bordé, le tailleur n'ayant point de boutonnières à y construire, il doit faire ensorte qu'il n'y ait point de vuide quand il forme son pli. C'est une adresse de sa part, au moyen de laquelle, en employant un peu plus d'étoffe, il supprime le cran, & n'a qu'une couture à faire qui est indispensable.

134. LORSQUE le cran sera posé, prenez celui des devants qui doit porter les boutonnières, coupez un morceau de bougran (*) qui puisse aller du haut en bas ; de ce devant, depuis l'épaulette, où vous lui donnerez quatre doigts de large, taillez-le en élargissant de façon qu'il se trouve passer à deux doigts de l'emmanchure, depuis laquelle vous l'étrécirez en douceur jusques vers le lieu de la sept ou huitieme boutonnière, d'où il doit continuer jusqu'au-bas, un peu plus large que ne sera la longueur des boutonnières que vous devez faire ; bâtissez-le en entier à l'envers de l'étoffe.

135. ESPACEZ & marquez les boutonnières. Pour cette opération, prenez une carte à jouer (elles ont communément deux pouces de large) ; posez-la sur sa largeur à un travers de doigt du bord & à deux doigts du haut du devant ; marquez sur l'étoffe un point de craie au bout de ses deux carnes ;

(*) Le bougran est fait de vieux draps de lit ou de vieille toile à voile gommés.

ôtez la carte, blanchissez un fil en le frottant de craie, vous l'appuierez sur l'un des points blancs, & par une secouffe que vous lui donnerez après l'avoir tendu, il marquera sur l'étoffe un trait blanc dont vous fixerez la longueur à l'autre bout par un coup de craie. Cette longueur qui désignera celle de la boutonniere, est communément entre deux pouces & deux pouces & demi pour le justaucorps, & un pouce & demi pour la veste; continuez cette manœuvre, transportant toujours la carte en descendant jusqu'à environ deux doigts du bas.

136. *Nota.* IL se fait des boutonnieres plus pressées que celles dont on vient de donner la mesure; mais celle-ci est la plus usitée pour l'habit complet.

137. QUAND toutes les boutonnieres seront ainsi marquées, vous les travaillerez en faisant d'abord deux points coulés, un de chaque côté de la trace de craie; vous fendrez ensuite celles que vous destinez à être boutonnées en-devant aux deux tiers de leur longueur: le reste de la construction est expliqué chapitre VI, & dessiné au bas de la *planche 5.*

138. *Nota.* LES boutonnieres de fil d'or & d'argent ne se fendent qu'après qu'elles sont achevées.

139. UNE boutonniere, pour être bien faite, doit être un peu relevée, saillante & égale par-tout. Pour la rendre telle, vous commencerez par repousser avec l'ongle les endroits que l'aiguille en cousant aura trop aplatis; vous la releverez encore, s'il le faut, en la pressant entre vos dents; mais alors on doit leur interposer un petit morceau de quelque étoffe de soie, de peur que les dents seules y fassent trop d'impression; ensuite vous ferez chauffer modérément le carreau & la craquette, & posant la boutonniere à l'endroit le long d'une de ses rainures, vous ferez couler la pointe du carreau à l'envers le long de cette rainure. Cette dernière façon relevera les petites inflexions, & corrigera les défauts des points qui se seraient dérangés. Enfin, & pour mettre la dernière main à cette opération, étendez le patira, posez dessus le devant que vous venez de garnir de boutonnieres, l'envers de votre côté; vous y passerez légèrement le carreau: c'est une espèce de repassage qui déchiffonnera votre étoffe sans aplatisir les boutonnieres.

140. QUAND tout ceci sera terminé, vous taillerez un second morceau de bougran pareil au haut du premier; car celui-ci ne doit descendre qu'à la sept ou huitième boutonniere: vous le couserez au premier, vous ajouterez un droit-fil qui aille du haut en-bas; cousez le tout à surjet, prenant toujours le droit-fil tout le long des bords du bougran, observant de froncer le bord antérieur à l'endroit de la poitrine, pour faire prendre à l'habit le contour & arrondissement qu'il doit avoir en cet endroit.

141. PRENEZ votre autre devant, qui est le côté droit, auquel les boutons doivent être attachés; placez les bougrans & le droit-fil comme à celui

des boutonnières ci-dessus, puis joignez par un bâtis les deux devants ensemble, observant que chaque point du bâtis perce le devant du côté des boutons vis-à-vis de chaque boutonnière, afin que, quand vous le couperez ensuite de place en place, il reste des bouts de fil qui vous indiquent le lieu des boutons.

142. FENDEZ l'ouverture des poches, dont vous avez ci-devant marqué la place avec de la craie suivant votre mesure; marquez au-dessous de cette ouverture une ligne courbe BB, *pl. 5, fig. A*; puis doublez les pattes, c'est-à-dire, cousez leur doublure. On suppose que vous y avez fait les boutonnières au nombre de cinq à chacune E, *pl. 5*; attachez-les le long de leur ouverture, les y cousant d'abord à l'envers avec du fil à point devant, puis par l'endroit avec le point de rentrature; posez la couture sur le passe-carreau, & pressez au carreau à l'envers. *Ancifex*, c'est le terme de l'art, c'est-à-dire, tailladez l'étoffe du dessus en petites lanieres paralleles, que vous arrêterez toutes à la ligne courbe dont on vient de parler, & n'y la passant point; pliez toutes ces lanieres en-dedans sur l'envers.

143. PRENEZ la poche; elle se fait d'un morceau de toile forte, coupée en carré long, qui redoublé & cousu par les deux côtés, devient un petit sac carré; prenez donc la toile qui doit faire la poche; tailladez un de ses bouts en lanieres pareilles à celles que vous venez de faire à l'étoffe du dessus en portion de cercle; prenez ensuite un morceau de doublure que vous couferez à l'autre bout de la poche d'une part, & d'autre part à la couture même de la patte, avec le point à rabattre. Les tailleurs nomment ce morceau de doublure le *parement de la poche*; il ne s'agit plus que de coudre les deux côtés de votre poche pour la fermer; ensuite vous ferez une bride aux deux côtés de chaque patte vers le haut.

144. APRÈS que les boutonnières ont été pressées au carreau, & l'ouverture des derrieres ayant eu ses plis, assemblez les deux derrieres, d'abord à l'envers avec du fil, à arriere-point, puis à l'endroit par-dessus l'arriere-point avec le point de rentrature, c'est ce qui fait la couture du dos. On la commence par le bas, c'est-à-dire, au haut de l'ouverture de derriere, & on met un droit-fil en-travers pour fortifier.

145. Il s'agit maintenant de la doublure qui a dû être taillée piece à piece; elle doit toujours être un peu plus ample que l'étoffe du dessus; mettez-la en place, & bâtissez-la à grands points; mais avant de doubler les devants, attachez au bougran vis-à-vis le haut de la poitrine & vers les clavicules, un petit plastron d'ouate. Il se trouve presque toujours un enfoncement en cet endroit, ce plastron est destiné à le remplir. On se fert aussi de cet expédient aux endroits où les défauts de conformation l'exigent; c'est ce que les tailleurs nomment *la garniture*. On y ajoute quelquefois du crin:

voyez le chap. VII. On ne travaille à poser la doublure que lorsque les poches ont été attachées & les derrières assemblés ; vous la replierez en-dedans de deux doigts le long de l'ouverture de derriere ; faites un pareil repli au devant qui porte les boutonnières , depuis la patte jusqu'en-bas , & à celui des boutons du haut en-bas ; vous ferez à tous ces replis un second bâtis qui prenne le bougran & la doublure ; après quoi vous renverserez la doublure pour coudre , & la rabatrez sur le bord de l'étoffe avec de la soie.

146. *Nota.* ON a mis pendant quelque tems de la toile de crin entre la doublure & la basque du justaucorps , pour la maintenir bien tendue , ce qu'on nommait un panier : quelques-uns veulent encore un demi-panier qui ne descend que jusqu'à la moitié de la basque. Comme la doublure aux manches & paremens ne s'y met que quand ils sont prêts à la recevoir , on l'expliquera ci-dessous en parlant de ces pieces.

147. AVANT de coudre les derrières aux devants , commencez par les attacher l'un à l'autre avec trois épingles que vous placerez aux endroits où vous avez pris ci-devant la mesure ; puis présentant votre mesure au droit de chaque épingle , vous examinerez si elle s'y trouve juste pour replier le dessus de l'étoffe en cas de besoin ; car il est à supposer que vous en avez plutôt laissé de surplus que de l'avoir taillé trop juste. Toutes ces précautions prises , cousez depuis l'aisselle , autrement l'emmanchure , jusqu'à l'endroit où commencent les plis de côté ; cousez ensuite l'épaulette , puis le bord de col : ces coutures se travaillent comme celles du dos ; pressez - les au carreau.

148. ON a déjà dit que le bord de col est une bande étroite d'un pouce ou environ , que l'on prend dans les recoupes de l'étoffe ; il faut la tailler assez longue pour qu'elle fasse le tour du haut du justaucorps , & en diminuant un peu par les deux bouts ; cousez un côté de ce bord de col au justaucorps avec le point lacé ; ployez-le ensuite par la moitié sur sa longueur , pour y renfermer un droit-fil ; cousez le tout avec le point-devant.

149. FORMEZ tous vos plis de côté , tant des devants A , que des derrières B , pl. 5 , quatre plis devant , deux plis & demi-pli derriere ; pour le devant , pliez d'abord 1 , relevez 2 , pliez 3 , relevez 4 ; pour le derriere , pliez 1 , relevez 2 , pliez 3 ; ce dernier se trouvera recouvert par le 4 du devant ; arrêtez ensemble les dos des plis en-haut & en-bas , en-bas avec un ou deux points , en - haut avec plusieurs points d'un gros fil en double.

150. FORMEZ vos manches en joignant ensemble les deux quartiers de chacune par différens points de couture , la couture de devant à arriere-point , par-dessus lequel sera fait le point de rentrature , & celle de dessous le bras à point lacé ; cousez de la même maniere les deux quartiers de parement ; joignez le parement à la manche par un surjet ; pressez les coutures au carreau à

l'envers

l'envers sur le passé-carreau que vous ferez entrer dans la manche.

151. POUR mettre la doublure aux manches après l'avoir cousue à part, elle a la figure d'un long sac ouvert par les deux bouts; la manche & le parement, comme il vient d'être dit, sont à l'envers; on pose la doublure à plat sur la manche, aux coutures de laquelle on la faufile, ce qui forme alors comme deux tuyaux l'un sur l'autre; alors passant sa main les doigts étendus dans le conduit de la doublure, on les fort à l'autre bout; & en saisissant le dessus de la manche & le tirant à soi dans le même tems qu'on le pousse de l'autre main, il s'étend par-dessus la doublure & la renferme.

152. FAITES les boutonnières au parement au nombre de cinq; attachez-y autant de boutons; bâtissez ensuite à grands points la doublure à l'étoffe du dessus; cousez chaque manche à son emmanchure à arriere-point, & par-dessus le point de rentrature; pressez au carreau toutes ces coutures.

153. IL faut quatre douzaines de boutons pour un justaucorps.

Veste & culotte.

154. *La veste.* POUR la veste, on suit entièrement le procédé qui vient d'être expliqué pour le justaucorps; avec cette différence, qu'on ne met point aux devants de double bougran, que le seul qu'on met ne monte pas jusqu'à l'épaulette, & qu'il ne se fait pas de renflement sur la poitrine; d'ailleurs on a de moins les paremens & les plis, & en étoffe étroite les manches & le dos, qu'on nomme *les défauts*, qu'on remplit par une étoffe de moindre valeur. Voyez le chapitre VIII, au titre de l'habit complet en velours, &c. Ces défauts se taillent & s'achevent comme au justaucorps.

155. *La culotte.* POUR faire la culotte, commencez par parementer (voyez l'article de la redingotte ci-devant) les ouvertures d'en-bas, côté des boutonnières *u*, c'est-à-dire, du côté des genoux, ainsi que le haut des poches en travers *1*, pl. 5, fig. *d*, dont l'ouverture doit couler tout le long de la ceinture; faites tout de suite les boutonnières *x*, au nombre de cinq.

156. ASSEMBLEZ & cousez les deux devants aux deux derrières, tant en dedans, c'est-à-dire entre les cuisses, qu'en-dehors aux côtés: la couture des côtés commencera au-dessus de l'ouverture du bas des cuisses, & cessera pour celle de la poche en long *y*, qui doit avoir sept pouces. La couture se fait, si c'est du drap, à point lacé; mais aux étoffes de soie vous ferez d'abord à l'envers un arriere-point, que vous rabattrez en-dehors à point perdu. Faites de même la couture de l'entre-jambe, qui joint les deux derrières: elle doit aussi laisser en-haut par-derrrière une ouverture de trois pouces, à laquelle les deux bouts de la ceinture doivent se terminer, & une autre par-devant, dont on parlera ci-dessous, attendu qu'on ne la réserve pas toujours.

157. AJOUTEZ un droit-fil à chaque portion de la ceinture, par-dessus lequel vous en remplierez le bord supérieur; cousez la ceinture à la culotte à point lacé & à rabattre par-dessus, & à mesure que vous en coudrez chaque moitié, vous ferez faire quelques plis au haut de la culotte, qui seront rabattus sur la ceinture; si elle est de drap, vous presserez les coutures au carreau; mais aux étoffes de soie, vous rabattrez la couture sur la ceinture à point devant, & vous n'y passerez pas le carreau.

158. L'OUVERTURE du devant d'une culotte a deux manières de se fermer, l'une par une petite patte qu'on ajoute à gauche de l'ouverture; on lui fait deux boutonnières, & elle se ferme par deux boutons; l'autre manière qui se nomme *un pont* ou *une bavaroise*, tient lieu de fermeture sans y ajouter de patte. La voici.

159. EN taillant la culotte, vous donnerez à chaque devant un coup de ciseau sur le devant de la cuisse du haut en bas, pour fendre cet endroit d'environ quatre pouces de long, & éloigné de trois pouces du milieu de la culotte, autrement de l'entre-jambe. Montez votre culotte à l'ordinaire: mais en faisant la couture qui assemble les deux derrières passant entre les cuisses, ne ménagez point d'ouverture par-devant, & cousez jusqu'en-haut, ce qui vous donnera une pièce de six pouces de large terminée par les deux coups de ciseau susdits, ayant la couture dont on vient de parler, à son milieu: cette pièce tient toujours à la culotte par le bas des incisions, & c'est elle qui se nomme *le pont*: l'espace qu'elle abandonne forme un vuide qu'il faudra remplir par deux morceaux de votre étoffe, qui laisseront entr'eux une ouverture comme à la culotte ordinaire, à laquelle cependant vous n'ajouterez point de patte; vous couserez ces deux morceaux à arriere-point, au côté de chaque devant que la pièce du pont vient de quitter; cousez à l'envers à chaque côté de cette pièce du pont, depuis l'endroit où elle tient à la culotte jusqu'au haut, une petite patte pour fortifier ces côtés, & une petite ceinture en-haut, qui aille d'une patte à l'autre: on la nomme *la troisième ceinture*. Cette troisième ceinture doit avoir une boutonnière en biais à chaque bout, & un bouton attaché à la vraie ceinture de part & d'autre, pour former le pont. Attachez la vraie ceinture à la culotte, comme ci-dessus, &c.

160. LES poches d'une culotte font au nombre de quatre, & deux autres petites, qu'on nomme *gouffets*. On peut faire ces poches & gouffets de telle étoffe qu'on voudra; mais elles se font plus communément de peau blanche de mouton: alors c'est les peaussiers qui les vendent aux tailleurs, en morceaux tout taillés sans être cousus & formés en poches. Les poches s'attachent avant les boutons & la doublure.

161. ON double les culottes de peau de mouton chamoisée, de futaine, de toile, &c. On taille la doublure pièce à pièce, & on la traite comme toutes

les autres doublures ci-dessus, c'est-à-dire, qu'on suit le même procédé qu'à celle de l'habit.

162. ATTACHEZ les jarretieres & boucles au bas de la culotte en Z, attachez aussi un bout de jarretiere d'une part & une boucle de l'autre par derriere, aux deux moitiés de ceinture, pour ferrer plus ou moins la culotte.

163. LA culotte ordinaire a seize boutonnières & autant de boutons; savoir, deux boutons de justaucorps, & deux boutonnières à la ceinture par-devant; dix petits boutons de veste, cinq à chaque bas de culotte, deux à la patte de devant, deux aux poches en travers, un à chacune; la culotte à pont a deux boutons & boutonnières de plus, les boutonnières sont à la troisième ceinture, & les boutons à la vraie ceinture.

164. QUAND les culottes sont taillées, on les donne communément à coudre & à achever à des femmes, que pour cette raison on appelle *ouvrières en culotte* ou *culottieres*.

165. IL faut quatre douzaines de boutons de veste pour veste & culotte: ces boutons sont ordinairement de moitié plus petits que ceux du justaucorps.

C H A P I T R E X.

Des ornemens & modes de l'habit complet français.

166. ON est aussi bien couvert & préservé de l'air avec un habit simple & uni, qu'avec celui qui sera chamarré d'or & d'argent; cependant plus ou moins d'ornemens n'y sont pas inutiles lorsqu'ils servent à distinguer les états & conditions. Le galon d'or & d'argent est celui qu'on emploie le plus communément: on le distribue de diverses manieres; les plus ordinaires sont un simple bordé, ou bien un bordé & un galon, ce qu'on appelle à la *Bourgogne*.

167. POUR galonner un justaucorps, taille ordinaire, d'un simple bordé plus ou moins large, mettant deux galons aux paremens, il entre neuf aunes de galon; pour la veste, cinq aunes: on ne met pas de galon à la culotte.

168. POUR galonner un justaucorps à la Bourgogne, c'est-à-dire, avec bordé & galon, il faut six aunes & demie de bordé & onze aunes de grand galon; pour la veste, trois aunes & demie de bordé, & quatre aunes de grand galon; & si on voulait du galon sur toutes les coutures ou tailles du justaucorps, il faudra quatre aunes & demie de grand galon de plus. On met alors trois galons aux plis, savoir un le long du dos du dernier pli du devant, un au dernier pli du derriere; c'est ce qui s'appelle *les quilles*; le troisième est toujours un morceau du bordé qui se met au milieu le long

du demi - pli, auquel on donne la forme d'une patte chantournée en long.

169. ON ne parlera point ici de l'aunage des galons de livrée; il n'y a aucune règle à cet égard, il se trouve des livrées toutes chargées de galon, d'autres qui n'ont qu'un simple bordé, &c.

170. LES autres ornemens inférieurs à ces premiers, sont les boutons d'argent, d'or, seuls ou avec les boutonnières de même, du galon en boutonnières, brandebourgs, boutonnières de tresse avec ou sans franges, boutons en olive, ganfes, &c. Les beaux habits sont les habits brodés, d'étoffe de soie, à fleurs d'or, d'argent, d'étoffe d'or, &c.

171. IL y a déjà long-tems qu'on n'a rien changé à l'essentiel de l'habit complet français; les modes s'exercent seulement sur les accessoires, comme sur les boutons, les paremens, les pattes, la taille, les plis, &c. Les boutons gros, petits, plats, élevés; les paremens ouverts, fermés, en bottes, en amadis, hauts, bas, amples, étroits; les pattes en long, en travers, en biais, droites, contournées; la taille haute, basse; les basques longues, courtes; plus ou moins de plis, &c. La mode d'attacher des jarretières à la culotte pour la serrer sous le genou, n'est pas ancienne, précédemment on roulait les bas avec la culotte sur le genou.

C H A P I T R E X I.

Quelques détails dans la monture des vêtements décrits au chapitre huitième.

172. CE dernier chapitre est destiné à donner quelques particularités qui se rencontrent dans la monture des vêtements, dont on a donné la coupe ci-devant au chapitre huitième, à la suite de celle de l'habit complet, attendu qu'il s'y rencontre diverses pratiques qui peuvent devenir utiles pour l'éclaircissement de cet art, dans les cas où l'on en aurait besoin.

173. ON n'a rien de particulier à observer à l'égard du surtout, du volant, de la fontanelle, de la fraque & du veston; ce sont des espèces de justaucorps.

174. *La redingote* a un collet comme le surtout; on plisse tout le derrière au bas de ce collet, en commençant les plis à un pouce du haut de l'épaulette de chaque côté; & pour cacher ces plis, on coud par-dessus une rotonne, espèce de collet large qui tombe sur le dos. Les manches se font toujours en botte, chacune garnie de trois boutons & boutonnières; on les double de toile. Les devants, jusqu'à la ceinture, se doublent avec une bande de la même étoffe ou autre plus ou moins large. On ouvre des pattes

en long aux côtés, prises dans les devants, avec trois boutons; on y ajoute quelquefois des poches. L'ouverture de derriere ne doit monter qu'à la moitié de celle du justaucorps.

175. *Le manteau* se monte en cousant les deux moitiés d'un côté seulement; cette couture fera celle du dos; on la cesse pour laisser par-derriere une ouverture pareille à celle du précédent. On plisse le tour du col, & par-dessus on met comme à la redingotte le collet ou rotonne. On ne met point de doublure au manteau, mais on ajoute en-dedans, tout le long du devant, une bande de la même étoffe. On n'y met point de boutons, mais seulement une grosse agraffe pour le fermer en-haut.

176. *La roquelaure.* ELLE se monte comme le manteau; mais on y met quelques boutons en-haut.

177. *Le manteau court d'abbé.* ON le coud à l'envers à son collet sans le plisser; jusqu'à ce qu'on soit arrivé à l'échancrure dudit collet; alors on le plisse autour de cette échancrure; on borde les deux côtés par-dehors avec un large ruban de soie noire qu'on retourne d'équerre par le bas, jusqu'à la plissure sans aller plus loin. On ne double point ce manteau. Pour le faire tenir dans sa place, on coud tout le long de l'échancrure du collet en-dessous, une jarretiere qu'on boucle par-devant; ou bien on coupe deux jarretieres pour se servir de la boutonniere de chacune; on en coud les bouts coupés à l'échancrure de part & d'autre, on place un bouton sur le haut de chaque épaulette de l'habit, auquel on boutonne les demi-jarretieres. Ce manteau & le suivant ne couvrent que le dos.

178. *Le manteau long d'ecclésiastique* se monte en tout comme le manteau court.

179. *La soutane* se monte comme le justaucorps, excepté qu'aux endroits où on met du bougran au justaucorps, on ne se fert que de treillis noir d'Allemagne, ou de toile noire. On laisse, en cousant les derrieres aux devants, une ouverture de chaque côté, vers les hanches, de six pouces de long, au-dessus de laquelle on attache une ganse dont le bout supérieur s'arrête sous le bras vers l'aisselle; cette ganse est destinée à soutenir un ruban de soie noire, large de quatre doigts, qui sert de ceinture, & dont les deux bouts tombent de côté jusqu'au-bas de la soutane. On la boutonne du haut en-bas avec six douzaines de très-petits boutons.

180. *La robe de palais* se monte en commençant par joindre les devants aux derrieres; & afin qu'à l'épaulette le derriere se trouve égal au devant, on le plisse jusqu'à ce qu'il soit devenu de même largeur; on attache ensuite une lanier de l'étoffe à l'envers du devant; on retourne cette bande sous les plis cousus auxquels on la coud, & on la rabat; on poursuit ensuite la jonction jusqu'en-bas, laissant en chemin une ouverture vers la hanche

pour ^{paner} la main ; on rabat cette couture. La manche se traite à part ; elle est formée par trois largeurs de lez cousus ensemble ; on plisse les deux qui sont le dehors ; le troisième qui est le dessous , ne se plisse pas. Pour faire cette espece de plissure, dont les plis doivent être égaux , proprement arrangés côte à côte , & profonds de deux lignes , on commence par coudre à l'envers, tout le long de ce qui sera plissé , une bande de gros drap noir , ou des lanieres de l'étoffe même ; puis prenant trois fortes aiguilles , chacune enfilée d'un gros fil noir , on les enfoncera à distance égale l'une de l'autre au travers des plis à mesure qu'on les forme , faisant de tems en tems un nœud à chaque aiguillée. On poursuit de cette maniere jusqu'au dernier pli , les accollant toujours l'un contre l'autre , ce qui fait une espece d'ornement à l'épaule ; on coud ensuite par l'envers cette manche à l'emmanchure ; puis on la rabat , on attache le bord de col. Au bas de la robe , on fait un remplis en-dedans , que l'on bâtit à point tiré ; puis on rabat cette bordure par-dessus ; on ôte le bâtis. On coud dans la quarrure du derriere deux lisieres en travers , à quatre pouces l'une de l'autre ; chaque bout de celle d'en-haut s'attache sur la couture des manches près de celle des épaulettes ; & celle de dessous , où les plis des manches finissent. Il faut à la robe de palais six douzaines de boutons très-petits , comme à la foutane ci-dessus.

181. *La robe de chambre*, celle qui est à *manches rapportées*, se traite & se monte comme la foutane ; on lui met un collet avec un bouton & une boutonniere ; & lorsqu'on met des boutons par-devant , ils ne vont que jusqu'à la ceinture ; on ajoute aux manches un petit parement. Celle qui est *en chemise* se monte comme la précédente. Quant aux manches , on y ajoute ce qu'il faut d'étoffe pour terminer leurs longueurs ; on la coud à point arriere ; on place les gousflets.



LES CULOTTES DE PEAU.

182. ON a dit dans l'avant-propos les raisons qui ont déterminé à ajouter ici la façon des culottes de peau ; on y renvoie le lecteur.

183. LE tailleur de culottes de peau , qui est du corps des bourriers , s'y prend à peu près de la même maniere pour la taille que celui d'habits d'hommes. Les différences se trouvent , 1^o. sur la matiere qu'il emploie ; car il ne travaille que sur des peaux chamoisées de bouc , de chamois , de daim , d'anon , de mouton , de cerf , d'élan , de renne , &c. 2^o. A l'égard des coutures , dont il fait plusieurs à la façon du cordonnier avec la soie de san-

glier, l'alène & le tirepied; tous ses instrumens, outre ceux qu'on vient de nommer, consistent en fil, aiguilles, dé à coudre, une buisse A, un petit maillet & un lissoir B, *pl. 12*. Il prend la mesure comme le tailleur ci-dessus.

184. QUAND la peau est assez grande, il fait la culotte d'une seule peau, & de deux quand elles sont trop petites: on a pris ici pour exemple une peau entière; les meilleures sont de daim.

185. PRENEZ une peau entière, pliez-la du sens de sa longueur, non par la moitié, mais au tiers de sa largeur, la fleur en-dehors; pliez-la encore en deux de l'autre sens, c'est-à-dire, sur sa largeur, pour vous en indiquer le milieu; dépliez ce second pli sur sa ligne, duquel vous fendrez le dessus jusqu'au premier pli en long, ce qui vous donnera une coupure d'environ six pouces; prenez les deux bouts de toute la peau, & les amenez de votre côté, jusqu'à ce que le commencement de la fente susdite se soit ouvert de trois pouces, ce qui formera un vuide à angle aigu.

186. TAILLEZ suivant votre mesure une des cuisses par-dehors I, c'est-à-dire, du côté où la peau est séparée en deux, observant de laisser au bas de ladite cuisse une avance ou fausse patte II, longue de six pouces, pour l'usage qui sera expliqué ci-après; on ne coupe rien au côté rendoublé III, qui fait le dedans des cuisses: vous plierez ensuite une seconde fois par le milieu, rapportant la cuisse taillée sur l'autre, afin de les couper égales; remettez votre peau toute étendue; ensuite, pour fixer la hauteur du fond de la culotte, vous prendrez votre mesure en papier, sur laquelle ayant trouvé celle qui marque la ceinture, vous plierez le papier en deux depuis cette marque, & vous le porterez ainsi plié d'une part à la pointe de la fente du milieu, & de l'autre sur la peau qui doit faire votre fond de culotte, où vous ferez une marque, par laquelle vous passerez en taillant & arrondissant ledit fond.

187. CELA fait, mettez-vous à couper toutes les pièces dans ce qui vous reste de peau, savoir, la ceinture de la culotte en deux morceaux *bb*, *fig. C*; les deux pattes des poches en travers de devant *dd*; les deux petites pattes *ee* desdites poches; les deux pattes des poches en long des côtés *ff*, & le soufflet *a*, comme aussi la patte de la fente du devant.

188. LES pièces qu'on vient de nommer sont celles qui entrent dans une culotte simplement ouverte du devant, qui se fermera avec une patte à deux ou trois boutonnières, comme la plupart des culottes ordinaires; mais comme le grand mérite de celle-ci est de servir principalement aux personnes qui montent à cheval, à quoi elles sont très-commodes, il s'en fait beaucoup à pont ou à la bavaroise, ce qui en augmente encore la commodité & même l'utilité.

189. CETTE espèce de culotte exige quelques pièces de plus que la pré-

cédente : il s'agit de celles qui doivent faire le pont *mm* ; il se taille à la peau même de la culotte en - devant, & y reste attaché. Pour cet effet, faites avec les ciseaux deux coupures descendantes, en fendant la peau par-devant, depuis le haut de chaque cuisse jusqu'à trois pouces de long, chaque fente éloignée du milieu de trois pouces ou environ, ce qui fera un morceau pendant en - dehors de six à sept pouces de large, qui découvre un vuide qu'il faudra remplir par la suite. Les autres pieces qui doivent accompagner ce morceau sont, une ceinture *p*, deux pattes *nn* au bout des fentes ; le triangle *l*, qu'on nomme *le cœur du pont*, qui remplit au-dessous du pont la première fente de la culotte qu'on a faite en la taillant ; les deux pieces *hh* qui remplissent le vuide que le pont a laissé, qui se nomment *les pieces du pont* : ainsi, pour une culotte de peau à pont, il faut tailler seize pieces.

190. TOUTES ces pieces étant coupées, il s'agit d'*apiécer*, c'est-à-dire, de coller avec de l'empois blanc des droits-fils (*voyez le Tailleur*, chap. IX) sous le lieu des boutons & boutonnières des cuisses, & sous les ceintures de la culotte & du pont ; comme aussi de coller de la même façon des morceaux de peau aux endroits foibles & minces, pour les raffermir, le tout en - dedans : ces peaux seront cousues par la suite.

191. FAITES les boutonnières ; ensuite vous pouvez enjoliver si vous voulez, c'est-à-dire, si on vous le demande. *Enjoliver* n'est qu'un ornement de mode, qu'on ajoutait ci-devant à ces culottes, plus qu'on ne fait à présent : voici ce que c'est ; on marque principalement sur les côtés extérieurs des cuisses, vers le bas, quelques dessins de fleurs, ou autres ornemens, dont ensuite on remplit les traces par des rangées de points plats en fil blanc, cousues à fleur de peau.

192. IL ne vous reste plus qu'à monter, c'est-à-dire, à assembler toutes les pieces avec des coutures tant simples que piquées : les coutures simples sont le point plat & l'arrière-point, qui se font à l'aiguille avec le fil de Bretagne ; les coutures piquées sont doubles, & s'exécutent à la façon du cordonnier, avec l'alêne & soie de sanglier attachée aux deux bouts de chaque aiguillée, qui est de fil de Cologne, ciré avec cire blanche ; elles se travaillent sur la buisse *A*, arrêtée sur la cuisse gauche de l'ouvrier avec le tire-pied : la différence entre cette façon de coudre & celle du cordonnier, est qu'à celle-ci, après que le trou de l'alêne est fait, on passe la soie droite la première, la gauche ensuite en - delà, & on tire droit sans observer aucun détour.

193. VOYEZ pour un plus grand éclaircissement, l'*Art du cordonnier*, où ces coutures sont décrites & très-détaillées : vous y connaîtrez aisément les différences de celles-ci aux siennes.

194. *La buiffe A*, est un morceau de bois d'un pied de long, d'un pouce de haut par un bout, & de deux pouces par l'autre, arrondi d'un bout à l'autre sur la face supérieure. L'ouvrier la place le long de sa cuisse gauche, le bout le plus bas de son côté, & l'arrête en place avec son tire-pied, ainsi que la peau qu'il veut coudre dessus. Quand il a fait quelques coutures simples, la buiffe lui sert à les applatir dessus à coups de son petit maillet.

195. LES coutures piquées forment un petit rebord relevé des deux peaux qu'elles joignent ensemble; pour unir ce rebord & le rendre bien égal par-tout, faites couler à plomb par-dessus, le lissoir B, petit instrument de bois dur de quatre à cinq pouces de long, dans l'épaisseur d'un bout duquel est une petite fente ou rainure qui serre & égalise le haut du rebord.

196. IL y a des endroits dans la culotte, où la couture piquée ne se fait qu'à fleur de peau; entourez de coutures à point plat, en effleurant le cuir, tous les morceaux que vous avez ci-devant collés en-dedans de la culotte; joignez les côtés de cuisse par-dehors, avec une couture piquée, prenant avec la couture le bas de la patte des poches en long; doublez avec de la peau toutes les ceintures & pattes; montez la ceinture de la culotte avec une couture piquée en-dehors, plissant en même tems le haut du derriere de la culotte, & prenant dans la même couture le bas de la patte des poches en travers; même couture piquée pour la ceinture du pont, ces deux pattes & le cœur du pont *l*. Les deux pieces du pont *nn*, sont les seules dont la couture piquée, qui les joint à la culotte par leurs côtés, se fait en-dedans.

197. LES coutures piquées à fleur de peau, sont celles qui bordent le contour des pattes; c'est une espece d'ornement. Les pieces du pont *hh*, s'arrêtent en-bas, au pont même en-dedans, par une couture simple à fleur de peau: mêmes coutures pour les doublures & les droits-fils. La fausse patte *II*, que vous avez réservée au bas des cuisses en taillant la culotte, sera garnie de cinq boutons; vous en arrêterez le haut en-dedans avec une simple couture, & vous borderez de peau le côté des boutonnières.

198. LES boutons de ces culottes sont de bois recouverts de peau. Attachez tous les boutons, poches & gouffets, savoir, deux gros boutons au-devant de la ceinture; deux autres moindres plus reculés, l'un à droite, l'autre à gauche, pour boutonner le pont; cinq à chaque bas de cuisse, deux aux poches en long, deux aux poches en carré, & deux gouffets, le tout de peau; faites quatre œillets à la ceinture par-derriere, pour y passer une bande de peau, afin de serrer plus ou moins la culotte.

199. AUX peaux faibles, on ne pique que les côtés des cuisses; & si la culotte est faite de deux peaux, on ne pique pareillement que la couture du

fond qui joint les deux derrières ensemble ; toutes les autres se font simples par-dedans à point arriere.

200. LE chamoiseur fournit les peaux en jaune de chamois. Lorsqu'on veut qu'elles aient d'autres couleurs, c'est au peaussier à qui il faut s'adresser. La couleur actuellement la plus usitée, principalement pour les culottes bourgeoises, c'est-à-dire pour imiter les culottes de drap, est le noir. Cette couleur se fait avec *une dissolution de bois d'Inde, & par-dessus de l'eau de rouille de fer*. Comme ces culottes, quand elles sont neuves, copient parfaitement le drap, on ne leur fait aucune couture piquée, de peur qu'elles ne paraissent être de peau.

201. EN général, la culotte de peau est d'un excellent user ; & quand la peau est bien choisie & bien conditionnée, on n'en voit, pour ainsi dire, pas la fin ; mais aucune n'est exempte, lorsqu'elle a été portée quelque tems, de s'engraïsser & devenir glacée & luisante, ce qui lui donne un œil mal-propre qui n'est pas supportable ; il s'agirait de trouver le moyen de remédier à cet inconvénient, ce serait un service à rendre au public, & peut-être à soi-même.

LE TAILLEUR DE CORPS

DE FEMMES ET ENFANS.

202. ON nomme *corps*, un vêtement qui se pose immédiatement par-dessus la chemise, & qui embrasse seulement le tronc depuis les épaules jusqu'aux hanches : c'est, pour ainsi dire, une cuirasse civile ; car il ne doit pas plier, mais cependant avoir assez de liant pour se prêter aux mouvemens du corps qu'il renferme, sans altérer sa forme, & en même tems le soutenir & l'empêcher de contracter de mauvaises situations, principalement dans l'enfance, âge faible & délicat, dans lequel les ressorts ne sont pas encore parvenus au degré de force qu'ils auront par la suite. Il s'applique encore à un objet aussi intéressant, celui de conserver la beauté de la taille des femmes, agrément qu'il joint à tous ceux qu'elles ont en partage.

203. LE maître tailleur qui a choisi cette branche de son art, se nomme *tailleur de corps de robes & corsets* ; & quoique la science soit moins étendue pour le travail, que celle du tailleur pour homme, il a cependant plus d'instrumens, & une manutention plus détaillée & plus savante, attendu que cet art exige beaucoup de précaution, d'adresse & de précision.

Matériaux.

204. *Baleine.* CE qui se nomme ainsi, prenant le tout pour la partie, provient du plus énorme de tous les poissons connus, appelé *la grande baleine*. Ce poisson se tient dans les mers du Nord, où on va le pêcher : les parties dont on se sert ici sont des lames dures, & cependant flexibles, attachées par des pellicules, l'une à côté de l'autre, le long des côtés de la mâchoire supérieure, qui pendent vers l'inférieure lorsque la baleine ouvre sa bouche, & qui se replient comme un éventail dans un canal creusé vers les bords de la mâchoire inférieure lorsqu'elle la ferme.

205. *Bougran ou treillis*, toile de chanvre gommée & calendrée. On prend communément, pour faire le bougran, de vieille toile de draps ou voiles : quelquefois on en emploie de neuve ; c'est pourquoi il n'a aucune largeur déterminée, & il est plus gros ou plus fin, suivant les toiles dont on s'est servi.

206. *Canevas*, est une toile forte, écrue, de trois quarts de large.

207. *Toile jaune de Cholet en Anjou.* Elle est de lin & de deux tiers de large.

208. *Toile de Lyon blanche.* Elle se fabrique à Laval dans le Maine ; elle a trois quarts de large.

209. *Lacet de tresse de soie.*

210. *Lacet à la duchesse*, espece de galon fil & soie d'un demi-pouce de large.

Instrumens.

211. *CISEAUX* de tailleur. *Dé à coudre.* *Aiguilles.* *Couteau à baleine g,* *pl. 6.* *Poinçon A.* *Regle de bois.* *Pouffoir f.* *Marquoir e.* *Carreau de tailleur.*

212. LE couteau à baleine est destiné à fendre la baleine, & à la réduire à la longueur & épaisseur nécessaires. Le poinçon perce les trous pour les œillets. La regle de bois sert à conduire le marquoir pour tirer les lignes droites qui indiquent les coutures. Le pouffoir sert à faire entrer la baleine entre deux coutures.

213. *Nota.* LE pouffoir & le marquoir sont souvent pris dans le même corps d'outil ; il ne s'agit que de fendre le haut du marquoir en deux pointes, pour en faire un pouffoir.

Des différens ouvrages du Tailleur de corps.

214. INDÉPENDAMMENT de toutes les especes de corps & corsets, dont on va faire l'énumération, le tailleur de corps fait aussi plusieurs vêtemens qui y ont rapport ; il construit donc tous corps couverts, pleins & à demi-

baleine, corps & corsets de toile ou de bazin sans baleine, des camifoles de nuit, des bas de robe de cour, de fausses robes pour les filles, des jaquettes pour les garçons, enfin tous les habillemens d'enfans de fantaisie, comme habits de huffard, de matelot, &c.

Du corps en général.

215. IL paraît par les anciens vitraux & autres figures, que l'on n'a commencé à porter des corps en France, que vers le quatorzième siècle, ce qui pourrait bien être l'époque de leur invention.

216. ON faisoit ci-devant les corps de dix pièces, en comptant les épaulettes pour deux pièces; mais maintenant toute espèce de corps ne se compose que de six pièces, en comptant de même les épaulettes; ces six pièces sont deux devants AA, n^o. 4, pl. 12, deux derrières BB, & les deux épaulettes CC, & h, n^o. 1, où l'on voit leurs coupes de h en e.

217. IL faut, pour un corps taille ordinaire, une aune de canevas, trois quarts de toile jaune, demi-aune de bougran, autant de doublure qui est toile de Lyon ou futaine, demi-livre de baleine, une aune & demie de petit lacet, & neuf à dix aunes de lacet à la duchesse, quand le corps est ouvert. Un corps est donc composé de canevas ou de toile jaune, qui font le dessus, du bougran dessous, de la baleine entre deux, & enfin de la toile de Lyon ou futaine: on recouvre le dessus de telle étoffe qu'on veut; il s'en fait auxquels la toile jaune, dont on se sert alors, ne se recouvre point.

218. IL se fait de deux espèces de corps, le corps fermé & le corps ouvert: le corps fermé est celui dont les deux devants tiennent ensemble; aux corps ouverts, ils sont séparés; aux corps fermés, on ne met qu'un busc en dedans; on met aux corps ouverts deux buscs, un à chaque devant.

219. LE corps couvert, c'est-à-dire, celui qu'on recouvre de quelque étoffe, peut être fermé ou ouvert, plein ou à demi-baleine; il en est de même du corps piqué, qui est celui qu'on ne recouvre d'aucune étoffe, & dont la toile jaune fait le dessus: alors toutes les piquures ou coutures qui enferment les baleines, sont apparentes, au lieu qu'elles sont cachées au corps couvert. Les basques d'un corps sont de grandes entailles que l'on fait aux bas des derrières, pour la liberté des hanches.

220. N^o. 2, *ecc*, pl. 12. les différentes directions des baleines, qui s'observent dans un corps. Le n^o. 3 est un corps à demi-baleine, autrement, *corset baleiné*. Le n^o. 4 est un corps vu en entier par l'envers.

221. LA description qu'on va donner d'un corps couvert & ensuite d'un corps piqué, convient à tous les autres, de quelque espèce qu'ils soient, quoique de formes différentes.

Le travail.

222. *Prendre la mesure.* LA mesure se prend avec une bande de papier à laquelle on fait des oches, comme il est dit du tailleur d'habits ci-devant : on a marqué ici chaque mesure par des lignes doubles, *pl. 12, n^o. 1.* *aa*, mesure depuis le milieu du dos jusqu'au coin de l'emmanchure. *b*, la largeur du devant, depuis le haut du corps par-devant jusques contre le bras. *cc*, la largeur depuis le milieu du haut du devant, jusqu'au milieu du haut du dos. *dd*, la largeur du bas de la taille. *ee*, la longueur de la taille depuis le haut du dos jusques sur la hanche. *ff*, la longueur du devant.

223. *Le corps couvert.* LE tailleur doit avoir nombre de modes ou patrons de papier, pris sur différentes grosseurs & grandeurs, pour le guider dans son travail.

224. CHOISISSEZ dans vos patrons celui qui approche le plus de votre mesure ; prenez suffisamment de bougran pour les pieces que vous allez construire ; mouillez-le légèrement en secouant dessus vos doigts, que vous aurez trempés dans l'eau ; pliez-le en double ; passez-y le carreau chaud, dont l'effet fera d'unir & de coller les doubles ensemble ; posez votre patron dessus ; passez encore légèrement le carreau, & le papier se collera de même sur le bougran ; portez votre mesure sur le tout, comme si vous la preniez une seconde fois, & tracez en la suivant par-tout avec de la craie.

225. VOUS taillerez ensuite le corps, observant de le couper de deux doigts plus étroit par en-bas que la mesure, parce que vous mettrez par la suite un gousset *c*, n^o. 2, ou élargiffure aux hanches, afin de leur donner du jeu, & empêcher que le corps ne blesse en cet endroit. Cette élargiffure regagnera ce que vous avez retranché sur la mesure, & elle est d'autant plus nécessaire, que les hanches des femmes sont presque toujours plus grosses que celles des hommes.

226. TOUTES les pieces de votre corps préparées comme il vient d'être dit, décollez-les, ce qui se fait facilement, & fauflez chacune sur son canevas ; après quoi vous prendrez votre regle & le marquoir, pour tracer à toutes les pieces sur le bougran, des lignes en long, distantes l'une de l'autre, pour un corps plein de baleines, d'environ un quart de pouce, suivant les différentes directions que vous voyez, *aa*, n^o. 3, & *ee*, n^o. 2.

227. IL s'agit maintenant de piquer toutes ces pieces, c'est-à-dire, de faire une couture, traversant assez dru le long de chaque trace ; c'est ordinairement l'ouvrage des femmes, qui les cousent à arriere-point. Par cette maniere tous les intervalles entre chaque deux coutures, deviennent les gaines des baleines dont on garnira le corps.

228. CES baleines doivent être travaillées, ajustées & prêtes à embalci-

ner le corps : pour cet effet, prenez le couteau à baleines, avec lequel vous les taillerez en long & en large, & les amincirez plus ou moins, selon qu'il conviendra pour les places que vous leur destinez, observant qu'elles soient bien égales de force dans les pieces correspondantes, soit du devant ou du derriere, de peur que le corps ne se laisse aller de travers; que vos baleines soient beaucoup plus fortes & épaisses sur les reins que sur les côtés, comme aussi plus fortes au milieu du devant, en amincissant dans le haut devant & derriere.

229. TOUTES vos baleines préparées, vous embaleinerez votre corps, faisant entrer chacune entre deux rangs de piquage, la poussant d'abord avec votre main tant qu'il vous sera possible, & ensuite vous servant du pouffoir, pour achever de l'enfoncer jusqu'au bout; vous commencerez par les fortes & épaisses, ensuite les minces & faibles; insensiblement vous parviendrez à remplir chaque piece.

230. LORSQUE toutes les pieces du corps seront embaleinées, vous employerez à chacune le canevas sur le bougran, & vous l'y couserez bien ferme, glissant pour cet effet votre aiguille entre le bougran & les baleines; après quoi vous couserez les deux devants ensemble; vous les retournerez tout de suite à l'envers, n^o. 4, pour placer & coudre en-haut une baleine en travers, plus forte au bout qu'au milieu, *a*, n^o. 5, & n^o. 4, *aa*, depuis le devant d'un bras jusqu'au-devant de l'autre. Posez la bande d'œillets à chaque derriere *B*, n^o. 2, (cette bande d'œillets est une baleine plus forte que les autres) observant de laisser entre cette baleine & les autres, un espace suffisant pour y percer les œillets *g* avec le poinçon. Assemblez le corps en joignant les derrieres *B* aux devants *A*, n^o. 2; attachez les épauettes *a*, & les goussets *c*; percez les œillets *g*. Repassez par l'envers, avec le carreau chaud, tout le corps, tant pour le rendre uni, que pour parvenir, les baleines étant chaudes, à lui donner la forme & la rondeur qu'il doit avoir.

231. *Essayer le corps.* LE corps étant dans l'état où on vient de le laisser, le tailleur doit l'essayer sur la personne pour laquelle il le construit; car de cet essai dépend la réussite de l'ouvrage: en conséquence il le met en place; alors il doit examiner avec une attention scrupuleuse toutes les parties de son corps, & voir l'effet qu'elles font, pour se mettre en état de remédier aux défauts dont il s'apercevra; il doit de plus interroger, & demander si on ne se sent pas gênée, faire bien expliquer en quel endroit, marquer avec de la craie où il y a quelque chose à faire, marquer aussi le lieu des palerons ou épauettes, se trouvant des personnes qui les ont placés plus haut que d'autres: il fait cette observation de la hauteur des épauettes, pour pouvoir après l'essai y remédier, c'est-à-dire, renforcer cet endroit s'il le juge nécessaire; il doit encore observer sur-tout si son corps est assez large, & enfin s'il a toute la grace qu'il peut avoir.

232. *Ajuster le corps.* LORSQUE le corps est essayé, marquez les épaulettes, avant de les détacher du devant, pour pouvoir, lorsqu'il sera fini, les rattacher aux mêmes places. Défaiblez le corps par les côtés, pour vous mettre tout de suite à corriger les défauts que vous avez remarqués.

233. COMME les goussets *c*, n^o. 2, n'avaient point de baleines lors de l'essai, vous y en mettez; si le dessous des bras *b*, pl. 12, est trop haut, vous le rognerez; vous en ferez autant, s'il le faut, par-devant ou par-derrière. Cette opération est ce que les tailleurs appellent *donner le coup de ciseau*. Coupez un peu de la longueur des baleines par en-haut, pour pouvoir les arrêter, afin qu'elles ne percent pas; vous mettez aussi des bouts de baleines dans toutes les basques, *f* & n^o. 3 *b*.

234. *Dresser le corps.* DRESSEZ le corps, n^o. 4, par l'envers; c'est-à-dire, cousez à demeure à point croisé (ce point est expliqué dans l'*Art de la couturière* ci-après) la baleine que vous avez attachée avant l'essai; mettez-en une seconde *a*, n^o. 5, au même endroit, si vous le jugez à propos; mettez-en encore une ou deux *bb*, qui aillent jusques sous les bras, & au-dessous une ou deux *c*, qui soient courtes, pour soutenir le milieu; on les voit toutes en entier n^o. 4; mettez des droits-fils aux endroits qui fatiguent davantage, comme en *d*, n^o. 5, afin que le corps ne se déforme pas; bordez le haut du devant avec une petite bande de bougran fin.

235. COUPEZ en biais une bande de toile *eee*, n^o. 5, que vous couferez tout autour des hanches, au-dessus des basques marquées *h*, pour marquer ce qui s'appelle *le défaut du corps*, & le fortifier. Cette toile doit être taillée de façon que son fil ne soit en biais que sur le haut des hanches, à l'endroit où se trouve chaque gousset *c*, n^o. 2, afin de pouvoir prêter & leur laisser du jeu; mais sur le devant, elle doit être à droit-fil, pour empêcher que le corps ne se lâche en cette partie.

236. REMPLISSEZ de papier l'espace en long, où les œillets étaient percés lors de l'essai, pour la rendre ferme; vous percerez ensuite les œillets au travers du papier; cousez une ou deux baleines de travers *ff*, n^o. 5, qui aillent de l'épaulette aux palerons; vous les placerez de manière qu'elles puissent servir à les contenir & les aplatiser le plus qu'il sera possible; égalisez les creux entre toutes les baleines de travers, dont on a parlé, avec du papier, ou pour plus de solidité, avec du bougran, observant de le bien étager, afin que l'épaisseur se perde insensiblement; garnissez de même un espace *gggg*, n^o. 5, le long de la bande d'œillets, & vous couvrirez cette garniture d'un morceau de bougran que vous couferez bien ferme, passant dans toutes les lignes entre les baleines; passez ensuite des points de fil autour du haut des dorrières, pour en ferrer & affermir tous les bords.

237. MOUILLEZ l'envers de vos pièces, pour les repasser avec le carreau

bien chaud , afin de bien égaliser tout l'ouvrage , prenant garde de brûler la baleine. Cette manœuvre , si elle est bien conduite , donnera à chaque piece la forme & la tournure qu'elle doit avoir.

238. *Assembler & terminer le corps.* TAILLEZ l'étoffe qui doit faire la couverture du corps , soit de toile ou autre étoffe ; assemblez & cousez à demeure toutes les pieces ; achevez les œillets du derriere ; cousez à l'envers au milieu du devant une bande de toile du haut en-bas , pour y placer le busc ; elle se nomme *la poche du busc* ; & par la même couture , vous pincerez le bas du corps pour lui donner de la grace. Quand vous couferez les devants aux derrieres , prenez les bouts des droits-fils des hanches dans la couture ; posez & coufrez la couverture du dessus ; coupez & mettez la doublure ; attachez les épaulettes.

239. METTEZ deux agraffes par-devant , & autant par-derriere , qui serviront à busquer les jupons , c'est-à-dire , à les tenir plus bas par-devant & par-derriere que sur les côtés , afin de bien marquer la taille ; mettez aussi des aiguillettes ou cordons sur les côtés , pour y attacher le jupon ; posez le busc en sa place , & le corps est achevé.

240. *Le corps ouvert.* LA description qu'on vient de donner , est celle d'un corps fermé par-devant , soit plein , soit à demi-baleine. Le corps ouvert par le devant se construit de la même maniere , excepté qu'au lieu de coudre les deux devants ensemble , on met à chacun sa bande d'œillets , n^o. 3 , un rang d'œillets & un busc : les deux rangs d'œillets servent à lacer les deux devants ensemble avec une ganse ou avec un lacet à la ducesse , *pl. 14, aa, n^o. 12.*

241. *Le corps piqué.* LE corps piqué plein , n^o. 2 , ou à demi-baleine , n^o. 3 , comme tous les autres ci-dessus , se travaille à peu près comme le corps couvert. Ces deux sortes de corps se piquent , il est vrai , de la même façon ; mais au corps couvert les piquures ne sont pas visibles , attendu que le canevas les couvre en premier , & l'étoffe de la couverture ensuite ; au lieu qu'au corps piqué la piquure n'est pas recouverte , ce qui exige quelque différence dans la façon ; car à la place du canevas , qui au corps couvert sert de premiere couverture , on ne taille à celui-ci que la toile jaune qui doit seule le couvrir , & on la bâtit sur le bougran , observant de mettre un fort papier blanc entre deux , pour empêcher que la baleine qui est noire , ne paraisse & ne se distingue au travers de l'étoffe du dessus , sur laquelle , après avoir marqué les lignes des coutures , on les pique à point-arriere , comme à l'ordinaire , mais cependant le plus proprement & également qu'on peut. Il faut aussi , avant d'embaleiner , ratifier les baleines plus rondes , afin que leurs carnes ne coupent pas le dessus , & en même tems que tout l'ouvrage paraisse plus propre & plus fini.

242. ON borde avec un ruban de soie tout le haut & le bas du corps ;

à l'égard du procédé, on suit exactement pour le reste, celui qui est détaillé ci-dessus pour le corps couvert; on l'essaye, on l'ajuste, &c.

243. *Les différens corps en usage.* APRÈS avoir expliqué ci-dessus la fabrique des corps & corsets, ou à demi-baleines, il ne reste plus à cet égard qu'à exposer toutes les espèces qui sont actuellement usitées. La simple inspection, jointe à l'explication des petites différences qui s'y trouvent, suffira pour les faire connaître; c'est pourquoi l'on renvoie le lecteur à la *pl. 13*; tous les corps qui y sont tracés, sont vus de profil, c'est-à-dire, par le côté.

N. VI est un corps ouvert par les côtés, pour les femmes enceintes: ce corps n'a de différence, qu'en ce que le devant n'est joint au derrière que par un lacet qui passe dans deux rangs d'œillets *ab*; la femme peut, par ce moyen, lâcher son corps par les côtés lorsqu'elle s'y trouve trop serrée: on ne coud qu'un petit espace *c*, sous l'aisselle, de peur que le corps ne se dérrange & ne se mette de travers.

N. VII est un corps pour les dames qui montent à cheval, soit pour chasser ou autrement: il diffère des autres en ce que le bas du devant est sans grandes basques, & arrondi depuis les petites basques jusqu'à la pointe en *A*, de peur que le bas du corps ne les gêne, attendu qu'elles sont naturellement pliées en avant sur leur selle; de plus, le devant est ordinairement lacé *B*, jusques vers le tiers *C*: on le fait très-mince de baleines.

N. VIII est un corps de cour ou de grand habit, qui ne sert qu'aux dames de la cour lorsqu'elles vont chez le roi, chez la reine, &c. On y remarquera que l'épaulette est couchée & dirigée en avant, parce que ce corps découvre les épaules; il est toujours accompagné d'un bas de robe particulier, dont il sera fait mention ci-dessous. Cet habillement qui est assez ancien, s'est toujours conservé à la cour. On voit *pl. 2, fig. Z*, une dame vêtue avec cet habit.

N. IX est un corps de fille: il est pointu & sans grandes basques par-devant.

N. X est un corps de garçon: il est arrondi par le bas du devant, & n'a point de basques de côté.

N. XI est un corps de garçon à sa première culotte: il se lace par-devant. L'épaulette est au devant, au contraire de toutes les autres; il y a à une hanche une petite basque *a*, avec une boutonnière qui va rendre à un bouton attaché à la ceinture de la culotte pour la soutenir.

DANS la *pl. 3, fig. A*, est représentée une femme vue par-devant, avec un corps lacé d'un lacet à la duchesse; & *fig. B*, une femme vue par-derrière, ayant son corps lacé du lacet ordinaire.

LE corps à l'anglaise est fermé du bas à cinq pouces, puis ouvert jusqu'en haut, & lacé d'un petit lacet ou cordon insensiblement jusqu'à un poyce d'ou-

verture en-haut, arrêté par une mince baleine en-travers, recouverte derrière la fin du petit lacet.

244. *Autres parties d'habillement.* ON a dit au commencement, en parlant des divers ouvrages du tailleur de corps, qu'il lui était attribué de faire encore quelques piéces de vêtémens qu'on a nommées dans la liste qu'on en a donnée : on va les détailler ici, avec les éclaircissémens nécessaires à leur construction ; ils sont représentés *pl. 14.*

245. N^o. 17, bas de robe de cour. Elle se fait en étoffe étroite ; sa longueur, taille ordinaire, est de deux aunes & demie, & sa largeur de six lez, d'une étoffe de sept sixièmes : on commence par coudre tous les lez ensemble ; on plie ensuite le tout en deux sur sa longueur, & on coupe en biais, comme on voit depuis 1 jusqu'à 3. On ne double point le bas de robe, à moins qu'il ne soit en étoffe brochée, parce qu'alors on en est obligé de cacher l'envers. On plisse tout le haut depuis 1 jusqu'à 2 : tous ces plis rassemblés forment une portion de cercle ; sur chaque moitié, on borde tous les plis, & on y coud quatre ou cinq agraffes de distance en distance de chaque côté, ce qui fait une dizaine d'agraffes qui doivent s'accrocher à de la ganse qu'on aura cousue au bas du corps ; on place deux boutons au second lez de chaque côté, à quelque distance l'un de l'autre, & une ganse derrière chacun, à l'envers de l'étoffe ; on accompagne le bout de cette ganse d'un gland ; & lorsqu'on la boutonne, elle relève la portion d'étoffe qu'elle embrasse : la queue est trainante. *Voyez pl. 2, fig. Z.*

246. N^o. 13. *Corset blanc sans baleine, & à deux buscs.* Il se fait communément de bazin ou de toile ; on le double toujours : M, les devants ; N, les derrières ; O, les manches.

247. POUR le faire, après avoir coupé un modele en papier, juste aux mesures prises sur la personne, coupez la toile ou futaine qui doit servir de doublure, appliquez votre modele dessus, & l'y bâtissez, & remployez exactement ladite doublure juste à votre modele ; bâtissez aussi les remplis, de peur qu'ils ne se défassent ; ensuite vous assemblerez toutes les piéces de votre corset, & vous irez l'essayer sur la personne, comme on fait pour les corps, afin de rectifier ensuite les défauts, s'il y en a : cela fait, coupez des bandes de toile à droit-fil, que vous bâtirez sur la doublure en-travers, après quoi vous les couferez très-drus ; ces droits-fils empêchent que le corset ne se déforme : ensuite, taillez le bazin ou la toile qui doit faire le dessus ; vous la bâtirez le plus uniment qu'il sera possible, sur la doublure ; vous en remployerez les bords exactement à l'égal de la doublure ; vous les couferez ensemble ; puis vous passerez un second point tout autour, pour affermir l'ouvrage.

248. Il se fait des corsets fermés par-derrière ; à d'autres on y fait des

ceillets, & par-devant on y fait des boutonnières ou des ceillets, ou bien on y coud des rubans. Quant aux manches, ou on les coud, ou bien on y fait des ceillets, tant aux manches qu'à l'épaulette; tous ces ceillets, tant du devant que du derrière, sont marqués *a a a a a*: on passe sur les côtés une aiguillette *c*, qui sert à attacher les jupons, & en *b* une agraffe de chaque côté pour le même usage; on met un busc à chaque devant; pour cet effet, on coud au bord des devants du corset en-dedans un ruban de fil par ses deux bords; c'est ce qu'on nomme *la poche du busc*, au bas de laquelle on laisse une petite ouverture, par laquelle on le fait entrer.

249. N^o. 14. *Camisole*. ELLE se fait des mêmes étoffes que le corset ci-dessus, & se double de même. P, les devants. Q, les derrières. R, les manches.

250. LES camisoles se font comme les corsets; toute la différence consiste en ce que, ne servant ordinairement que pour la nuit, elles doivent être plus larges & plus aisées; on les ferme communément par-derrière, & elles se nouent par-devant avec des rubans de fil ou de soie.

251. POUR un corset ou une camisole, taille moyenne, il faut une aune & demie de bazin étroit, ou la moitié de bazin d'Orléans, c'est-à-dire trois quarts, les manches comprises.

252. N^o. 15. *Fausse robe pour les filles*. ELLE se fait dans la largeur de sept lez, étoffe étroite; on la fend par le milieu du derrière, au haut jusqu'en *a*, & par le côté pour fouiller dans les poches jusqu'en *b*; on la plisse comme le bas de la robe de cour, n^o. 17, & on la coud autour du bas du corps.

253. N^o. 16. *Jaquette ou fourreau pour les garçons*. IL faut dix lez d'étoffe étroite pour faire une jaquette ou fourreau d'enfant; on les assemble à part, deux pour chaque devant, & trois pour chaque derrière; chacune de ces pièces se taille comme on voit dans les figures dudit n^o. *a* est un devant; *b*, un derrière; les lignes ponctuées sont les lez. Il ne s'agit plus que de plisser & monter la jaquette sur le corps exprimé *pl.* 12, n^o. 10. Pour cet effet, cousez le premier pli du devant, qui doit occuper en-haut toute la largeur du haut de la gorge, & être conduit en biais jusqu'à un ponce & demi de la pointe du corps; continuez à coudre trois autres plis égaux & parallèles entr'eux. Vous cesserez de coudre tous ces plis où le bas du corps cesse, & vous les laisserez vagues de là au bas de la jaquette; vous arrêterez ensemble sur la hanche deux plis, que vous laisserez également vagues jusqu'en-bas; vous ferez de même un large pli au derrière; sa plus grande largeur fera à l'épaulette; vous cesserez de le coudre au haut de la basque de derrière: puis vous ferez trois autres plis sur le corps, pareils aux précédents, observant les mêmes circonstances; plus deux plis vagues de la hanches en-bas;

le large pli de derrière couvrira par son bord postérieur les œillets du corps du haut en-bas.

254. VOUS couvrirez l'épaulette d'un morceau d'étoffe; vous couserez les derrières aux devants de chaque côté, laissant aux hanches une ouverture pour la poche, entre les quatre plis d'en-bas; vous couserez aussi le bas des deux derrières ensemble.

255. POUR ornement on galonne le grand pli du devant du haut en-bas, tant sur le pli même que sur tout le devant, à compartimens de galons; on borde le grand pli du dos tout autour jusqu'en-bas; on galonne de même les coutures des côtés, tout le bas de la jaquette, & tout le tour de la gorge; on coud les manches & aux épaulettes.

L'ART DE LA COUTURIERE.

256. AVANT l'année 1675, comme il a été dit dans l'avant-propos, les tailleurs faisaient généralement tous habits d'hommes & de femmes; mais dans cette année Louis XIV jugea à propos de donner à des femmes le droit d'habiller leur sexe; & depuis ce tems, les tailleurs ne s'en mêlent plus. Il créa donc un corps de maîtrise, sous le titre de *maîtresses couturieres*; il leur donna des statuts qui sont en petit nombre. Par ces statuts, elles peuvent faire robes de chambres de femmes, jupes, justaucorps (c'est ce qu'on nomme à présent *juste*), hongrelines (on n'en fait plus), camifoles, corps de jupes & autres ouvrages pour femmes, filles & enfans de l'un & de l'autre sexe, jusqu'à l'âge de huit ans: & ne pourront faire aucun habit d'homme, ni bas de robe & corps de robe.

257. *Nota.* LES tailleurs de corps, ci-devant, ont seuls le droit de faire les corps & bas de robe, & ils partagent avec les couturieres celui d'habiller les enfans jusqu'à huit ans.

258. LA couturiere n'a aucun instrument particulier. Un dez, des aiguilles, du fil, de la soie, des ciseaux, & un fer à repasser, leur suffisent pour opérer.

La mesure.

259. LA mesure se prend avec des bandes de papier, comme par les tailleurs, en y faisant des oches; la suivante est celle de la robe & du japon, qui est l'essentiel de la couturiere, comme l'habit complet l'est du tailleur d'habits.

260. *Pl. 4. a*, largeur d'une agraffe à l'autre. *b*, collet. *c*, plis. *d*, remonteure & entournure (*). *e*, devant. *f*, taille. *g*, compere (si on en veut un). *h*, manche. *i*, dos. *l*, grosseur du bas. *m*, devant du jupon. *n*, derrière du jupon. *o*, côté du jupon. *p*, biais de la robe (**). *q*, derrière sans la queue (***), *r*, devant jusqu'à terre.

Aunage de la robe & jupon taille ordinaire.

261. LA couturiere n'emploie ordinairement que de l'étoffe étroite, c'est-à-dire, de demi-aune ou environ.

262. *Pour la robe.* LONGUEUR, une aune un tiers. Largeur du derrière, deux aunes ou quatre lez assemblés. Largeur des deux devants, une aune ou deux lez. Largeur des deux pointes, un quart qui est demi-quart pour chacune. Pour chacune des deux manches, un tiers en carré. Pour les deux rangs de chaque manchette, trois quarts d'étoffe sur sa longueur.

263. *Pour le jupon.* LONGUEUR, deux tiers. Largeur, deux aunes & demie, en cinq lez assemblés.

Le travail de la couturiere.

264. COMME la robe & le jupon, dont on vient de donner la mesure & l'aunage, sont les principaux objets du travail de la couturiere, on estime que cet art sera suffisamment éclairci par le détail de leur construction, & en y ajoutant encore celle du manteau-de-lit, & du juste, à l'usage des femmes de la campagne.

265. *La robe.* COUPEZ de longueur, suivant votre mesure, tous les lez qui doivent composer votre robe, savoir, les quatre lez A A du derrière, *fig. 1, pl. 15*, & les deux lez, un pour chaque devant, B *fig. 2*; ceux-ci doivent être coupés un peu plus longs de quelques pouces, pour la remonteure & entournure, expliquées ci-dessus; taillez les manches *o*, *fig. 6*, & les manchettes *p p*, *fig. 5*; taillez de même toute la doublure.

266. ASSEMBLEZ les lez du derrière, en les cousant l'un à l'autre; tout le

(*) Par la remonteure & entournure, on entend que les devants doivent être de quelques pouces plus longs que le derrière, afin que la remonteure, c'est-à-dire, ce que les tailleurs appellent l'épaulette, puisse en enveloppant le dessus de l'épaule, se joindre à l'emmanchure; ce qui se nomme alors l'entournure, laquelle étant en place, c'est-à-

dire, jointe aux deux bouts du collet, le maintient au bas de la nuque du col.

(**) Le biais de la robe est l'endroit où on place les pointes.

(***) Sans la queue. A l'égard de la queue, on la fait plus longue ou plus courte, suivant la volonté.

derrière A A étant assemblé, pliez-le par la moitié sur sa largeur, & le dépliez tout de suite; il restera sur l'étoffe une légère impression de ce pli, qui vous indiquera où vous devez commencer à couper les pointes *cd*, qui se prennent à chaque dernier lez; vous taillerez ces pointes en montant & en biais, afin qu'elles aient au bout *d*, un demi-quart de large.

267. LES pointes étant levées, vous taillerez les emmanchures *e*, & les tailles *f*, jusqu'aux hanches en suivant votre mesure; vous laisserez le surplus *g* en son entier, pour les plis & le tour de la robe; vous taillerez de même les deux devants B.

268. ON vient de voir que les pointes n'ont en longueur que la moitié de celle de la robe; il faut ajouter que l'on n'entend parler ici que d'une robe ronde & sans panier: car si c'en était une destinée à être mise par-dessus un panier, ces pointes ne se trouveraient pas assez longues pour aller jusqu'aux hanches; c'est pourquoi il faudrait les tailler à part dans un lez de surplus.

269. GLACEZ la doublure au-dessus. *Glacer*, est faire un bâtis général à points longs, qui soient environ à deux pouces les uns des autres, pour attacher bien uniment la doublure au-dessus; ce bâtis est à demeure.

270. FAITES un rang de bâtis, par l'endroit, au haut & au bas du derrière de la robe, pour les fixer; vous ôterez ce bâtis, quand le collet & le bas seront achevés.

271. FORMEZ les six plis du dos, espacés comme il est marqué *fig. 3*, c'est-à-dire, un large au milieu de deux étroits: on voit en *h* la moitié de la pliffure du dos; cousez les pointes *cdcd*, le long du dernier des plis de côté jusqu'en-bas; formez ensuite ces plis, au nombre de trois ou quatre, & les arrêtez aux hanches en *mm*, avec quelques points croisés. Voyez cette espèce de point, *pl. 5*, n^o. 8.

272. FORMEZ le pli de chaque devant *qq*, *fig. 4*, jusqu'au haut de la remonture, & les plis de côté *nn*, *fig. 3*, au nombre de deux ou trois, que vous arrêterez comme les précédens; cousez le collet *x*, *fig. 3*, qui doit avoir en-dehors un doigt de large: il se fait toujours de l'étoffe du dessus; redoublez-le & le cousez à l'envers.

273. FAITES un arrêté, *fig. 3*, ligne ponctuée, au travers des plis du dos, pour les maintenir en leurs places; car on ne coud jamais ces plis l'un à l'autre: cet arrêté se fait à l'envers, à points croisés, à la distance d'un douze au-dessous du collet. Placez l'entournure, c'est-à-dire, cousez la remonture *z*, *fig. 4*, à l'emmanchure *l*, *fig. 3*, joignant le collet par-derrière.

274. ATTACHEZ la quarrure, qui est un morceau de toile ou de taffetas quarré long, que l'on coud à l'envers par-dessus la doublure: cette quarrure occupe tout l'espace des plis du dos, depuis le collet jusqu'à la taille; on la fend ensuite, si l'on veut, par le milieu, depuis le bas vers le haut, & on y

attache des rubans de fil ou des cordons, qui se nouent lorsqu'on veut se ferrer.

275. MONTEZ la robe, c'est-à-dire, cousez les deux devants au derriere, depuis l'emmanchure *l*, *fig. 3*, jusqu'aux hanches *mm*, à point-arriere & devant, ce qui s'appelle *coudre les tailles*; laissez une ouverture de huit pouces entre les plis de côté *nn*, pour la poche; puis vous reprendrez la couture, pour coudre les pointes au biais, c'est-à-dire, aux devants jusqu'en-bas.

276. *Nota.* LES plis de côté des robes rondes doivent être réunis au bas de l'ouverture de la poche, où commence la pointe en *c*; au contraire des plis du justaucorps d'homme, qui vont jusqu'au - bas; mais aux robes faites pour être sur un panier, il ne se fait point de plis de côté; les pointes doivent monter jusqu'aux hanches, & l'ouverture de la poche est formée par le côté de la pointe & du devant.

277. DOUBLEZ les manches *oo*, *fig. 6*, formez-les & les plissez à point devant, pour les coudre ensuite à l'emmanchure & à l'entournure, à arriere-point; cousez les manchettes *pp*, *fig. 5*, la plus étroite en-dessus; faites un rempli autour du bas de la robe, ainsi qu'à chaque côté de l'ouverture des poches; cousez ces remplis; bordez tout le bas d'un padou de la couleur du dessus.

278. *Nota.* LA plus grande difficulté qui se rencontre quand on a des étoffes à fleurs ou à compartimens, est de les bien appareiller & assortir régulièrement, en ménageant sur l'étoffe le plus qu'il est possible: c'est une affaire de génie & de talent.

279. COMME on porte à présent les robes ouvertes par-devant, on couvre la poitrine par une piece ou échelle de rubans, ou par un *compere*. Le compere est du district de la couturiere; la piece de rubans étant regardée comme garniture & ornement, est de celui de la marchande de modes.

280. LE compere, *pl. 15*, est composé de deux devants, coupés l'un sur l'autre dans un quarré d'étoffe d'environ un tiers en tous sens, dont on taille un côté en biais; on le double; on fait le long du biais gauche un rang de boutonnières, & un rang de petits boutons à la piece droite; on coud chaque devant du compere sous chacun des devants de la robe, de façon que les côtés biais puissent se boutonner sur la poitrine, depuis la gorge jusqu'à la taille.

281. ON appelle *pet-en-l'air*, le haut d'une robe ordinaire, dont la longueur ne descend qu'à un pied plus ou moins au-dessous de la taille, devant & derriere.

282. *Le jupon.* APRÈS avoir coupé quarrément & de longueur les cinq lez du jupon, les avoir assemblés, doublés, & glacé la doublure, vous plifferez tout le haut, & vous le fermerez du haut en-bas. Il y a des jupons

auxquels on ne laisse que l'ouverture des poches de chaque côté; à d'autres, on en laisse une troisième par-derrière. Aux premiers, on attache des bouts de cordons ou de rubans de fil à une des ouvertures de côté, pour fermer le jupon; aux derniers, on met communément les cordons à la fente de derrière: toutes ces ouvertures se bordent; on borde aussi tout le haut & le bas du jupon, avec un padou de la couleur de l'étoffe.

283. *Le manteau-de-lit.* POUR un manteau-de-lit taille ordinaire, longueur une demi-aune. Largeur, suivant la mesure. Longueur de la manche depuis le goufflet, un tiers. Largeur de la manche, un quart, venant à un pouce & demi de plus, en élargissant depuis le coude.

284. LE manteau-de-lit se taille en un seul lez d'étoffe, quand elle est assez large; sinon, on le fait en deux lez. Il est composé de deux devants *rr*, *fig. 7*, & d'un derrière même *figure* (lignes ponctuées); on le décrit ici d'un seul lez. Il se fait ordinairement en chemise, c'est-à-dire, avec le commencement des manches, qu'on termine ensuite par deux-pièces qui s'y ajoutent.

285. ÉTENDEZ votre étoffe, & tout de suite pliez-la en deux sur sa largeur, non pas exactement, mais qu'un des doubles dépasse l'autre de trois pouces ou environ; fendez en deux par le milieu *rr*, le double le plus long, en montant jusqu'au pli, où étant arrivé, vous fendrez ledit pli à droite & à gauche, de quatre à cinq pouces; puis retournant les ciseaux d'équerre, vous en donnerez un coup *aa*, dans l'étoffe de cette plus longue moitié, sans entamer l'autre; celle-ci ainsi fendue, vous donnera la remonture des deux devants, comme il va être expliqué.

286. FAITES un autre pli parallèle au premier, qui égalise de longueur vos deux doubles d'étoffe; alors les parties que vous venez d'entailler au double qui était le plus long, formeront deux petits quarrés *aa* faillans, qui auront trois pouces de haut sur quatre à cinq pouces de large; ce sera les entourures des épaules, & ce second pli qui a détruit le premier, deviendra le dessus des manches. Voyez la *fig. 10* qui représente un des-devants avec sa remonture.

287. FORMEZ à chaque devant, à l'endroit, un pli *a*, *fig. 11*, qui le borde du haut en-bas; dégagez la gorge par un pli en-dedans *c*; faites une fente au bas de l'origine des manches, pour y placer le goufflet *m*; taillez les côtés *aa*, *fig. 9*, suivant la mesure; laissez le reste *d*, *fig. 10*, pour le pli *hh*, *fig. 8 & 9*. On coupe en évasant jusqu'en-bas, quand on ne veut pas de pli; faites aussi un pli *g*, *fig. 8*, à l'envers, au milieu du derrière, que vous ne couserez que jusqu'au-bas de la taille; la couture doit en être au milieu du dos: on voit *fig. 9* l'effet que ce pli rentrant fait par-dehors.

288. TAILLEZ la doublure; posez-la, & la glacez à l'étoffe.

289. COUSEZ tous les plis, savoir, ceux qui vont de la taille jusqu'en-bas; cousez les deux devants au derriere, les goussets, le dessous des manches, le collet, les entournures aux deux bouts du collet; ajoutez & cousez les deux pieces qui terminent la longueur des manches; si elles se font en pagode *aa*, *fig. 12*, ces deux pieces auront plus de longueur: les plis de la pagode doivent être disposés de maniere qu'ils soient plus étroits dessus le bras, ce qui leur donne la tournure que l'on voit dans la *fig. 12*, qui représente le manteau de lit entièrement terminé.

290. ON finit par border le tour du bas, & on attache en-haut, des rubans pour le fermer.

291. *Le juste.* LE juste est proprement l'habit des femmes de la campagne; aussi est-il le plus simple de tous.

292. IL faut deux aunes d'une étoffe de deux tiers de large pour un juste.

293. IL se taille à peu près comme une veste d'homme. Les *figures 13*, qui montrent les deux devants, & *14* les deux derrieres, le démontrent suffisamment. Le juste n'a aucun pli; ses basques ne s'assemblent point; on ne coud les derrieres & les côtés que jusqu'aux tailles: les basques, tant par-devant que par-derriere, finissent en pointe plus allongée par les côtés.

294. ON assemble, on pose la doublure, on la glace, &c. comme à tous les autres vêtemens dont on vient de faire la description; on borde tout le tour du juste haut & bas, & toutes les basques, d'un ruban de soie, & on attache des cordons ou des rubans de fil par-devant pour le nouer.

295. ON coud les manches au juste: il s'en fait de deux fortes; celles qui sont marquées *x* sont toutes simples, & vont jusqu'au coude; les autres marquées *y* sont plus courtes, mais on y ajoute un parement plissé *z*.

296. ON voit *pl. 3*, trois *figures* qui regardent la couturiere: la *figure C* représente une femme en robe & en jupon, vue par-devant; la *figure D*, la même vue par-derriere; & la *figure E*, une servante en juste, vue par le côté; ses basques sont toutes égales, pour faire voir que cette façon s'exécute aussi bien que celle de terminer le juste comme un manteau de lit, principalement dans les villes.

DE LA MARCHANDE DE MODES.

297. ON ne placerait pas ici parmi les arts qui travaillent aux vêtemens, la marchande de modes, si ces femmes ne s'étaient mises en possession d'en construire quelques-uns qui auraient dû naturellement être du district

de la couturiere : elles ne font d'aucun corps de métier , & ne travaillent qu'à l'ombre de leurs maris , qui , pour leur donner cette faculté , doivent être du corps des marchands merciers : elles appellent elles-mêmes ce qu'elles font *un talent* , & ce talent consiste principalement à monter & garnir les coëffures , les robes , les jupons , &c. c'est-à-dire , à y coudre & arranger suivant la mode journaliere les agrémens que les dames & elles imaginent perpétuellement , dont la plupart consistent en gazes , rubans , rézeaux , étoffes découpées , fourrures , &c. Mais elles construisent encore de véritables vêtemens , comme le mantelet , la plisse , la mantille de cour. Ces pieces ont tant d'affinité avec l'art de la couturiere , qu'on n'a pas cru devoir en omettre la description à sa suite.

298. *Le mantelet & son coqueluchon.* LE mantelet est un petit manteau de femmes , qu'elles mettent par-dessus la robe , principalement quand elles vont dehors : on y ajoute toujours un coqueluchon ; ce coqueluchon se taille à part , & s'attache ensuite au mantelet : le tout se fait de taffetas qui a deux tiers de large , ou de satin qui a une demi-aune ; on double de la même étoffe.

299. IL faut pour un mantelet ordinaire avec son coqueluchon , pour le corps du mantelet , une aune & demie , qui étant rendoublée fera trois quarts de long pour chaque côté , depuis le haut du col *b* , *fig. II* , *pl. 16* , jusqu'au bas de chaque pan *c* ; & pour le capuchon , *fig. I* , un tiers redoublé , ce qui fait deux tiers , & en tout deux aunes un tiers d'étoffe.

300. ON commence par couper les deux tiers pour le coqueluchon , *fig. I* , qu'on plie en deux sur la largeur de l'étoffe : on plie de même en deux le reste pour le mantelet , *fig. II* ; on taille le collet du mantelet comme on voit en *bn* , & ensuite l'échancrure des bras *m* , c'est-à-dire , ce qui doit passer en-devant par-dessus les bras , qu'on nomme *les pans du mantelet* : quant au coqueluchon , *fig. I* , qu'on aura plié de même en deux sur sa largeur , on en échancre un coin *gh* du côté du rendoublement , de quatre à cinq pouces en mourant ; le bout pointu *h* de cette fente sera le centre des plis en rond *i* , qu'on fera au surplus dudit rendoublement ; après quoi on la fermera par une couture : ce centre plissé se trouve placé au milieu du derriere de la tête.

301. POUR joindre le coqueluchon au mantelet , on commence par plisser le milieu du collet du mantelet *oo* , *fig. II* , pour le réduire à la proportion du côté du coqueluchon au bout duquel on a fait l'échancrure ; ensuite on coud ce côté à la plissure du collet *oo* ; & continuant à coudre les deux derrieres , celui du mantelet & celui du coqueluchon , l'un à l'autre , on fronce à mesure celui du mantelet ; & afin que l'on puisse serrer plus ou moins ces deux pieces sur le col , on coud par l'envers tout autour une coulisse qui est un ruban qui forme un conduit , dans lequel on passe un cordon pour serrer plus ou moins le col du mantelet. On borde le tout d'une dentelle noire.

302. IL se fait des mantelets en mouffeline ; mais c'est l'affaire de la lingere.

303. *La pliffé & son coqueluchon.* LA pliffé est une autre espece de manteau, beaucoup plus ample que le mantelet ; elle se fait aussi en taffetas ou en satin.

304. IL faut pour une pliffé trois aunes & demie, distribuées en quatre lez égaux, *m n o p*, fig. III, chacun de trois quarts de long : on commence *m n* ensemble sur leurs longueurs, ce qui joint les deux derrieres ; puis on les plie l'un sur l'autre pour lever à leurs extrémités deux pointes d'un coup de ciseau, comme à la couturiere pour la robe ; on en fait autant des devants posés l'un sur l'autre ; les quatre pointes levées, on les coud ensemble deux à deux : ensuite joignant par une couture les devants aux derrieres, il se trouve nécessairement le long de la coupe des pointes un vuide en triangle, qu'on remplit de chaque côté par les pointes *q q* ci-devant, assemblées deux à deux, en les y cousant. Ces opérations font faire au tout ensemble un arrondissement plus étroit en-haut, plus étendu en-bas ; on les unit tous les deux avec les ciseaux, donnant en même tems au haut de chaque devant la courbure *r r* ; on fendra vers le milieu des devants une ouverture *s s* de six à sept pouces, pour y passer les bras : on double la pliffé de la même étoffe, ou d'une fourrure pour l'hiver.

305. LE coqueluchon se fabrique à part, sur un tiers en tout sens, taillé double comme le précédent ; & pour le joindre à la pliffé, on la pliffera en-haut à un seize près des extrémités des devants, continuant jusqu'à un seize de la couture des derrieres, ce qui la rétrécira à la mesure du bas du coqueluchon que l'on doit ensuite y coudre : le reste comme au mantelet.

306. *La mantille de cour ou de grand habit.* LE grand habit de cour consiste en un corps fermé, plein de baleines, & un bas de robe : le corps se couvre d'étoffe ; le bas de robe se fait des mêmes étoffes, ainsi que le jupon : le tailleur de corps construit le corps & le bas de robe ; la couturiere, le jupon ; & la marchande de modes ajoute à tout l'habillement les pompons & agrémens.

307. LE jour qu'une dame est présentée au roi, à la reine, &c. le corps, le bas de robe & le jupon doivent être noirs ; mais tous les agrémens sont en dentelle, en rézeau, &c. Tout l'avant-bras, excepté le haut vers la pointe de l'épaule, où le noir de la manche du corps paraît, est entouré de deux manchettes de dentelle blanche, l'une au-dessus de l'autre, jusqu'au coude. *Voyez pl. 2, fig. Z, fg.* Plus, au-dessous de la manchette d'en-bas, on place un bracelet noir formé de pompons *h* : plus, tout le tour du haut du corps se borde d'un tour de gorge de dentelle blanche *e e*, & par-

dessus une palatine (*) noire, étroite, ornée de pompons, qui descend du col & accompagne le devant du corps jusqu'à la ceinture : le jupon & le corps s'ornent de pompons ; tous les pompons sont de rézeau, de dentelle, &c. d'or.

308. LE jour de la présentation passé, tout ce qui était noir se change en étoffes de couleurs ou d'or. Cet habit est ancien, & n'a pas changé jusqu'à présent pour les cérémonies de la cour.

309. Si la dame qui doit être présentée se trouve hors d'état d'endurer le corps plein, alors il lui est permis de mettre un corset, & par-dessus une mantille, le bas de robe & le jupon ; & comme la mantille couvre l'avant-bras, on supprime la manchette d'en-haut *f*, qui ne serait pas visible.

310. C'EST de cette mantille dont on va parler, attendu qu'elle est l'ouvrage de la marchande de modes. Ce vêtement est proprement une espèce de mantelet, mais moins large, plus court par le dos, les pans un peu plus longs, & auquel on ne met jamais de coqueluchon : il s'en fait de toutes sortes d'étoffes légères, comme gazes, rézeaux, dentelles, &c. Il faut de ces étoffes une aune & demie. La coupe en est représentée en lignes ponctuées dans celle du mantelet, *pl. 16, fig. II* ; *a*, le dos ; *d*, le collet ; *e*, quelques plis vers l'épaule ; *f*, l'échancrure ; *g*, le bas : on attache au bas du dos dans le milieu en *h*, un ruban qui se noue par-devant.

311. LA quatrième *figure* de la *pl. 16* n'est faite que pour indiquer comment les bonnets piqués s'arrêtent fermement sur la tête *A*, pour construire dessus l'édifice journalier de la coëffure, ce qui se fait par deux rubans quelconques, attachés avec une épingle à chaque oreille du bonnet ; on les fait croiser sous le menton de la tête en *a*, & on les noue derrière son col : la coëffure qui est représentée se nomme *en papillon*.

312. COMME la mantille n'est actuellement en usage que dans les cérémonies de la cour, les dames ont préféré quelques marchandes de modes adroïtes & intelligentes, parmi lesquelles *Mlle Alexandre*, rue de la Monnoie, une des plus employées dans son talent, a bien voulu m'en expliquer toutes les circonstances que je viens de décrire.

(*) Elle n'est pas dans la *figure* ; elle a été ajoutée depuis ce tems.



EXPLICATION DES FIGURES.

ON ne parlera point des deux premières *planches*, parce que le premier chapitre en contient l'explication telle qu'on pourrait la mettre ici ; & comme ce serait une répétition superflue, on commencera cette explication par la rangée du bas de la troisième *planche*, attendu qu'elle n'est pas comprise dans ledit chapitre.

P L A N C H E III.

- A, une femme en corps, vue par - devant.
- B, une femme en corps, vue par - derriere.
- E, une femme en juste.
- C, une femme en robe, vue par - devant.
- D, une femme en robe, vue par - derriere.

P L A N C H E IV.

A, un homme sur lequel la mesure du justaucorps est tracée en lignes ponctuées. Cette *figure* & les deux suivantes sont relatives au chapitre VII de l'Art du tailleur pour hommes.

- B, la mesure de la veste.
- C, la mesure de la culotte.
- D, un homme en redingotte.
- E, un homme en babit complet.
- F, un homme en culotte à pont, ou à la bavaroise, relatif à l'article du culottier.
- G, un homme en robe de palais.
- H, un abbé en manteau court.
- I, un ecclésiastique en soutane.

P L A N C H E V.

- A, profil d'un devant de justaucorps.
- C, manche.
- D, parement.
- E, patte.
- B, profil d'un derriere de justaucorps.
- CC, le cran.
- a, profil d'un devant de veste.
- b, profil d'un derriere de veste.

- c, manche de veste.
- d, profil du dehors d'une culotte.
- 1, le point devant.
- 2, le point de côté.
- 3, l'arrière-point.
- 4, le point lacé.
- 5, le point à rabattre sur la main.
- 6, le point à rabattre sous la main.
- 7, le point à rentrer.
- 8, le point croisé.
- r, le point coulé.
- ε, le point de boutonniere.
- f, le point de bride.

P L A N C H E V I.

La vignette représente un tailleur d'habits qui prend la mesure, un autre qui coupe un habit sur le bureau, quatre garçons qui cousent sur l'établi; & un bourfier-culottier qui frappe avec son maillet sur les coutures d'une culotte de peau, posée sur sa huiffe.

- A, le carreau.
- B, la craquette.
- C, le billot.
- EE, le patira.
- e, le marquoir.
- g, le couteau à baleine.
- h, le poinçon.
- f, le pouffoir.

P L A N C H E V I I.

- Fig. I, justaucorps, veste & culotte tracés sur le drap.
- Fig. II & deuxième II, habit, veste & culotte sur le velours.
- Fig. III, justaucorps seul sur le drap.
- Fig. IV, veste seule, *idem*.
- Fig. V, culotte seule, *idem*.
- Fig. VI, la mesure de l'habit complet.

P L A N C H E V I I I.

- Fig. I, traces de la roquelaure sur le drap.
- Fig. II, traces de la redingotte, *idem*.
- Fig. III, traces de la soutane, *idem*.

P L A N C H E IX.

Fig. I, traces de la robe de palais sur étoffe étroite.

Fig. II, traces de la robe de chambre à manches rapportées, *idem*.

Fig. III, traces de la robe de chambre en chemise, *idem*.

P L A N C H E X.

Fig. I, traces du manteau laïque sur le drap.

Fig. II, traces du manteau court d'abbé sur étoffe étroite.

P L A N C H E XI.

Traces du manteau long ecclésiastique sur étoffe étroite.

P L A N C H E XII.

Instrumens du culottier. A, buisse. B, lissoir.

C, culotte de peau.

N^o. 1, la mesure prise par le tailleur de corps, marquée par des lignes doubles sur un corps vu de profil.

N^o. 2, profil d'un corps plein de baleines.

N^o. 3, profil d'un corps à demi - baleine, ou corset baleiné.

N^o. 4, corps vu de face en-dedans pour montrer la disposition des baleines de dressage.

N^o. 5, profil d'un corps vu en - dedans, pour voir la disposition des garnitures.

P L A N C H E XIII.

La vignette représente un tailleur de corps qui prend la mesure, un autre qui taille un corps de robe; une couturiere qui déploie une étoffe, des filles qui asssemblent & cousent diverses pieces.

N^o. VI, profil d'un corps ouvert par les côtés, pour les femmes enceintes.

N^o. VII, profil d'un corps pour les dames qui montent à cheval.

N^o. VIII, profil d'un corps de cour, ou de grand habit.

N^o. IX, profil d'un corps de fille.

N^o. X, profil d'un corps de garçon.

N^o. XI, profil d'un corps de garçon à sa première culotte.

P L A N C H E XIV.

N^o. 12, corps vu de face, ouvert par - devant, lacé d'un lacet à la duchesse.

N^o. 13, corset sans baleine à deux buscs par - devant.

N^o. 14, camisolle de nuit sans busc.

- N.º 15, jaquette ou fourreau pour les garçons.
 N.º 16, fausse-robe pour les filles.
 N.º 17, bas de robe de cour ou de grand habit.

P L A N C H E X V.

- Fig. 1*, derriere de robe de femme coupé.
Fig. 2, devant de robe de femme coupé.
Fig. 3, derriere plissé.
Fig. 4, devant plissé.
Fig. 5, manchettes d'étoffe à deux rangs.
Fig. 6, manches.

Compere.

- Fig. 7*, manteau de lit coupé.
Fig. 8, manteau de lit vu par-dehors.
Fig. 9, manteau de lit vu par-dedans.
Fig. 10, manche d'un derriere de manteau de lit avec sa remonture.
Fig. 11, un devant de manteau de lit avec ses plis.
Fig. 12, manteau de lit monté avec les manches en pagode.

Mesure.

- Fig. 13*, devant d'un juste.
Fig. 14, derriere d'un juste.

P L A N C H E X V I.

La vignette représente la boutique de la marchande de modes, la maîtresse à son comptoir; plusieurs filles travaillent à divers ouvrages de modes:

- Fig. I*, coqueluchon de mantelet coupé.
Fig. II, mantelet coupé. Dans cette même *figure* est la coupe de la mantille de cour en lignes ponctuées.
Fig. III, pelisse coupée.
Fig. IV, coëffure en papillon sur une tête de carton.



T A B L E

DES CHAPITRES, &c.

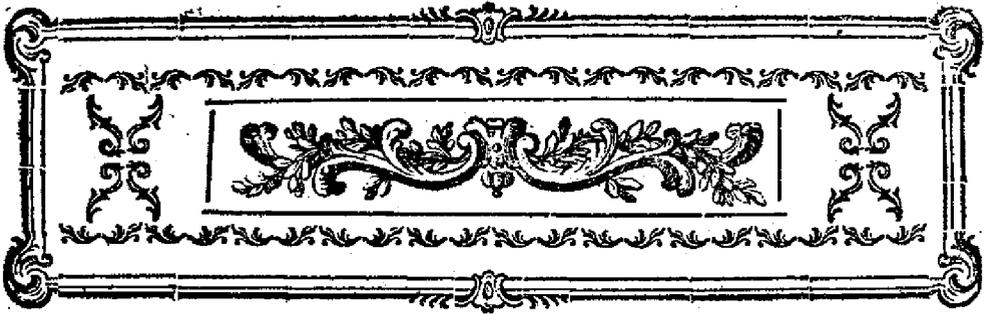
| | |
|---|---|
| <i>AVANT-PROPOS.</i> page 55 | Le justaucorps seul. page 71 |
| CHAPITRE I. <i>De l'habit français.</i> 58 | La veste seule. <i>ibid.</i> |
| CHAP. II. <i>L'art du tailleur d'habits d'hommes.</i> | La culotte seule. <i>ibid.</i> |
| Idée générale de cet art. 61 | Le surtout & le volant. 72 |
| CHAP. III. <i>Des étoffes.</i> 62 | La fraque & le veston. <i>ibid.</i> |
| Table des aunages, réduits en pieds & en parties de pieds & pouces, tirés du <i>Tarif du tailleur</i> , par M. Rollin. <i>ibid.</i> | La redingotte. <i>ibid.</i> |
| CHAP. IV. <i>Les vêtemens français compris dans ce traité.</i> 63 | La soutanelle. 73 |
| CHAP. V. <i>Instrumens du tailleur.</i> <i>ibid.</i> | La soutane. <i>ibid.</i> |
| Usage des instrumens. 64 | La robe de palais. <i>ibid.</i> |
| CHAP. VI. <i>Des points de couture.</i> 65 | La robe de chambre. <i>ibid.</i> |
| Points simples. <i>ibid.</i> | Le manteau. 74 |
| Points à rabattre & de rentrature. 66 | Le manteau court d'abbé. <i>ibid.</i> |
| CHAP. VII. <i>Prendre la mesure.</i> 67 | Le manteau long ecclésiastique. 75 |
| Mesures en papier. 68 | La camifole ou gilet. <i>ibid.</i> |
| CHAP. VIII. <i>Tracer sur le bureau.</i> <i>ibid.</i> | CHAP. IX. <i>Tailler, traiter & monter l'habit complet.</i> <i>ibid.</i> |
| Remarques. 69 | Justaucorps. <i>ibid.</i> |
| L'habit complet en drap de quatre tiers de large, tracé dans trois aunes & demie de long. 70 | Veste & culotte. 81 |
| L'habit complet en velours ou autres étoffes étroites, d'une demi-aune de large, tracé dans neuf aunes de long. <i>ibid.</i> | CHAP. X. <i>Des ornemens & modes de l'habit complet français.</i> 83 |
| L'habit complet séparé. 71 | CHAP. XI. <i>Quelques détails dans la monture des vêtemens décrits au chapitre huitième.</i> 84 |
| <i>Tomé XIV.</i> | LES CULOTTES DE PEAU. 86 |
| | LE TAILLEUR DE CORPS DE FEMMES ET ENFANS. 90 |
| | Matériaux. 91 |
| | Instrumens. <i>ibid.</i> |
| | Des différens ouvrages du tailleur de corps. <i>ibid.</i> |
| | Du corps en général. 92 |

| | | | |
|-----------------------------------|---------|---------------------------------|----------|
| Prendre la mesure. | page 93 | ordinaire. | page 101 |
| Le corps couvert. | ibid. | Le travail de la couturiere. | ibid. |
| Essayer le corps. | 94 | Le jupon. | 103 |
| Ajuster le corps. | 95 | Le manteau-de-lit. | 104 |
| Dresser le corps. | ibid. | Le juste. | 105 |
| Assembler & terminer le corps. | 96 | <i>LA MARCHANDE DE MODES.</i> | |
| Le corps ouvert. | ibid. | | ibid. |
| Le corps piqué. | ibid. | Le mantelet & son coqueluchon. | |
| Les différens corps en usage. | 97 | | 106 |
| Autres parties d'habillement. | 98 | La plisse & son coqueluchon. | |
| <i>L'ART DE LA COUTURIERE.</i> | | | 107 |
| | 100 | La mantille de cour ou de grand | |
| La mesure. | ibid. | habit. | ibid. |
| Aunage de la robe & jupon, taille | | <i>Explication des figures.</i> | 109 |



A R T
D E L A L I N G E R E .

Par M. DE GARSULT.



A R T

DE LA LINGERIE.

INTRODUCTION.

1. LES lingers font un corps de communauté des plus nécessaires, attendu qu'elles ont non-seulement le droit de vendre toutes especes de linge, toiles de lin, de chanvre, de coton & dentelles, mais encore celui de tailler, coudre & achever tous les vêtemens de lingerie qui s'exécutent tant pour la nécessité que pour la propreté, & même pour le luxe. C'est la lingere qui couvre l'homme dès l'instant de sa naissance, pendant sa vie & même après; c'est elle qui garnit les tables, les lits, les autels, &c.

2. IL n'est pas douteux que ce corps de maîtrise ne soit très-ancien, & qu'il n'ait été confirmé successivement par plusieurs de nos rois; mais comme on n'a trouvé à leur bureau que leurs derniers statuts, il suffira de dire qu'elles y sont énoncées par les titres de maîtresses toilières, lingers, canevasnières en fil; qu'ils sont datés du 3 mai 1645, sous le regne de Louis XIV, & qu'ils contiennent, outre les réglemens de police de la communauté, ce qui vient d'être dit ci-dessus en général.

3. COMME il est impossible que les seules maîtresses lingers puissent travailler tout le linge qui s'emploie, ni rassembler chez elles la quantité d'ouvrières qu'il serait nécessaire d'entretenir pour la fourniture du public, elles ont nombre de femmes qu'elles autorisent à ce travail; on les nomme *ouvrières en linge*: mais ces femmes ne sauraient en fournir pour leur compte, ni en vendre, sans risquer d'être saisies par la communauté des lingers.

4. ON doit entièrement la connaissance de cet art, à mademoiselle Merlu, ci-devant ancienne première fille de boutique de madame du Liege, une des

plus célèbres lingeres de Paris, & à présent maitresse lingere, rue Taranne. Le zele avec lequel cette demoiselle a pris à cet égard l'intérêt du public, mérite qu'elle en soit connue, & que son nom paraisse à la tête de son ouvrage.

5. LA matiere de cet ouvrage, outre les chapitres qui le divisent, est encore partagé en quatre grands objets, lesquels donnent tous les ouvrages des lingeres. Ils sont intitulés : *premiere, seconde, troisieme & quatrieme partie des ouvrages de la lingere.*

6. LA premiere est la description des pieces d'un trousseau, *chap. IV.* Entre la premiere & la seconde division, on trouve deux chapitres, le V & le VI; le cinquieme contient les termes de l'art, employés dans l'ouvrage, & leur explication; le sixieme traite des points de couture, de la marque, &c.

7. LA seconde grande division, *chap. VII,* est la description des pieces d'une layette.

8. LA troisieme est la description de plusieurs pieces de lingerie qui n'entrent ni dans le trousseau ni dans la layette, *chap. VIII.*

9. LA quatrieme est la description du linge d'église, *chap. IX.*

10. ON croit qu'il n'y a guere de linge en usage qui ait échappé à nos recherches, si ce n'est les différences des coëffures & la variation des modes, qui changent parmi les femmes de jour en jour; encore en trouvera-t-on la base dans les coëffures & bonnets décrits dans ce traité.

11. A l'égard des coutures, les unes se fervent d'une espece, quand d'autres en emploient une différente; ainsi ce qu'on en dit ici dans le détail des divers ouvrages qu'on y explique, ne saurait être un principe absolu.

CHAPITRE PREMIER.

L'aune & ses fractions réduites en pieds, pouces & lignes.

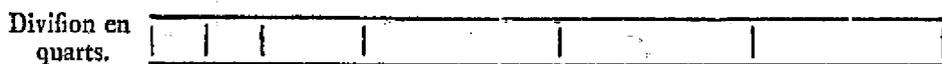
12. L'AUNE, les ciseaux, l'aiguille & le dez, sont les seuls instrumens de la lingere. L'aune est la mesure dont elle se fert uniquement pour fixer la quantité du linge qu'on lui demande, ou qu'elle juge nécessaire pour tel ou tel vêtement qui entre dans son district; elle ne s'exprime donc que par aune ou par parties de l'aune (*), langage mystérieux pour quantité de personnes; au lieu que le pied de roi, contenant 12 pouces, lui & ses divisions en pouces & lignes, auxquels toute mesure peut être réduite, sont familiers à presque tout le monde: c'est pourquoi, afin d'interpréter le langage obscur de l'aune, on la partage ici en pieds, pouces & lignes, & même en parties de la ligne.

(*) On se fert ici de l'aune de Paris.

13. L'AUNE de Paris est fixée à 3 pieds 7 pouces 8 lignes; elle s'exprime communément par une regle de bois large d'un pouce, épaisse d'un demi-pouce: elle est divisée sur les deux côtés de sa largeur, d'un côté en 4 quarts, le dernier quart en 2 huitiemes, le dernier huitieme en 2 feiziemes; du côté opposé elle est divisée en 3 tiers, le dernier tiers en 2 fixiemes, le dernier fixieme en 2 douziemes.

14. ON marque ordinairement chaque division par des clous dorés, & on garnit les deux bouts de fer ou de cuivre, afin qu'elle conserve toujours la même longueur.

L'aune de Paris en pouces pour pied.



LA regle d'en-haut est divisée en quarts; celle de dessous en tiers; celle de dessus finit par le feizieme; celle de dessous par le douzieme.

Division de l'aune en pieds, pouces & lignes.

| | pieds. | pouces. | lignes. | |
|-------------------------------|--------|---------|---------|---------------|
| L'aune | 3 | 7 | 8 | |
| La demi-aune | 1 | 9 | 10 | |
| Le tiers | 1 | 2 | 6 | $\frac{1}{3}$ |
| Les deux tiers | 2 | 5 | 1 | $\frac{2}{3}$ |
| Le quart | | 10 | 11 | |
| Les trois quarts | 2 | 8 | 9 | |
| Les cinq quarts | 4 | 6 | 7 | |
| Le fixieme | | 7 | 3 | $\frac{1}{6}$ |
| Les trois fixiemes | 1 | 9 | 10 | |
| Les cinq fixiemes | 3 | | 4 | $\frac{5}{6}$ |
| Les sept fixiemes | 4 | 2 | 11 | $\frac{7}{6}$ |
| Le huitieme | | 5 | 5 | $\frac{1}{2}$ |
| Les trois huitiemes | 1 | 4 | 4 | $\frac{3}{2}$ |
| Les cinq huitiemes | 2 | 3 | 3 | $\frac{5}{2}$ |
| Les sept huitiemes | 3 | 2 | 2 | $\frac{7}{2}$ |

| | pieds. | pouces. | lignes. | |
|----------------------|--------|---------|---------|----|
| Les neuf huitiemes | 4 | 1 | 1 | 12 |
| Le douzieme | | 3 | 7 | 13 |
| Les cinq douziemes | 1 | 6 | 2 | 14 |
| Les sept douziemes | 2 | 1 | 5 | 15 |
| Les onze douziemes | 3 | 4 | | 16 |
| Le seizieme | | 2 | 8 | 17 |
| Les trois seiziemes | | 8 | 2 | 18 |
| Les cinq seiziemes | 1 | 1 | 7 | 19 |
| Les sept seiziemes | 1 | 7 | 1 | 20 |
| Les neuf seiziemes | 2 | | 6 | 21 |
| Les quinze seiziemes | 3 | 4 | 11 | 22 |
| Le vingtieme | | 2 | 2 | 23 |
| Le trente-deuxieme | | 1 | 4 | 24 |

C H A P I T R E II.

Toiles de lin, chanvre, coton, & dentelles.

15. LE linge en général étant le *meuble principal des nations*, ses manufactures se font multipliées à proportion des besoins & même du luxe ; le tableau qu'on en va donner contient les toiles & autres linges qui se débitent en France, leur largeur, & les pays & provinces où ils se frabriquent.

T O I L E S.

16. *Hollande.* LES frises ou toiles de Hollande font de lin, blanches : elles ont ordinairement de large trois quarts & deux doigts.

17. *Silésie.* LES hollandilles se font en Silésie : elles font de lin, blanches : elles ont de large trois quarts.

18. *Flandres.* LES toiles de Gand & de Courtray, qu'on nomme aussi *toiles* de Hollande, font de lin, blanches & fines : elles ont de large trois quarts. Les rolletes de Flandre se font à Gand, Bruges, Courtray, Ypres ; elles font de lin : elles ont de large trois quarts.

19. *Picardie.* LES truffetes demi-Hollande de Beauvais : elles ont de large
une

une demi-aune demi-quart, ou une demi-aune un douze : elles font de lin. Les toiles d'ortie de Saint-Quentin font de lin & grifâtres ; elles ont de large deux tiers. Les demi-hollandes de Beauvais, Compiègne, Bulles, font de lin, blanches & fines : elles ont de large trois quarts. Les cambraïfines ou cambrais de Péronne, font de lin, blanches, fines & claires : elles ont de large deux tiers.

20. *Hainaut, Artois & Cambrests.* LES batistes font de lin, très-blanches & très-fines ; les plus fortes se disent *hollandées* : elles ont toutes de large deux tiers. Les linons font de lin, blancs, très-fins & clairs ; il y en a d'unis, de rayés & de mouchetés : les uns ont de large depuis deux tiers jusqu'à trois quarts ; les rayés & mouchetés ont de large trois quarts.

21. *Anjou.* LES toiles de Beaufort font de chanvre ; il y en a de fines, de moyennes, de grosses : elles ont de large une aune. Les toiles de Cholet font de lin, écruës ; il y en a de fines, de moyennes, de grosses : elles ont de large deux tiers. Les toiles de Château-Gontier font de lin, écruës ; il y en a de fines, de moyennes, de grosses : elles ont de large, ou une demi-aune, ou deux tiers, ou trois quarts.

22. *Bretagne.* LES toiles de Clifton font de lin, blanches : elles ont de large, ou sept huitièmes, ou une demi-aune demi-quart. Les toiles de Quintin font de lin, blanches ; il y en a de fines, de moyennes, de grosses : elles ont de large, ou trois quarts, ou cinq huitièmes. Les toiles de Pontivi font de lin, blanches ; il y en a de fines, de moyennes, de grosses : elles ont de large, ou une demi-aune, ou deux tiers, ou trois quarts, le tout mesure de Bretagne, où l'aune a un sixième de plus que celle de Paris. Les toiles de Morlaix & environs font de lin, blanches : il y en a de quatre sortes principales, qui se nomment *crés*. Les crés larges fines : elles ont de large deux tiers. Les crés communes : elles ont de large une demi-aune. Les crés roscannes fines : elles ont de large une demi-aune. Les crés gratiennes grosses : elles ont de large une demi-aune. Autres toiles de Morlaix blanches ; il y en a de fines, de moyennes, de grosses : elles ont de large, ou une demi-aune, ou deux tiers, ou trois quarts, ou une aune, ou cinq quarts.

23. *Normandie.* LES toiles d'Alençon font de chanvre ; il y en a de fines, de moyennes, de grosses ; celles qu'on nomme *boulevardées*, font mi-blanches : elles ont de large, ou une demi-aune & demi-quart, ou trois quarts, ou trois quarts & demi-quart, ou une aune, ou cinq quarts, ou une aune un tiers, ou une aune & demie.

24. CELLES qu'on nomme *jaunes* font écruës : elles ont de large, ou une aune, ou une aune & demi-quart, ou trois quarts, ou trois quarts & demi-quart, ou deux tiers, ou deux tiers & demi-tiers. Celles qu'on nomme *lessivées écruës*, ont de large trois quarts & demi-quart, ou une demi-aune demi-quart.

25. LES toiles de Louviers, nommées *guibert*, font de lin, blanches; il y en a de fines, de moyennes, de grosses: elles ont de large, ou trois quarts, ou deux tiers.

26. LES toiles de coffre à Louviers & à Evreux font de lin, blanches, fines: elles ont de large trois quarts & demi-quart.

27. LES toiles brionnes-bernay font de lin, blanches; il y en a de fines, de moyennes, de grosses: elles ont de large trois quarts & demi-quart, ou deux tiers.

28. LES toiles de Lisieux nommées *cretonnes*, font de lin, blanches; elles ont la chaîne de lin du pays, & la trame de lin de Flandre: il y en a de fines, de moyennes & de grosses: elles ont de large depuis deux tiers, trois quarts, sept huitièmes, une aune, neuf huitièmes, cinq quarts, une aune & demie jusqu'à deux aunes.

29. LES toiles nommées *royales* se font à Laval, se blanchissent à Beauvais, à Troyes & à Senlis: elles ont en écreu trois quarts, & un peu moins quand elles sont blanches.

30. A l'égard des *cretonnes* filées à Vimoutier, la chaîne & la trame font de lin de Flandre; il y en a de fines, de moyennes & de grosses: elles ont de large, ou deux tiers, ou trois quarts & demi-quart, ou cinq quarts, ou une aune & demie.

31. LES blancards, vers Lisieux, Bernay, &c. font de lin, blancs: ils ont de large trois quarts & demi-quart.

32. LES toiles de Saint-Georges font de lin, blanches, grosses: elles ont de large trois quarts & demi-quart.

33. LES toiles de Tillers boulevardées, font de chanvre, mi-blanches: elles ont de large trois quarts & demi-quart.

34. LES toiles de Mamers font de chanvre, écrues; il y en a de fines, de moyennes, de grosses: elles ont de large, ou demi-aune, ou demi-quart, ou trois quarts, ou trois quarts & demi-quart, ou une aune.

35. LES toiles de Laigle font de chanvre, mi-blanches: on les nomme quelquefois *boulevardées*: elles ont de large trois quarts & demi-quart.

36. LES polizeaux ont de large, ou une demi-aune un douzième, ou deux tiers, ou deux tiers & demi-tiers, ou trois quarts.

37. *Perche*. LES toiles de Mortagne font de chanvre, écrues: elles ont de large, ou trois quarts, ou trois quarts & demi-quart, ou une aune.

38. *Maine*. LES toiles de Laval font de lin, écrues; elles ont de large trois quarts: on les blanchit à Troyes en Champagne: elles se nomment alors *toiles de Troyes*; il y en a de fines, de moyennes & de grosses.

39. *Champagne*. LES toiles Regni font de chanvre: elles ont de large une demi-aune. Les toiles Saint-Jean font de chanvre: elles ont de large, ou cinq

huitiemes, ou trois quarts, ou sept huitiemes. Les Auffones jaunes, mêmes largeurs. Les toiles de Tarare & rouleaux de Beaujeu, ont de large sept douziemes.

40. *Toiles à serviettes.* LA toile à serviette se vend en pieces, dans lesquelles chaque serviette est marquée de deux liteaux bleus, c'est-à-dire, de deux raies de fil bleu d'une ligne de large, travaillées avec la toile. On coupe les serviettes entre les deux liteaux les plus proches l'un de l'autre, ce qui fait environ la longueur d'un demi-quart entre le liteau & le bout de chacune.

41. *AUX serviettes de Caen,* la serviette a trois quarts de large sur une aune de long : elles sont de lin, blanches.

42. *AUX serviettes d'Alençon,* la serviette a, ou trois quarts de large sur une aune de long, ou une demi-aune un seizieme de large sur trois quarts & demi de long : elles sont de lin, mi-blanches.

43. *AUX serviettes de Mamers,* la serviette a une demi-aune un douzieme de large, sur trois quarts de long : elles sont écruës.

44. *AUX serviettes de Mortagne & de Belesme,* la serviette a, ou deux tiers de large sur trois quarts à trois quarts & demi de long, ou une demi-aune un seizieme de large sur trois quarts de long.

45. *Toiles à torchon, ou canevas.* A Alençon & à Mortagne, elles ont une demi-aune un douzieme de large. A Vimoutier, elles ont une aune moins un douze de large. Au Perche, où on les nomme *canevas du Perche*, elles ont deux tiers & demi de large.

46. *Toiles à matelas.* DE Montbelliard : elles ont de large un quart ou deux tiers. De Flandre : elles ont de large trois quarts ou une aune. De Rouen : elles ont de large, suivant le règlement de 1701, deux tiers ou trois quarts.

47. *Treillis.* LES treillis sont de grosses toiles de chanvre, écruës ; il s'en fabrique en Normandie, au Perche, au Maine, en Forez, en Bourbonnais : leurs largeurs les plus ordinaires sont, ou de trois quarts, ou de deux tiers & demi.

48. *Linge-ouvré.* LES linges ouvrés sont de lin ou de chanvre ; on les emploie uniquement en linge de table, nappes & serviettes. Les endroits où il s'en fait le plus, sont la Flandre Française & Espagnole, la Picardie, la basse-Normandie & le Beaujolois.

TOILE DE COTON.

49. *Futaine.* LA futaine est de fil de coton en entier ; il s'en fait de large, d'étroite, de fine, de moyenne, de grosse, à grain d'orge, à poil ou sans poil. La plus grande quantité se fabrique à Troyes ; il s'en fait aussi à Vi-

moutiers, dans le Beaujolais, & à Saint-Symphorien dans le Lyonnais. La large à poil a une demi-aune un trente-deuxième de large. L'étroite de poil a cinq douzièmes de large. Celle à grain d'orge a deux tiers de large.

50. *Bafin*. LE bafin doit être de fil de coton en entier; il s'en fait en France, & il en vient des pays étrangers: il y en a de large, d'étroit, de fin, de moyen, de gros, d'uni à poil d'un côté, sans poil à petites & grandes raies, à raies imperceptibles. Le meilleur de France se fait à Troyes en Champagne.

51. LE large a une demi-aune & un pouce. L'étroit uni ou à petites raies, autrement à vingt-cinq barres, a de large une demi-aune; à trente-six barres de trois raies chacune, il a de large une demi-aune moins un pouce.

52. IL s'en fait encore en d'autres endroits, dont les uns ont une demi-aune & un pouce de large, les autres une demi-aune & un vingtième.

53. LES bafins étrangers nous viennent de Hollande, de Bruges, des Indes orientales; ceux de Hollande rayés ont de large cinq huitièmes; ceux de Bruges unis & à poil ont de large cinq douzièmes; les rayés ou barrés ont près d'un pouce de moins; ceux des Indes orientales, faits à Pondichéry, à Bengale, à Bellasor, ont trois, quatre, cinq, six quarts.

54. *Mouffeline*. TOUTES les mouffelines nous viennent des Indes orientales, sur-tout de Pondichéry, Bengale, Surate. Bétille un peu grossière, a de large cinq quarts. Bétille organdi très-fine, a de large, ou trois quarts, ou cinq sixièmes. Bétille tarnatane fort claire, a de large sept huitièmes. Tarnatane chavonis très-claire, a de large trois quarts. Malle-mole claire & très-fine, a de large quinze seizièmes. Malle-mole tarnatane, idem. Mamotbani fine & rayée, a de large de trois quarts à cinq sixièmes. Hamedis claire & fine, idem. Double-fais très-claire & très-fine, a de large trois quarts. Cassé très-fine, a de large sept huitièmes. Abrohani fine & claire, a de large cinq huitièmes. Chabnan ou rosée très-claire & très-fine: elle a de large deux tiers ou trois quarts. Doreas; il y en a de grosse & de fine, rayée & à carreaux: elle a de large sept huitièmes. Tangebs double un peu claire: les unes ont sept huitièmes de large; les brodées ont trois quarts. Térindanne fine, a de large trois quarts ou sept huitièmes. Toques fine, a de large sept seizièmes ou une demi-aune. Garas, toile de coton grosse, a de large sept huitièmes. Bastas grosse, a de large trois quarts. Haquenaux fine, moyenne, grosse, a de large de neuf huitièmes à cinq quarts. Guinée, toile de coton, a de large sept huitièmes ou cinq sixièmes. Daka très-fine, rayée & à carreaux, a de large quinze seizièmes. Manzouque fine, moyenne, grosse, unie, rayée, à carreaux, a de large de onze douzièmes à quinze seizièmes. Jaquenotte unie & rayée, a de large trois quarts ou cinq sixièmes. Jaquenotte cachiora grandé, rayée, idem. Gondetour, bafin

uni, fergé à oeil de perdrix, a de large deux tiers, ou trois quarts, ou sept huitiemes; celui de trois quarts est le plus parfait. Percales & forcroton, toiles de coton propres pour chemises d'homme, ont de large trois quarts.

55. *Dentelles & points.* LES dentelles se font avec des fuseaux, & les points se travaillent à l'aiguille. On fabrique des dentelles ou passemens d'or, d'argent, de soie, dentelles & points de fil de lin blanc : les lingers ne font commerce que de ces dernieres.

56. LES hauteurs ordinaires des dentelles de lin, vont depuis quatre lignes jusqu'à quatre pouces, & les pieces sont longues depuis trois aunes & demie jusqu'à huit aunes; il s'en fait encore pour les toilettes depuis un quart de haut jusqu'à deux tiers.

57. LES plus belles dentelles se font dans la Flandre Espagnole, à Anvers, Bruxelles, Malines, &c. Viennent ensuite celles de la Flandre Française, Valenciennes, Lille, &c. puis celles de la Normandie, Dieppe, le Havre, Honfleur. On en fabrique en bien d'autres lieux, mais inférieures & communes. Parmi les points, celui d'Angleterre, & en France celui d'Alepçon, passent pour les plus parfaits.

C H A P I T R E III.

De la mesure.

58. IL n'est pas question dans cet art de prendre la mesure exactement, attendu que les pieces qui s'y construisent doivent être extrêmement aisées & assez amples pour ne gêner en aucune façon les mouvemens du corps; & comme on ne peut guere se dispenser de mouiller les toiles avant de les employer, afin que par ce moyen qui les resserre d'abord, on puisse être assuré qu'elles resteront dans l'état où cette précaution les a mises, il est nécessaire de les prendre à bonne mesure. Ainsi, lorsqu'on va lever de la toile pour quelque vêtement que ce soit, la seule chose que la lingere ait à faire, est de voir ou de s'informer si la personne est grasse ou maigre, grande ou petite. Cette enquête lui est suffisante pour décider de la quantité qu'il faut pour faire le nombre des vêtemens qu'on lui demande; car il est très-rare qu'on n'en prenne qu'un de la même espece à la fois, attendu qu'indépendamment du déchet qui serait plus grand à la coupe, le linge appliqué sur la peau se salit promptement, ce qui fait qu'on est obligé d'en changer : ainsi il est plus ordinaire de parler ici par paires, demi-douzaines & douzaines, que par un.

C H A P I T R E IV.

PREMIÈRE PARTIE DES OUVRAGES DE LA LINGÈRE.

Le trousseau.

59. **D**EUX grands événemens dans la vie exercent l'art de la lingère plus qu'aucun autre, le mariage & la naissance ; il n'est pas douteux que le mariage ne précède la naissance légitime. Quand le mariage est arrêté, les peres & meres, un proche parent, &c. préparent ordinairement *le trousseau* de la mariée. Ce terme signifie tout ce qui lui est nécessaire en entrant en ménage, excepté les draps de lit & le linge de table, que le mari doit fournir. Les riches & les grands le composent de ce qu'il y a de plus beau & de plus recherché ; on le prend ici pour exemple, parce que sa description fera connaître en même tems la plus grande partie des pieces qui sont à l'usage des femmes. On va donc commencer par l'état d'un trousseau des plus opulens : on détaillera ensuite l'aunage des pieces, ainsi que leur coupe, & la façon de celles qui en ont besoin ; on fera de même pour une layette d'enfant, qui sera suivie par plusieurs pieces de lingerie qui n'entrent ni dans le trousseau ni dans la layette, & on finira par le linge d'église.

60. **Q**UOIQUE dans ces états il y ait quelques pieces qui dépendent de la couturiere, on ne laissera pas de les nommer, parce que la lingère se charge ordinairement de la fourniture entiere, commandant aux couturieres ce qui est de leur ressort : ces pieces sont marquées d'une étoile.

É T A T D' U N T R O U S S E A U.

61. *Pour la tête.* UNE toilette de ville en mouffeline ou en dentelle. Une toilette de campagne en mouffeline. Six troussees ou étuis à peigne, de beau basin de Troyes. Six dessus de pelotes, idem. Quarante - huit serviettes de toilette. Vingt-quatre tabliers de toilette. Six peignoirs, dont quatre garnis en belle mouffeline & deux en dentelle. Trente-six frottoirs pour ôter le rouge, en basin à poil. Trente-six frottoirs pour ôter la poudre, en mouffeline double. Une coëffure, le tour de gorge & le fichu plissé, de point d'Alençon. Une coëffure, le tour de gorge & le fichu plissé, de point d'Angleterre. Une coëffure, le tour de gorge & le fichu plissé, de vraie Valenciennne. Une coëffure dite *battant-l'œil* de maline brodée, pour le négligé. Six fichus simples en mouffeline mille-fleurs, garnis de dentelle, pour le négligé. Douze

fichus de mouffeline. Douze grands bonnets piqués garnis d'une petite dentelle, pour la nuit. Douze grands bonnets à deux rangs en mouffeline & dentelle, pour la nuit. Douze grands bonnets à deux rangs plus beaux pour le jour, en cas d'indifpofition. Douze ferre-têtes ou bandeaux garnis d'une petite dentelle, pour la nuit. Douze grandes coëffes en mouffeline, pour la nuit. Six grandes coëffes en entoilage, pour le jour. Douze taies d'oreillers, dont dix garnies en mouffeline, & deux en dentelle. Six bonnets piqués d'une moyenne grandeur.

62. *Pour le corps.* SOIXANTE-douze chemifes. Soixante-douze mouchoirs en demi-hollande. Quarante-huit mouchoirs en batifte. Soixante-douze paires de chauffons. * Six corfets en beau bafin. Douze pieces d'estomac garnies en-haut d'une petite dentelle. * Six camifoles à cordons, en belle toile de coton ou en beau bafin des Indes, doublées de bafin à poil, pour la nuit. * Six jupons piqués en mouffeline. * Six jupons de deffous pour l'été, de belle toile de coton ou de bafin des Indes. * Six manteaux-de-lit, * fix jupons, en belle mouffeline brodée, garnis de même, ce qui s'appelle un beau déshabillé. Six garnitures de corfet, fix tours de gorge, douze paires de manchettes, en mouffeline feftonnée. Six garnitures de corfet, douze tours de gorge, douze paires de manchettes, en dentelle entoillée de mouffeline brodée. Six paires de manches de toile pour laver les mains. Quarante-huit linges de toile à laver les bras. Soixante-douze linges de toile pour la garde-robe.

Aunage, coupe & façon des pieces d'un trousseau.

63. *Les toilettes.* LA toilette de ville eft compofée de deux parties, le deffus & les volans, qui, pris enfemble, en font le tour.

64. Il faut pour le corps de deffus, une toile de trois quarts de large fur une aune de long; celui de deffous même toile & aunage, ce qui fait deux aunes. Les volans au nombre de deux, fe font en mouffeline ou dentelle; le grand volant qui s'attache au corps de deffous aura deux tiers de haut.

65. SI la mouffeline n'a que trois quarts de large, il en faudra fept lez pour le grand volant, & fix pour le petit; ce qui fait en tout cinq aunes trois quarts; fi elle a quinze feiziemes de large, il n'en faudra que cinq aunes.

66. LA toilette de campagne ne fe fait qu'à un corps & un volant; il faut pour le corps fept huitiemes d'une toile de trois quarts de large; le volant aura une demi-aune de haut; fi la mouffeline n'a que trois quarts, il en faudra fix lez; fi elle a quinze feiziemes, cinq lez fuffiront.

67. POUR monter la toilette, on commence par arrondir les quatre

coins du corps ; on coud en plissant à points devant le grand volant autour du corps de dessous : on attache de même le petit volant au corps de dessus, & on lui laisse une petite tête plissée & aplatie. Voyez *garniture* ci-dessous.

68. LES toilettes de dentelle se trouvent toutes prêtes à monter : elles ont cinq aunes de tour.

69. *Trouffe*, ou *étui à peigne*. ON fait deux trouffes dans la largeur du bassin de Troyes ; il en faut pour les deux une demi-aune un vingt-quatrième. Chaque trouffe aura deux compartimens, chacun d'un seizième & demi de haut, qu'on coud au corps de la trouffe à points de côté ou à surjet. Quand le second compartiment est posé, il faut échancre le haut de la trouffe en pointe, & y faire un ourlet ou un point noué : au milieu du haut de cette pointe, on fait une boutonniere, & à la trouffe un bouton pour la fermer ; on la garnit tout autour d'un grand pouce de haut en mouffeline festonnée des deux côtés & froncée, qui s'y coud par le milieu à point devant. Il en entre une aune & un quart de bande.

70. *Dessus de pelote*. IL se fait en toile ou bassin, sur un huitième de large en carré : on le garnit en mouffeline festonnée d'un demi-pouce de haut, ou en dentelle ; comme il est plié en double, on le ferme de trois côtés à surjet ; on laisse le quatrième ouvert pour laisser entrer la pelote : on ourle cette ouverture, & on la bâtit quand la pelote est dedans.

71. *Serviettes de toilette*. ELLES se font en toile de deux tiers ou de trois quarts de large ; elles auront une aune de long : on les ourle par les deux bouts.

72. *Tabliers de toilette*. ON les fait en toile ou en mouffeline. En toile d'une aune de large, il en faut un lez de sept huitièmes de long ; ainsi en mouffeline brodée, de quinze seizièmes de large, il en faut pareille longueur.

73. COMME pour la largeur de ces tabliers il faut ordinairement plus d'un lez, mais que deux seraient trop, il faut en couper le surplus nécessaire dans un autre lez ; alors comme les lisieres terminent les côtés du premier lez, les côtés coupés du second se joindront aux deux lisieres, & s'y assembleront d'abord avec le point arriere, & ensuite on rabattra la lisiere par-dessus. On ourle tout le bas : on plisse tout le haut à grands plis d'un pouce ou environ, qu'on enjambe de moitié l'un sur l'autre, & qu'on assemble à mesure avec le point de surjet un peu éloigné. On pose un ruban de fil, large d'un pouce ou environ, au sommet des plis, où on les coud en-dehors en arriere-point, & à l'envers en couture rabattue à point de côté.

74. *Peignoirs*. IL se fait de deux sortes de peignoirs, peignoir à manches rapportées, & peignoir en pagode.

75. POUR le premier, on prendra une toile de trois quarts de large, on en fera trois lez chacun de trois quarts de long; on coupera du haut en bas en deux le lez destiné à faire le devant du peignoir qui doit être ouvert. Il faudra une aune de long pour les deux manches, à côté desquelles on levera le col: en tout trois aunes & un quart par peignoir.

76. POUR la façon, on coud toutes les lisieres ensemble avec un surjet; on ourle tout le bas & le devant des deux demi-lez; on plisse tout le haut à point devant, puis on monte un col de la même toile à point de côté, faisant un point à chaque pli par-dehors; puis le pliant en deux sur sa longueur, on coud ce redoublement de même en-dedans pli à pli, ou bien de deux en deux plis. (*Voyez* à l'article des poignets d'une chemise d'homme, ci-après.) Si on voulait une coulisse, on ourlera les bords des extrémités du col pour passer un ruban au travers (*voyez* le mantelet), sinon on les surjettera pour coudre ensuite à chacune un ruban de fil.

77. A l'égard des manches, on les assemble aux ouvertures des épaules qu'on a laissées au corps du peignoir; on les assemble donc, si c'est lisiere contre lisiere, simplement à surjet; s'il n'y a point de lisiere, on ourle, puis on surjette; s'il y a lisiere d'un côté & point de l'autre, on fait la couture rabattue: on plisse la manche à mesure qu'on la coud à l'ouverture; chaque pli d'environ un doigt de large, enjambé sur celui d'en suite d'un demi-doigt. (*Voyez* la chemise d'homme, ci-après.)

78. POUR le peignoir en pagode, on suit le même procédé & aunage du précédent, excepté qu'on n'y ajoute point de manches à part. Ainsi, pour former la manche de chaque côté, commencez par assembler le bas, cousant le demi-lez du devant avec le lez entier du derriere; arrêtez cette couture à un tiers de long ou environ en montant, ce qui va ordinairement au niveau du coude; ayant ensuite laissé environ un tiers sans coudre, reprenez la couture; mais à celle-ci, au lieu de coudre le lez entier sur sa longueur avec le demi-lez, rapportez & assemblez une portion du haut de la largeur dudit lez entier, avec ce qui doit rester de la longueur du demi-lez, l'ouverture de la manche épargnée. Vous concevez que, 1^o. le lez entier & le demi-lez pris en-bas tous deux sur leurs longueurs, & que, 2^o. la couture d'en-haut prenant une portion du lez entier sur sa largeur avec le haut de la longueur du demi-lez, cette manœuvre doit occasionner nécessairement une poche ou portion lâche de la toile du lez entier, à l'endroit du tiers non cousu, ce qui formera la pagode, autrement l'espece de manche au travers de laquelle passera le bras tout habillé; on finira par plisser le col, &c. comme au précédent. La *figure 1, pl. II*, aidera à comprendre cette façon qui est un peu compliquée. A, les deux lez de derriere. B, les deux demi-lez de devant. E, ouverture de la manche.

79. Si on garnit les peignoirs en entier, il faudra une demi-aune en mouffeline de trois quarts de large, qu'on partagera en huit bandes, ou bien six aunes de dentelle; mais si on ne garnit pas le bas, il ne faudra que cinq sixiemes de mouffeline, ou de la dentelle à proportion.

80. POUR garnir, on commence si on veut une petite tête, par prendre la bande telle qu'elle soit, froncer à surjet, entre la grande & la petite tête; ou si on ne veut qu'une simple garniture, on la froncera de même au bord de la mouffeline. Ces deux especes se montent à la toile à surjet; la petite tête, s'il y en a une, se couche sur la toile, & s'y arrête près de son ourlet ou feston à point devant. Quant à la dentelle, si on s'en fert pour garniture, on la fronce à surjet par le pied de la dentelle, & on la monte à la toile avec le même point.

81. *Frottoir pour ôter le rouge.* ILS se feront de basin à poil d'une demi-aune de large; on en prendra deux dans la largeur sur un quart de long: ils s'ourlent tout autour, excepté les lisières, ou bien on leur fait le point de boutonniere.

82. *Frottoirs pour ôter la poudre.* ON en fera deux dans la largeur d'une mouffeline double de trois quarts de large, sur trois huitiemes de long: coutures comme le précédent.

83. *Coëffures de dentelles, & tour de gorge.* IL se fait en général des coëffures de deux façons, ou à un rang, ou de deux pieces, c'est-à-dire, avec un bavolet par-dessus.

84. SI on fait la coëffure de dentelle sans bavolet, il faut pour le fond une aune un quart de grand entoilage; un tiers de mouffeline pour la bande ou papillon; cinq huitiemes de dentelle de long, & une aune de moyen entoilage pour y coudre la dentelle; & pour les barbes, une demi-aune de dentelle de long: en tout deux aunes cinq huitiemes de dentelle. Si on met un bavolet, il faudra toujours même longueur de dentelle aux barbes, trois quarts pour le papillon, & trois quarts pour le bavolet ou piece de dessus. Il faudra une aune & demie de moyen entoilage pour coudre la dentelle du papillon & du bavolet, & une aune d'engrèlure pour mettre autour du fond: en tout trois aunes & demie de dentelle.

85. TOUTE coëffure se monte sur un bonnet piqué F, *pl. II*, (il est décrit ci-dessous) posé sur une tête de carton & arrêté en place par un ruban qu'on passe sous le menton de la tête, & qu'on attache aux côtés du bonnet avec une épingle à chacun; on assure les plis de la bande ou du papillon, autour du devant du bonnet, par plusieurs camions; les plis de cette piece se tiennent en leur place & bien tendus avec la carcasse. Cette carcasse est faite de fil de fer très-fin, recuit, entouré & couvert entièrement de soie blanche, plate; chaque pli est soutenu tout du long par une branche de ladite carcasse; & pour

la joindre intimement avec le papillon, on l'y coud le long de son tour antérieur; on pose & attache ensuite le bavolet par-dessus, si on en met un, mais sans carcasse: on attache le fond avec des épingles qui attachent les deux rangs susdits.

86. LES coutures qu'on emploie aux coëffures de dentelle, de mouffeline, & toutes autres, sont le surjet pour monter le fond, l'ourlet pour coudre la dentelle aux passes, & le point de côté pour la coulisse au bas du fond, dans laquelle on croise les deux rubans de fil, le droit fortant à gauche, & le gauche à droite.

87. LA figure D représente une coëffure de dentelle toute montée. *a*, le fond orné & bouillonné d'entoilage & même de dentelle. *b*, le papillon. *c*, rubans qui accompagnent le fond & le papillon.

88. LES figures E représentent les pieces d'une coëffure séparées; le fond *c*; *a* est la passe; *d* la barbe; *b* est la passe & la dentelle du bavolet.

89. LE *tour de gorge* en dentelle se fait en trois quarts de long, & même en une aune, plus ou moins, selon les quarrures; il s'attache aux échancrures de la chemise tout autour; pour cet effet on le monte sur un ruban de fil à surjet, qu'on coud ensuite auxdites échancrures à point de surjet, ou que l'on y bâtit à point devant.

90. *Coëffure dite battant-l'œil, en dentelle.* CETTE coëffure se fait à deux pieces; il faut, en grande dentelle, pour la piece de dessous avec la barbe, une aune trois quarts, & pour la piece de dessus trois quarts, ce qui fait pour les deux pieces deux aunes & demie; on ajoute au derriere des barbes une aune de *petit pied*, c'est-à-dire, de dentelle étroite pour les élargir: elles doivent se terminer quarrément par en-bas, & avoir trois pouces de large, y compris le petit pied. Le fond sera en entoilage: coutures ci-dessus.

91. *Fichu plissé en entoilage & dentelle.* CE fichu ne se fait ordinairement qu'à un rang: il faut une aune de grand entoilage pour chacun, une aune & demie de grande dentelle, & une aune & demie de petite dentelle pour faire la tête; on le plisse & on le bouillonne de distance en distance, le tout à surjet.

92. *Fichu doublé.* IL se fait dans une mouffeline de trois quarts de large; on le taille quarrément: on le garnit de dentelle tout autour, ou bien on le porte sans garniture quand on le fait en batiste. Il en faut quatre aunes pour six fichus à ourlet.

93. *Bonnets piqués.* LE bonnet piqué est la base de toutes les pieces qui s'attachent sur la tête. Il est composé de trois morceaux, le milieu & les deux côtés; le dessus est de toile, la doublure de futaine, & du coton entre deux; on pique le tout à point-devant: pour que le coton ne se dérange pas, on le borde d'un petit ruban de fil à point de côté. Il s'en fait de

grands, de moyens & de petits. La *fig. F, pl. II*, où il est plié en double, en démontre assez la structure.

94. *Bonnets à deux rangs.* IL faut pour fond & passé de deux bonnets, un tiers de mouffeline double, de trois quarts de large; un quart de mouffeline claire pour les deux bandes ou rangs, & trois aunes un fixieme de dentelle. On monte les bonnets tout différemment des coëffures ci-devant: toutes les pieces tiennent ensemble par des coutures à surjet; le fond se plisse sur la passé à surjet, & l'on coud les deux rangs à la passé par-devant à surjet: on serre le fond en-bas par une coulisse. (*Voyez* la coëffure de dentelle ci-devant.)

95. *Serres-tête ou bandeaux.* ON les fait ordinairement en royale ou en demi-hollande; on les garnit d'une petite dentelle qu'on coud à surjet: on leur donne des formes & des dimensions différentes, suivant l'idée; de façon qu'on ne peut pas déterminer ici le plus ou moins de toile & de dentelle. Le serre-tête se met pour contenir les cheveux avant de se coëffer de nuit.

96. *Grande coëffe en mouffeline.* SI on prend la mouffeline de quinze seizieme de large, il en faudra un tiers de long par coëffe; si on la prend de trois quarts de large, il en faut trois huitiemes de long.

97. AYANT plié la mouffeline en deux du sens de sa largeur, on fait une échancrure comme on la voit en *a, pl. II, fig. G*; les morceaux échancrés *d*, se retournent & se cousent en *b* à surjet; on en coupe la pointe: on plisse à coulisse depuis le pli du redoublement de la mouffeline, jusqu'où commence l'échancrure, ce qui fait le derriere de la tête.

98. *Grande coëffe en entoilage & dentelle.* IL faut trois aunes & demie de grand entoilage, & deux aunes & demie de petite dentelle: même façon de la précédente; couture à surjet. La petite dentelle sert à garnir devant & derriere.

99. *Taies d'oreiller.* ON prend de la demi-hollande de neuf seiziemes de large; il en faut une aune trois seiziemes de long; & pour la garniture en mouffeline, il faut une mouffeline de cinq fixiemes de large & de trois huitiemes de long qu'on partagera en quatre bandes: le tout se coud à surjet. Si on garnit en dentelle, il faut trois aunes de grande dentelle & trois aunes de petite dentelle; on fronce la dentelle à point devant pour y faire une tête; on coud à demeure à surjet trois côtés, le quatrieme reste ouvert pour y faire entrer l'oreiller; après quoi on le bâtit.

100. *Tablier-de-femme de chambre.* IL faut prendre dans une toile de trois quarts de large, deux lez de sept huitiemes de long, plus un quart pour la bavette & la poche. On coud à surjet ou à couture rabattue les deux lez ensemble sur la longueur; on plisse tout le haut sur un ruban de fil assez long pour faire le tour de la ceinture & revenir se nouer par-devant. On attache la bavette à surjet au milieu du haut du tablier; cette bavette est quarrée, plus haute que large: elle doit se relever sur la poitrine, & s'y atta-

cher avec des épingles ; la poche , dont la fente fera ourlée , se coud vers le côté droit du tablier.

101. *Chemises de femme.* IL s'en construit de trois façons , l'une dite à la française , les deux autres dites à l'anglaise.

102. *A la française , fig. B , pl. II.* IL faut une toile d'une aune de large. On fera deux corps dans la largeur ; on prendra deux aunes un sixieme de long pour deux corps , & cinq sixiemes pour deux paires de pointes ; on pliera chaque corps en deux du haut en bas , c'est-à-dire , du sens de la largeur , ce qui fera neuf aunes pour six chemises.

103. LES pointes doivent monter *en étroit* à un quart de distance du haut du corps , & se coudre à coutures rabattues , ainsi que toutes les coutures du corps & épaules. Si les manches doivent être plissées , on prendra pour les faire une toile de sept huitiemes de large , & on donnera à chacune un quart de long : on les plissera comme aux chemises des hommes , & on y ajoutera un petit poignet sans piquure ni boutonnières. Si on les veut plates & longues , on prendra une toile de deux tiers de large , & on leur donnera cinq douziemes de long ; on les ourlera par le bas : si elles sont plates & garnies , la garniture se coudra à surjet. On prendra le même aunage qu'aux plissées ci-dessus.

104. LES chemises de femme , telles qu'elles soient , ont toutes une échancrure au-haut du devant de la chemise plus ou moins profonde ; l'ordinaire est de six pouces de profondeur , sur un pied à treize pouces de longueur d'une épaule à l'autre , comme on voit *pl. II ****. Il y a des nourrices qui font fendre le milieu de l'échancrure comme le jabot des hommes , de six pouces , plus ou moins.

105. *Première chemise à l'anglaise , fig. A.* IL faut une toile de deux tiers ou de trois quarts de large. On prendra pour le corps deux aunes un sixieme de longueur de toile , qu'on pliera ensuite en deux du haut en-bas , c'est-à-dire en largeur , ce qui réduira le corps de la chemise à une aune un douzieme de long ; on leve en-haut deux petites pointes pour les mettre en-bas , observant que le haut de la chemise ait toujours une demi-aune de large : ce sera le surplus de cette demi-aune qui fera de chaque côté la largeur des pointes.

106. POUR les manches , on se sert de la même toile : si elles sont plissées , il en faudra deux aunes pour six paires , en prenant dans la largeur de la toile une manche & demie : en tout quinze aunes pour six chemises , dont treize aunes pour les six corps.

107. *Deuxième chemise à l'anglaise , fig. C.* Cette façon ne convient qu'aux personnes menues ; on se sert des mêmes toiles que pour la précédente , même longueur au corps , même largeur en-haut ; mais il ne faut lever qu'une pointe d'un sixieme de large ; pour cet effet on coupera d'un côté la longueur

d'un quart, ce qui fera pour l'entournure de l'épaule ; puis partant de ce quart coupé, on coupera tout de suite la pointe l'étrouit en-bas, pour la rapporter l'étrouit en-haut de l'autre côté, où l'on n'a rien coupé.

108. IL entre, comme à celles ci-dessus, treize aunes pour six corps ; il ne faut plus qu'une aune pour trois paires de manches, les trois autres se faisant du quart levé au-haut des six chemises, avant de lever la pointe de chacune, comme il vient d'être dit. Cette façon épargne une aune sur six chemises ; car il ne faut en tout que quatorze aunes.

Moyen économique d'allonger de six pouces une chemise de femme sans qu'il y paraisse.

109. IL peut arriver que les chemises d'une adolescente qui a pris la moitié de sa croissance, ne soient pas usées & ne puissent cependant plus lui servir ni à d'autres, parce qu'elles leur seraient trop courtes : voici un moyen économique de les allonger de six pouces sans qu'il y paraisse, avec un seul morceau de toile de six pouces de haut, & de la largeur du haut du devant de la chemise. Découpez les manches, coupez les épaulettes en travers au rez de l'échancrure du devant ; elles ne tiendront plus qu'au derrière. Taillez un morceau de toile pareille à celle de la chemise, qui ait six pouces de haut du sens de sa longueur, & de la largeur du haut du devant de la chemise à l'endroit coupé, le long duquel vous le couserez. Cousez la coupure des épaulettes audit morceau ou alonge, au milieu de laquelle vous ferez la petite échancrure du derrière entre les deux épaulettes. Le résultat de cette opération est, que la chemise sera allongée de six pouces, & que ce qui faisait le derrière fera maintenant le devant ; il y aura une couture à chaque épaulette & une au dos ; le commencement des pointes se trouvera de six pouces plus bas : vous recouserez les manches.

110. *Mouchoirs.* EN royale ou demi-hollande, il faut quatre aunes & demie pour six, ourlés tout autour ; en courtray, quatre aunes trois quarts ; en batiste, quatre aunes.

111. *Chaussons.* IL faut une toile de sept huitièmes de large, & pour douze paires une aune neuf seizièmes de long : on en fait deux paires dans la largeur.

112. PARTAGEZ la longueur de la toile en six morceaux égaux coupés chacun en deux du sens de la largeur ; pliez chacun de ces douze morceaux en quatre, puis coupez deux par deux la lisière dans la longueur du chausson.

113. POUR tailler le chausson, prenez un des morceaux doubles, taillez-le en demi-rond pour le bout du pied ; dépliez-le, échancez-en un des doubles, comme vous voyez en *a*, pl. III, fig. FF, ce qui fera le dessus du coude-pied ; taillez l'autre double *b* pour le talon : repliez les doubles comme ci-

devant, bordez l'échancrure du coudepied. Le tout se coud à point de boutonniere, chaque simple à part, qu'on joint ensuite en lançant à surjet; ou bien on remploie les deux pieces à joindre, les deux remplis en-dehors; on assemble à surjet, puis on arrête chaque rempli à point de côté; joignez ensemble par une couture, les deux côtés de l'échancrure du talon: fermez le bout du pied.

114. *Pieces d'estomac pour femme.* ELLES se font en toile, doublées de basin à poil, ou bien de deux mouffelines, entre lesquelles on met du coton, & on les pique. Elles auront un quart & un pouce de haut, & autant de large par le haut, réduit à un feizieme de large par le bas; on garnit ordinairement le haut d'une petite dentelle.

115. LA piece d'estomac se coud tout autour à point de côté, après avoir piqué le coton à petits carreaux à point devant; & la garniture de dentelle, soit plissée ou non, s'assemble à surjet.

116. *Mantelet de mouffeline.* IL faut une aune & demie de mouffeline par mantelet, si la mouffeline a quinze feiziemes de large; & en cas qu'elle n'ait que trois quarts de large, il en faudra une aune trois quarts.

117. PLIEZ la largeur de la mouffeline, & taillez le mantelet comme vous voyez, *fig. L, pl. II.* Le coqueluchon *M*, taillé en double comme le mantelet, doit avoir cinq feiziemes de profondeur de tête, & cinq huitiemes de hauteur.

118. LES bandes en mouffeline qui garniront tout le tour du mantelet & le devant du coqueluchon, auront un bon feizieme de large & six aunes de long. Ces bandes froncées avec une petite tête, se cousent à point devant.

119. AVANT de joindre le coqueluchon au mantelet, il faut commencer par *abatre*, c'est-à-dire, couper au bas du derriere du coqueluchon la hauteur d'un feizieme, *fig. M*, en mourant. La petite échancrure *a* du coqueluchon, se coud à couture rabattue en-dedans; au haut de cette couture en *b*, on plisse à point devant en rond, c'est-à-dire, tous les plis se rendant à un même centre, au haut de la petite échancrure, les plis égaux, & d'un pouce de profondeur; puis on les arrête à plusieurs points de surjet. On ourle le collet *c c* du coqueluchon; le coqueluchon étant prêt, plissez à plis couchés le collet du mantelet, c'est-à-dire, laissez sans plisser deux pouces par-derriere, puis laissez encore deux pouces sans plisser à chaque devant, ce qui se fait à arriere-point ou à point devant.

120. PLIEZ la coulisse en deux sens de sa longueur; cousez l'un des doubles au collet du mantelet à arriere-point, & l'autre double au même collet à point de côté, ce qui l'attachera au collet; puis vous plifferez à surjet le coqueluchon à la coulisse, observant les espaces non plissés du collet.

121. ON passe un ruban dans la coulisse, qu'on y arrête au milieu; il sert à nouer le mantelet par-devant.

122. *Poches de basin.* IL faut pour chaque paire trois quarts de basin de Troyes.

123. *Garniture de corset.* LES corsets font du district de la couturiere ; mais ce sont les lingeres qui les garnissent. Ainsi la garniture de corset en mouffeline, se fait d'une aune trois quarts de long sur un douzieme de haut ; il faut échancre la bande pliée en deux au quart de sa largeur : le bas de la garniture aura un feizieme de haut, & le collet un vingt-quatrieme. Les garnitures en dentelle se font de même longueur, sur un feizieme de haut : on ne les échancre point. Le tout se fronce & se coud à surjet.

124. *Tour de gorge en mouffeline festonnée.* IL se fait d'une aune de long sur un feizieme de large. Pour la monture, voyez ci-devant la coëffure de dentelle.

125. *Manchettes de mouffeline à trois rangs, festonnées en dentelle.* IL faut une aune de mouffeline de sept huitiemes de large par paires, & sept aunes de dentelle de demi-pouce de haut ou environ : si la mouffeline est brodée, il en faut prendre pour deux paires à la fois, & les entrecouper ; par ce moyen il n'y a point de perte. Voyez la façon des suivantes.

126. *Manchettes de dentelle à trois rangs, avec un entoilage.* IL faut huit aunes de grand entoilage, & cinq aunes un quart de dentelle par paire ; & si la dentelle est d'une grande hauteur, il ne faudra que sept aunes d'entoilage : on fronce chaque rang en le roulant, & on monte les manchettes simples ou celles à trois rangs sur un ruban de fil, le grand rang de ces dernières à un des bords, le moyen au milieu, le petit à l'autre bord. Voyez la fig. K, pl. II. Ils s'étagent ainsi l'un sur l'autre : on coud ou on bâtit le ruban à la manche.

127. *Manches de toile à laver les mains.* ON aura une toile de trois quarts de large ; il en faut une demi-aune pour deux paires ; & comme elles vont en élargissant, on les entre-taille : on fronce le bas comme un poignet, & on y joint quelquefois une petite dentelle ; on assemble les côtés par une couture à surjet, jusqu'à trois ou quatre pouces de haut, ou on fait un faux ourlet, auquel on attache des cordons. Pour s'en servir, on retrousse ses manchettes, puis on fait entrer cette manche le long du bras, & on noue les cordons du haut.

128. *Linges à laver le dessous des bras.* ON prend une demi-hollande, on fait deux linges dans sa largeur ; chacun aura trois huitiemes de long, ourlé tout autour.

129. *Linges de garde-robé.* ON prend une royale, on en fait deux linges dans la largeur ; la longueur sera comme les précédens : on les ourle de même.

130. COMME on suit ici la liste des pieces du trousseau, en ce qui concerne la lingere seulement, & que parmi ces pieces plusieurs autres font du district de la couturiere, comme *corsets, camifoles, jupons, manteaux-de-lit*, on renvoie le lecteur à son art, qui est imprimé dans ce volume.

C H A P I T R E V.

Explication des termes de l'art, répandus dans l'article précédent & dans les suivans.

131. ON a pensé qu'il serait plus convenable & plus commode au lecteur de trouver ici l'explication des termes de l'art, employés dans les articles précédens & suivans, que de les aller chercher à la fin.

132. LE terme de *rang* s'applique non-seulement aux bandes d'un bonnet, mais encore aux manchettes, quand il y a plusieurs étages de toile ou de dentelle l'une au-dessus de l'autre; c'est pourquoi l'on dit *bonnet à deux rangs, manchettes à trois rangs*, &c.

133. LE terme de *bande* s'applique non-seulement aux coëffures & bonnets, mais encore à toutes longueurs de toiles, mouffelines, &c. de peu de largeur, dont on borde plusieurs pieces de lingerie.

134. LA *garniture* consiste en bandes que l'on met le long des bords de certaines pieces de lingerie.

135. LA *lisiere en-bas, sur le devant*, &c. expressions de la lingere, qui signifient que comme les lisieres d'une toile sont toujours des deux côtés de sa longueur, il faut couper la piece, de maniere que la lisiere ou le sens de la toile terminé par la lisiere, se trouve sur le devant, en-bas, &c. car il n'est pas nécessaire que la lisiere même s'y rencontre.

136. L'*entoilage* est une dentelle qui se borde toujours par une dentelle plus fine. Le grand entoilage est ordinairement de quatre pouces de large, & le moyen de deux pouces ou environ.

137. UNE *levée* est une portion de toile qu'on retranche en taillant une piece où elle serait superflue; quelquefois cette levée trouve sa place ailleurs.

138. UNE *échancrure* est un retranchement de toile aux endroits où il est nécessaire de donner une forme à la piece.

139. UNE *coulisse* est une espece de conduit formé d'un ruban que l'on coud par ses deux bords à la piece, & aux deux bouts duquel on attache un cordon: on fait passer ensuite les deux cordons sous le ruban, pour ressortir du côté opposé à leur attache: ils servent à serrer la coulisse lorsqu'on les tire.

140. UN *petit pied* est une dentelle étroite, dont on borde un entoilage.

141. UNE *engrélure* est une très-petite dentelle, ou plutôt un petit bordé de dentelle.

142. *UNE tête* est une dentelle étroite, quand elle borde une grande dentelle.

143. *EN pagode* ne se dit que des manches, quand on les prend à la toile même qui fait le corps sans les rapporter.

144. *LES fournitures* sont toutes les petites pièces qu'on ajoute aux chemises d'homme quand on les monte, comme les gouffets, le col, les pièces d'épaule, &c. (*Voyez* la chemise d'homme.)

145. *EN étroit*, se dit de la façon de couper la toile en biais, finissant en pointe.

146. *Tête à pointe*, expression qui signifie que, lorsqu'on taille dans une toile plusieurs pièces pour le même usage, on les retourne le haut de l'une contre le haut de l'autre. (*Voyez* la fig. H, pl. III.)

147. *Entrecouper* ou *entretailer*, expression qui signifie qu'aux pièces taillées convexes & concaves, on profite de la convexité de l'une pour former la concavité de l'autre.

148. *Festonner*, c'est tailler le bord d'une pièce en ondes, c'est-à-dire, en portions de cercle successivement convexes & concaves.

149. *Bouillonner*, c'est rassembler de distance en distance par des nœuds, ou en cousant, plusieurs plissures le long d'une pièce.

150. *Bâtir* deux pièces l'une à l'autre, se fait de peur qu'elles ne se dérangent, quand on viendra ensuite à les coudre à demeure. Le bâtis se fait à grands points devant, ou, suivant le cas, à grands points de surjet; on bâtit aussi avec des épingles: quand les coutures sont faites, on ôte les bâtis.

151. *Glacer*, se dit quand on double deux toiles pour les assurer en place; on glace en plusieurs rangées à grands points devant avant de les coudre; le glacé reste & ne s'ôte point.

152. *Plisser* se fait de deux manières; savoir, en plis debout & de même hauteur entr'eux côte à côte, tels sont les plis des poignets, &c. & en plis couchés & aplatis sur la toile à plus ou moins de distance, ou enjambés l'un sur l'autre.

153. *Froncer* est une espèce de plissure qui se fait en passant à mesure le fil au travers de petits plis qu'on fait le plus égaux qu'on peut, pour ensuite les ferrer en les tirant avec ledit fil pour les rapprocher plus ou moins.

154. *Rouler* se fait en mettant le bord d'une toile entre le premier doigt & le pouce qu'on avance en ferrant un peu, ce qui occasionne un petit bord imitant un petit ourlet; l'essentiel est de faire ce roulement petit & bien égal d'un bout à l'autre.

155. *Piquer*, c'est faire au travers de deux toiles qui renferment du coton,

des coutures à point devant, en suivant des dessins qui sont communément de petits carreaux, ce qui se fait pour contenir le coton de peur qu'il ne se dérrange.

156. *Faux ourlet* se dit quand on redouble une seule fois le bord d'une toile sur elle-même, pour le coudre ensuite; au lieu que le vrai ourlet ne se coud que quand il a été redoublé deux fois, comme on verra ci-après, en parlant des points de couture.

C H A P I T R E VI.

*Des points de couture en usage dans la lingerie; de la marque du linge
& de la couture des dentelles.*

157. **L**ES lingeries non-seulement vendent & coupent les toiles, dentelles, &c. mais comme on les charge le plus souvent de rendre les pieces achevées & prêtes à servir, elles les envoient pour les coudre, assembler, monter & marquer à leurs ouvrières en linge. Quelquefois aussi il se rencontre dans les ménages, des femmes ou filles de service qui ont quelque science à cet égard, ou même des dames économes qui en font leur amusement; c'est pourquoi on va expliquer le plus clairement qu'il sera possible les points de couture qui servent à la lingerie, ainsi que la façon de tracer sur le linge les marques différentes destinées à faire reconnoître par les blanchisseuses, ou dans toute autre lessive, à qui il appartient.

158. LES différens points sont: Le surjet, qui assemble les toiles par les bords. Le point de côté, qui fixe les remplis des bords. L'arrière-point, qui assemble les toiles à plat. Le point-devant, idem à plat. La couture rabattue assemble & fixe les bords. Le point noué ou de boutonnière, empêche les bords de s'effiler. Le point de chaînette, espece de broderie.

159. A, le surjet est un point qui sert à assembler deux morceaux de toile, de dentelle, &c. Voici comme il se fait.

160. APRÈS avoir fait un nœud au bout de l'aiguillée pour l'arrêter à la toile, comme c'est l'ordinaire, on commence par faire un rempli à chacune des deux pieces qu'on veut joindre ensemble; ces remplis se font pour les empêcher de s'effiler en-dessus, ce qui n'arrive point aux lisières; aussi n'est-il pas nécessaire d'y prendre cette précaution en les surjetant.

161. LES remplis faits, quand il en est question, comme on vient de dire, on passe l'aiguille au travers des deux jusqu'au nœud qui l'arrête (les remplis en-dedans); le fil étant sorti, on le passe par-dessus lesdits remplis;

on le fait rentrer à côté du nœud, & ressortir à l'opposite. On fait ainsi tous les autres points, le tout sur la même ligne à chaque envers & près à près, approchant du haut des bords le plus que l'on peut. Comme les bouts de ces remplis pourraient s'effiler à l'envers, on les rabat ordinairement. (*Voyez ci-dessous la couture rabattue.*)

162. *Figure A*, de *a*, premier point, passant par-dessus les bords *dd*, ressort en *b*; de *b*, idem, ressort en *c*, &c.

163. *C*. Le point de côté sert ordinairement à coudre les ourlets qui se font au bord des pièces, comme aussi à tenir son rang dans les coutures rabattues ci-dessous.

164. POUR former un ourlet, on plisse deux fois l'un sur l'autre le bord de la toile; & afin que ce double pli ne se r'ouvre pas, on le plisse, ou plutôt on le corrompt sur sa largeur en plis volans; ce qui l'appplatissant, l'empêche de s'ouvrir, ce qui donne plus de facilité pour la coudre.

165. POUR coudre l'ourlet, on se sert du point de côté: après avoir arrêté le fil & forti immédiatement au-dessous de l'ourlet, on le fait rentrer en avant, traversant les trois toiles, & ressortir un peu au-dessous du bord inférieur dudit ourlet, d'où on repart pour recommencer la même manœuvre jusqu'au bout.

166. *Figure C*, *aaa*, est ce qui paraît de la couture à l'endroit, quand on a passé le fil sous l'ourlet pour le point d'ensuite.

167. *F*. L'arrière point dont on se sert comme d'une couture très-solide, se fait ainsi: après avoir arrêté le nœud & piqué l'aiguille entre deux fils, on la fait rentrer en-arrière au-delà du nœud, pour ressortir en avant à la pareille distance dudit nœud au premier point; de là on la repique en arrière sur ou près du nœud, & on la ressort toujours en avant, à la distance de chaque point précédent. Tous les points qui paraissent à l'endroit de cette couture, dont les premiers sont cotés *b, a, c*, sont ceux qu'on a faits en reculant, ce qui lui a donné le nom de *point-arrière* ou d'*arrière-point*.

168. *Nota*. A cette couture il faut toujours suivre le même fil de la toile; & pour la rendre régulière & agréable à la vue, on doit compter la même quantité de fils à chaque point.

169. *Figure F*, *a* est la première sortie du fil; *b* la rentrée du fil, ce qui fait le premier point; *c* la seconde sortie du fil, & le second arrière-point de *c* en *a*, ainsi de tous les autres.

170. *D*. Le point devant est tout simple; on fait tous les points en avant sur la même ligne à distance égale l'un de l'autre, en plongeant & relevant l'aiguille de dessous en dessus. Ce point sert à froncer & à bâtir; c'est ce qu'on appelle *couture légère*.

171. *Figure D*, *a b c*, points devant paroissant en-dehors.

172. GMH. La couture rabattue se fait de plusieurs manieres; il s'en fait à surjet, d'autres à points devant mêlés d'arrière-points, le tout pour joindre deux pieces dont l'une & l'autre sont sans lisere, ou bien quand il n'y a qu'une lisere à l'une des deux pieces : car deux lisieres se joignent l'une à l'autre sans avoir besoin de couture rabattue à l'envers, qui ne sert qu'à empêcher les toiles de s'effiler : en voici la manœuvre. Remployez le bord de chaque toile, mais l'une plus que l'autre; approchez-les de leurs remplis, de façon que le rempli de l'une dépasse celui de l'autre de quelques lignes; surjetez-les près du haut de chaque rempli; puis retournant les pieces à l'envers & déployant les deux toiles, vous retrouverez l'extrémité de chaque ploiement; vous verserez le plus long sur l'autre, & les applatissant sur la toile, vous les y arrêterez à point de côté; ou bien approchez l'un de l'autre les bords de chaque piece pliés comme ci-dessus, mais de façon que, *fig. IG*, le bord *a* dépasse de quelques lignes le bord *bb* de l'autre; puis le long dudit bord *bb*, le plus bas, faites une couture à points devant & arrière-points *d*; par exemple, successivement deux points devant & deux arrière-points. Vous rabattrez ensuite, *fig. M*, le bord dépassant *aa*, *fig. IG*, de l'autre morceau par-dessus cette couture, & vous l'arrêterez à points de côté.

173. LES figures GMN, font voir une couture rabattue à points devant mêlés d'arrière-points au lieu de surjet.

174. LA figure H, montre les deux pieces ouvertes, l'envers en-dessous : la couture paroît à peine en *dd*; car si le tout est bien exécuté, à peine doit-on voir la couture à l'endroit.

175. B. Le point noué ou de boutonniere, est celui qui se fait autour de toute boutonniere, de crainte que leurs bords ne viennent à s'effiler. On s'en sert encore en d'autres occasions qui seront exprimées à leur place; ce n'est pour ainsi dire qu'un surjet, dont, avant de ferrer chaque point, on passe le fil au travers de l'anneau qu'il forme naturellement, en s'approchant pour terminer les points.

176. LA boutonniere étant entourée de cette espece de points, on ajoute à un ou à ses deux bouts, une *bride* destinée à l'empêcher de s'agrandir; cette bride se commence par trois ou quatre points longs qui se nomment *points coulés*, en travers, au bout de la boutonniere, & près à près à côté l'un de l'autre; on les fortifie en les prenant ensemble avec le même point noué ci-dessus près à près sans percer dans la toile.

177. *Fig. B*, le point de boutonniere; *a* représente l'espece d'anneau que fait le fil du point précédent quand il est près d'être ferré; *b*, le fil pour le point suivant, passant au travers dudit anneau. *Fig. K*, représente une boutonniere achevée; *aa*, le point de boutonniere qui l'entoure; *b*, la bride.

fig. H, le commencement de la bride ; *a a*, les trois points longs ; *b*, le point noué.

178. E, le point de chaînette. Ce point ne se pratique guere par les lingères : il est regardé en lingerie comme point de broderie, attendu qu'il sert le plus souvent à cet art ; cependant comme il peut être employé ici, quoiqu'é rarement, on va, par surabondance, en faire la description.

179. APRÈS avoir arrêté le fil à la toile, couchez-y une longueur dudit fil, laquelle vous fixerez avec le bout du pouce de l'autre main ; cette longueur ainsi arrêtée fera la longueur qu'on voudra donner aux petites mailles que cette couture aura ; alors repassez le fil en-arriere & en-dessous près du nœud, & ressortez-le tout de suite près du bout du pouce, c'est-à-dire, près de la longueur du premier fil, déterminée par le pouce ; puis rentrez-le à côté ou un peu derriere cette sortie, & faites-le reparoître en-avant, au prorata de la longueur du premier ; repiquez l'aiguille, &c.

180. *Fig. H* ; *a*, lieu du nœud arrêté en-dessus ; *d*, lieu du nœud arrêté en-dessous ; *d*, lieu du bout du pouce ; *a d*, le fil rentrant en *b*, ressortant en *o*, rentrant en *p*, ressortant en *q*, rentrant en *s*, ressortant en *t* ; la ligne ponctuée indique le chemin qu'il fait par-dessous la maille qui va être faite, & qu'on a représentée dans la *figure* à moitié fermée.

De la marque du linge.

181. LES lettres ou les chiffres qui se cousent sur le linge, & qu'on nomme *marques*, pour les raisons qu'on a dites au commencement de ce chapitre, ne se font qu'au moyen d'une seule espece de point nommé le *point croisé* ; & la seule regle pour faire chaque point régulier, est de compter les fils : or, comme la toile est composée de fils qui se croisent quarrément, on doit compter pour chaque point deux fils d'un sens & autant de l'autre, c'est-à-dire, deux fils de droite à gauche, & deux de haut en-bas ; alors après avoir arrêté le nœud, on mene l'aiguille en diagonale traversant les quatre fils de haut en-bas ; on remonte sous les deux fils du bas en-haut, & on croise la seconde diagonale par-dessus la première, ce qui forme une croix de Saint-André, qu'on appelle le *point croisé*. Exemple, *fig. K*, supposant le nœud en *a* par-dessous, on va de *a* en *d* ; puis passant en-dessous de *d* en *b*, on va en-dessus de *b* en *c*, &c.

182. LES *figures* qui remplissent la moitié inférieure de la *pl. VI*, font voir toutes les différentes dispositions des points de marque, pour former les lettres & chiffres qui y sont exprimés.

183. *Nota.* DANS les quarrés qui représentent la toile dans l'estampe, on ne l'a exprimée avec tous ses fils qu'au premier qui forme une croix, afin

d'éviter la confusion, & de mieux distinguer chaque marque; c'est pourquoi il est à propos d'avertir que chaque petit quarré en vaut deux en tous sens.

Costure des dentelles.

184. LES dentelles se cousent, soit ensemble, soit aux entoilages, ou aux toiles, presque toujours à point de surjet; mais il faut savoir où on pique l'aiguille à la dentelle.

185. TOUTES dentelles & points sont terminés dans le sens de leur longueur, par deux especes de petites lisieres, l'une qui est celle dont on se sert pour assembler se nomme le *pied de la dentelle* ; l'autre s'appelle la *tête* : elle est bordée par un rang de petits ronds qui se nomme *le picot* . On ne coud jamais la dentelle par la tête; le pied de la dentelle qui est à l'opposite de la tête, est terminé par une petite lisiere simple, sous laquelle sont rangés de petits picots ou ronds; sous ces ronds, du côté du corps de la dentelle, est une autre petite lisiere plus épaisse que la premiere. Ces trois parties composent ce qu'on nomme *le pied* ; quand on veut joindre deux dentelles, comme pour élargir des barbes de coëffure, on les approche par les deux pieds, passant le point d'un pied à l'autre, observant dans ce cas, comme dans tous les autres, de faire entrer l'aiguille au travers des petits ronds qui sont entre les deux petites lisieres.

186. LA *fig. M* , représente un morceau de dentelle; *c c c* , le pied de la dentelle; *b b b* , la dentelle; *a a a* , la tête & le picot.

C H A P I T R E VII.

SECONDE PARTIE DES OUVRAGES DE LA LINGERE.

La layette.

187. **A** LA suite du mariage, qui, dans la premiere partie, a exigé le travail de la lingere pour faire & fournir un trousseau convenable; maintenant que la mariée est enceinte, il faut encore y avoir recours: elle doit songer qu'elle va devenir mere, & que par conséquent il est tems de préparer la layette d'elle & de l'enfant qu'elle doit mettre au monde.

188. CE terme, *la layette* , qui signifiait dans son origine une cassette, se prend aujourd'hui, dans le cas présent, pour l'assemblage de tous les vêtements & ustensiles nécessaires, tant à l'enfant qui vient de naître, qu'à la mere,

pendant le tems de ses couches. A l'égard du nouveau-né, soit qu'il soit garçon ou fille, on ne distingue point alors son sexe par des habits différens, jusqu'à l'âge où il cessera d'être enfant. La layette peut être magnifique comme le trousseau, & par les mêmes raisons c'en est une de cette espece qu'on va décrire. Pour ne rien omettre de ce qui peut la composer, on y ajoutera sa distribution sur l'enfant, & ce qu'on appelle *le maillot* : cet épisode approche trop du sujet de la piece, pour ne la pas accompagner.

ETAT D'UNE LAYETTE.

189. *Pour la mere.* Six linges de sein. Douze goussets pour le lait. Deux chemises de couche. Six paires de manches en amadis, dont quatre en mouffeline, & deux en dentelle. Douze alaises plates. Douze alaises plissées. Six bandes de ventre. Deux déshabillés de mouffeline. Soixante-douze chauffoirs. * Six camifoles en amadis, avec ou sans coqueluchon. * Un grand couvre-pied pour le lit. * Un plus petit pour la chaise longue.

190. *Pour l'enfant. Tête.* QUARANTE - huit béguins. Deux têtieres. Vingt-quatre tours de bonnets de laine, de trois longueurs. Vingt-quatre cornettes pour la nuit, de trois âges. Vingt-quatre bonnets ronds, de trois âges, en mouffeline ou en dentelle. Vingt-quatre mouchoirs de col en batiste, garnis en mouffeline. Six serviettes de col garnies en mouffeline. * Six bonnets de laine.

191. *Corps.* SOIXANTE & douze couches. Douze bandes de maillot ou couche. Dix-huit langes de futaine. Six serviettes unies pour mettre la nuit autour des langes de laine. Deux langes piqués en mouffeline. Deux tours de langes, pour les langes piqués en mouffeline. Un beau tour de linge, pour le linge piqué en fatin blanc ci-dessous. Vingt-quatre chemises de brassiere, de trois âges. Douze bavoires de deux âges, garnis ou en mouffeline ou en dentelle. Trente-six mouchoirs à essuyer l'enfant. * Six langes de drap de Dreux; (gros draps blancs dont on fait les chausses pour passer les ratafias). * Quatre langes d'espagnolette. * Un linge piqué en fatin blanc. * Six brassieres d'espagnolette. Deux parures, consistant en deux béguins, deux bonnets ronds, quatre bavoires, deux grandes coëffes, deux biais, * six paires de mitaines de fil.

192. *Pour le berceau.* * UN berceau. * Un dessus de berceau d'étoffe. Un dedans de berceau, autrement dessus d'archet en toile. * Un matelas. * Deux paillasses de berceau, * six paillassons remplis de paille d'avoine. Six paires de draps de berceau. * Deux couvertures de laine. * Deux oreillers de plume; savoir, un carré pour le berceau, & un long, que la nourrice met sur ses genoux quand elle emmaillotte l'enfant. Douze taies d'oreiller; savoir, six pour l'oreiller carré, & six pour l'oreiller long.

Le maillot ou la distribution de la layette sur l'enfant.

193. LE terme de *maillot* signifie la distribution des piéces de la layette dont on vient de donner l'état, & leur arrangement sur l'enfant jusqu'à l'âge de trois ans, qu'on les lui ôte entièrement; mettant les filles en chemise & en jaquette, & les garçons en fourreau jusqu'à quatre ou cinq ans, qu'on leur donne leur première culotte; pour les filles, elles conservent la jaquette jusqu'à cinq ans.

194. ON a cru, à la suite de la layette, éclaircir son objet par le détail du maillot, dont l'utilité principale fera de servir de guide aux meres qui nourrifent elles-mêmes leurs enfans.

On met le jour de la naissance,

Le béguin à trois ans.

Le bonnet de laine avec son tour. à trois ans.

Le bonnet rond *le jour*. à trois ans

La cornette *la nuit* à trois ans

La têtiera à quinze jours.

La couche à trois ans.

Le lange piqué ou le lange de futaine... à trois ans.

Le lange de drap de Dreux (*), avec son tour de toile garni en mouffeline . . . à trois ans.

La bande de maillot à six mois.

Une seconde bande de maillot. à six mois.

Le lange de dessus d'espagnolette . . . à trois ans.

Le lange de satin piqué } *pour le jour* à six mois.

Le tour de lange, ou tavaïole } *pour le jour* à six mois.

La couverture de laine *pour la nuit* . . . à six mois.

Les serviettes de col garnies en mouffeline, *pour la nuit* à trois ans.

Au bout de quinze jours.

La chemise de brassiere à six mois.

La brassiere de laine à six mois.

Les fichus de col en batiste. à trois ans

Au bout de six semaines.

Les manches de parure, ou petits bras . . à six mois.

Au bout de trois mois.

Le bavoir à deux ans.

Au bout de six mois, les piéces ci-dessous ne se mettent pas dans la layette.

} si c'est une fille; à six mois, si c'est un garçon, & on lui met un toquet.

} aux garçons; les filles les portent toujours.

(*) Ce lange se nomme *lange d'entre-deux*.

La jaquette. ôte

La chemise du premier âge à deux ans.

Les premières chaussettes à trois ans.

Au bout d'un an.

Le bourrelet à trois ans.

Les chaussettes du deuxième âge à trois ans.

195. *Remarques sur la têtiera.* LA têtiera est destinée à tenir la tête de l'enfant ferme & droite dans son tems de faiblesse depuis le jour de la naissance, jusqu'à ce qu'il ait acquis assez de fermeté pour soutenir sa tête droite, ce qui va au plus tard à quinze jours; pour cet effet, après avoir mis la têtiera, on attache le bas de l'espece de barbe qui la termine avec deux épingles de chaque côté sur les épaules, l'une devant, l'autre derriere.

196. *Sur les mouchoirs & le maillot.* LA nourrice porte de petits mouchoirs dont elle se sert pour moucher l'enfant jusqu'à six mois, qu'on le met, comme il vient d'être dit, en chemise & en jaquette, mais seulement pendant le jour; car la nuit on lui remet le maillot; & ce procédé continue jusqu'à trois ans, qu'on l'en débarrasse entièrement. Au bout de six mois on attache à sa jaquette d'autres mouchoirs d'un quart de long sur un tiers de large, froncés & à coulisse, qu'il peut prendre lui-même pour se moucher.

Aunage, coupe & façon des pieces de la layette.

197. POUR LA MERE. *Linges de sein.* ON prend une toile de Courtray de trois quarts de large; il en faut quatre aunes & demie de long pour six linges. On prend les bandes en long dans une levée de trois seiziemes de large qu'on fait sur ladite toile. Cela fait, pliez la toile en six du sens de sa largeur, & vous couperez & échancrerez, comme on le voit dans la *figure 1*, *pl. 1*, toutes les six ensemble; vous couserez à chaque bout une des quatre bandes *a a a a*, dans la direction représentée par la même *figure*.

198. ON pose le linge sur la poitrine, les échancrures des deux bouts passent sous les aisselles; les bandes du haut sont faites pour couler en croix de Saint-André le long du dos, d'où elles viennent se joindre aux bandes d'en-bas où elles s'attachent.

199. LES linges de sein sont destinés à le soutenir pendant le tems du lait.

200. *Gouffets pour le lait.* ILS se font en une batiste de deux tiers de large; on les taille quarrément, deux dans la largeur: on les coud de trois côtés, on laisse le quatrième ouvert pour y faire entrer du coton, après quoi on le bâtit. *Voyez* le titre *oreillers*. Ils servent à la mere pour étancher le lait à mesure qu'il s'épanche.

201. *Chemise de couche.* ON prend une toile de trois quarts de large; il

en faut pour un corps une aune un quart de long, que l'on pliera en double du sens de sa longueur. On prend une paire de manches en amadis dans la largeur, & un quart pour toutes les fournitures qui s'y ajoutent, comme à une chemise d'homme, voyez ci-après; en tout trois aunes cinq huitièmes pour deux chemises completes. Cette espece de chemise est ouverte par-devant comme un peignoir, & plissée en-haut comme une chemise d'homme: on la garnit de dentelle. Ces chemises servent à la mere neuf jours ou environ.

202. *Manches en amadis pour femme, & leurs manchettes.* LES manches en amadis pour femme se font de toile de Courtray de trois quarts de large sur un tiers de long pour une paire. On les taille comme on voit *pl. III, fig. C C b*, où on voit en-dedans de la coupe pour homme, celle des femmes plus courte & moins ample; la levée qu'on fait en les taillant sert à les doubler en-dedans depuis le poignet jusqu'à six pouces ou environ: on coud cette doublure à la manche à point de côté.

203. IL faut, pour chaque paire de manchettes à deux rangs, qui s'ajoutent au bas des amadis ci-dessus, un quart de mouffeline de sept huitièmes de large; on met au premier rang un peu moins d'un huitième, qu'on partage en deux sur sa largeur, ce qui fait un seizième fort juste, attendu qu'il faut pour le dessus des bras un fort huitième, qu'on partage en deux sur sa largeur; on festonnera les côtés qui forment les secondes fourchettes.

204. SI l'on fait ces manchettes en entoilage avec une petite dentelle, il faudra une aune & demie d'entoilage d'un pouce de haut; & si l'on garnit par-dessus le bas de la manche, il faudra trois quarts d'entoilage par paire, large de quatre bons doigts, & trois aunes de dentelle tant pour le haut que pour le bas.

205. *Alaisés plates.* ON prend de la toile d'une aune; il en faut trois aunes pour chacune, ce qui fait une piece quarrée; on en ourle les bouts: elles servent à garnir le lit de l'accouchée.

206. *Alaisés plissés.* ON prend une cretonne de trois quarts de large; il en faut deux lez, chacun d'une aune un quart de haut; on les coud ensemble & on les monte en fronçant sur une ceinture d'un douzième de haut & de trois quarts de large. On laisse ces alaisés ouvertes par-devant, & l'on y coud des rubans pour nouer de distance en distance. Elles servent à envelopper la mere depuis la ceinture.

207. *Bandes de ventre.* IL faut une cretonne de sept huitièmes de large; on en fait deux d'une aune de long dans la largeur, la lisière en-bas. Les bandes de ventre sont quarré-long, avec quelques plis par le haut.

208. *Déshabillé de mouffeline.* LE déshabillé consisté en un manteau-de-lit, coqueluchon, jupon, amadis & manchettes; il n'y a que les amadis

& manchettes décrites ci-dessus, qui regardent la lingere; le reste est du ressort de la couturiere.

209. *Chauffoirs.* ILS se font en royale, sur trois quarts de long; il en faut neuf aunes pour douze chauffoirs. On expliquera la maniere de s'en servir à la fin sous le titre de *renvoi*.

210. COMME le chauffoir est quarré parfait, pour s'en servir on commence par le plier comme une enveloppe de lettre, c'est-à-dire, par les deux carnes opposées, dont les pointes s'enjamberont l'une sur l'autre; on redoublera un second pli du même sens à chaque côté; le premier de ces seconds plis qu'on fera vis-à-vis l'un de l'autre, n'ira pas au-delà desdites pointes; le second, fait au côté opposé, passera par-dessus ledit premier, & s'achevera sur son bord extérieur sans le déborder; on faulera ces deux bords l'un sur l'autre ensemble avec quelques points devant.

211. LE chauffoir en cet état, on formera à un bout une espece de coulisse de quatre à cinq pouces de large, ce qui s'exécutera en pliant d'autant la largeur de ce bout sur sa toile, & l'y fixant par quelques points devant qui prendront tous les doubles en travers; alors on passe un ruban dans cette coulisse, on la place par-derriere; on fait faire au ruban le tour de la ceinture, où on l'arrête de deux nœuds; puis prenant le bout du chauffoir opposé à la coulisse, on le rapporte par-devant à ladite ceinture, autour de laquelle on le passe plusieurs fois.

212. M. ASTRUC, fameux médecin, donne la préférence à ceux-ci sur les chauffoirs piqués, qu'il estime très-mal-sains, & sur tous autres.

213. COMME le béguin est la premiere coëffure de l'enfant, & qu'on ne le lui ôte qu'à trois ans, il faut, à mesure que la tête grossit, lui faire des béguins plus amples: on les a proportionnés ici en quatre âges. Pour les béguins en général, il faut de la demi-hollande, ou de la royale, de trois quarts de large.

214. *Béguins du premier âge.* ON en prend cinq dans la largeur, & on en fait dix dans la longueur de neuf seiziemes; on garnit chacun d'une bande de mouffeline de neuf seiziemes de long & d'un pouce de large. On taille tous les dix ensemble l'un sur l'autre; pour cet effet on plie la largeur en cinq & la longueur en quatre, on coupe en rond ce qui doit faire le haut du derriere de la tête, de maniere que la lisiere se trouve toujours sur le devant du béguin. *Voyez la fig. II, pl. I,* où le béguin est déployé pour faire voir la double échancrure du haut de la tête.

215. POUR le monter, on fait autour du devant en-dedans un repli ou faux ourlet; on fait un seul pli de chaque côté vers les joues, & on garnit tout le devant avec la mouffeline (*voyez la fig. III,* qui montre un béguin achevé); on attache en-bas d'un côté une petite bande de toile qu'on fait

passer sous le menton de l'enfant, & qu'on arrête de l'autre côté avec une épingle, ce qui s'appelle une *bride b*, faite pour assurer le béguin en sa place.

216. *Deuxieme âge.* On en prend quatre dans la largeur, on en fait douze dans la longueur de quinze seiziemes & demi; il reste une levée qui pourra faire de petits tours pour les bonnets de laine ci-après: les bandes auront cinq huitiemes de tour, & toujours un pouce de large.

217. *Troisieme âge.* On en prend quatre dans la largeur; on en fait douze dans la longueur d'une aune un trente deuxieme; il reste une petite levée pour les brides: les bandes auront deux tiers de tour, & un pouce de large.

218. *Quatrieme âge.* On en fait quatre tout juste dans la largeur, & douze dans la longueur d'une aune un huitieme: les bandes auront trois quarts de tour, & un pouce de large comme aux précédens.

219. *Tour de bonnets de laine.* On prend de la batiste; trois huitiemes de long pour le premier âge, sept seiziemes pour le second, deux tiers pour le troisieme; le tout sur un douze de haut. Ils servent à border le devant des bonnets de laine, afin que la laine ne frotte pas contre le visage; on les garnit d'une petite dentelle, *fig. IV.*

220. *Tétieres.* On prend la toile des tétieres sur une levée de trois seiziemes on environ, qui se fait au tour de linge ci-après. La *fig. V* en fait voir la coupe.

221. *Cornettes pour la nuit.* On se sert de toile pareille à celle des béguins ci-dessus, ou d'une mouffeline de trois quarts de large; on fait quatre fonds dans la largeur: les fonds auront de haut & de large trois seiziemes. On prendra trois barbes, autrement une cornette & demie dans la même largeur; il faut que la cornette ait sur le dessus de la tête trois pouces de large; ledit dessus & les deux barbes qui ne font qu'un, auront une demi-aune de long: en tout une aune cinq sixiemes pour douze cornettes, *fig. VI.*

222. Si la garniture est en mouffeline, il en faudra trois quarts de long par chaque cornette; pour le devant & le derriere des deux barbes, un tiers de long, & d'un pouce de haut, le feston pris sur la hauteur; si elle est en dentelle, il la faudra d'un pouce de haut & le même aunage.

223. Il n'est pas nécessaire de faire de ces cornettes pour tous les âges; cela n'est plus en usage; mais comme il se peut trouver des personnes qui en voudront de plus grandes, on peut faire le même aunage en une toile de quinze seiziemes de large pour douze cornettes: on les fait aussi en demi-hollande.

224. EN tout une aune cinq sixiemes de long pour douze cornettes.

225. *Bonnets ronds ou à deux rangs.* On prendra dans une toile ou dans une mouffeline double de quinze seiziemes juste de large, cinq sixiemes de long pour douze bonnets; on fera quatre fonds dans la largeur, même proportion de ceux de la cornette ci-dessus; & pour fonds & passés desdits douze

bonnets, une aune un douzime de long : les passés auront de haut deux pouces un quart, & de long cinq huitiemes. On fera une bande & demie dans la même largeur, d'une mouffeline claire ; les bandes de dessous auront trois pouces de large & cinq seiziemes de long ; celles de dessus deux pouces de large, & un pied demi-pouce de long.

226. SI on vouloit des bonnets ronds plus grands que les précédens, on peut faire de même quatre fonds dans la largeur d'une mouffeline double pareille à la précédente, pour fonds & passés de douze bonnets, une aune & un huitieme ; & pour les bandes, une aune un quart, en une mouffeline claire, de trois quarts de large. (Voyez pour la forme la fig. VII.)

227. *Nota.* A l'égard des béguins, têtieres, cornettes, bonnets ronds, voyez pour les coutures, &c. le titre *coëffures de dentelle & tour de gorge.*

228. *Mouchoirs de col, & fichus d'enfant.* Ils se font en royale ou en demihollande, ou bien en batiste. En royale, il en faut pour douze, deux aunes & un quart de long, & pour la garniture un douze partagé en deux bandes pour chacun ; en mouffeline de trois quarts de large, il en faudra une aune ; ou si la mouffeline n'était que de quinze seiziemes, il n'en faudrait que onze douziemes. Si on les fait en batiste, on en fait deux dans la largeur de la batiste, c'est-à-dire, chacun d'un tiers en quarré, & la garniture à proportion.

229. QUAND les enfans sont plus grands, & qu'on veut qu'ils portent des fichus en mouffeline, ce qui ne se fait guere, on en prend deux dans la largeur d'une mouffeline de quinze seiziemes de large : il en faut pour douze, deux aunes cinq fixiemes : on n'y ajoute point de garniture.

230. *Serviettes de col d'enfant.* ON prend de la royale de trois quarts ; on donnera à chacune une aune de long ; on les garnit en mouffeline de trois quarts de large ; on donne à la garniture un fixieme de haut & deux aunes un quart de tour ; on garnit tout le bas : on plisse les deux coins du bas, & les côtés jusqu'à un quart près du haut. L'usage de ces serviettes est de les mettre au col de l'enfant quand on le leve.

231. POUR LE CORPS DE L'ENFANT. *Couches.* IL faut une toile de trois quarts de large ; chaque couche aura trois quarts de long, ce qui fait un quarré parfait : il en faudra neuf aunes pour douze couches.

232. *Bandes de maillot.* IL faut une cretonne : elles auront trois aunes de long sur un huitieme de haut ; on leur fait faire plusieurs tours autour du maillot pour le contenir. Il vaudrait mieux ne s'en pas servir.

233. *Langes piqués en mouffeline.* IL faut une mouffeline de quinze seiziemes de large & d'une aune de long pour chacun ; on le doublera d'un beau *garas* de même largeur, ou avec une grosse mouffeline : on mettra entre deux du coton, & on le piquera. (Voyez pour la forme la fig. VIII.)

234. *Langes en futaine.* CEUX-CI ne se piquent point : prenez une aune &

demie de futaine d'une demi-aune de large ; vous la couperez en deux sur sa longueur ; appliquez chaque moitié l'une sur l'autre, observant que le pluché soit en-dehors ; laissez un seizieme sans être doublé de chacun des côtés du lange, pour pouvoir attacher les épingles. C'est en tout dix-huit aunes de long pour douze langes.

235. *Serviettes unies.* IL faut une toile de Laval ou une demi-hollande de trois quarts de large ; chaque serviette aura une aune de long. Ces serviettes se mettent la nuit autour des langes de laine, afin que la laine ne touche point à l'enfant.

236. *Mouchoirs à essuyer l'enfant.* ON en fait deux dans un tiers de baste ; ils servent à nettoyer le visage de l'enfant : ils sont quarrés.

237. *Biais, espece de fichu.* ON taille une bande de toile de deux pouces huit lignes de large, & d'une demi-aune moins un douze de long ; on la plie en deux, & on la coupe sur sa largeur ; on fait un gouffet d'un seizieme en quarré, auquel on coud les bandes dans la situation d'un compas à demi ouvert : on garnit & on couvre ces deux portions de bandes & le gouffet, avec trois quarts de mouffeline ou de grande dentelle, & une aune un tiers de mouffeline ou de petite dentelle d'un petit doigt de haut : celle-ci sert à garnir tout le tour. On plisse la mouffeline ou la grande dentelle seulement autour du col. Cette espece de fichu sert à parer l'enfant.

238. *Grande coëffe.* QUAND on veut parer l'enfant, il suffit de lui mettre une coëffe ordinaire de femme en mouffeline ; car on n'en fait point de particulieres pour lui.

239. *Petits bras.* LES petits bras sont encore une parure de l'enfant ; ils se prennent dans une levée qu'on fait à la toile du tour de lange. (Voyez ci-dessous.) Ils se mettent par-dessus les manches de la brassiere. On les garnit en plein avec de la mouffeline plissée & festonnée : ils s'attachent en-haut avec des épingles, & au milieu de leur longueur avec un ruban couleur de rose ou d'autres couleurs, qui entoure le bras. (Voyez la figure XII.)

240. *Chemises de brassiere.* ELLES se font en royale ou demi-hollande ; le corps aura un bon quart de long ; on ne fait qu'un corps & une manche à côté dans la largeur, la lisiere par-derriere : il entre trois aunes sept huitiemes pour douze. La garniture pour douze se fait en deux tiers de mouffeline de trois quarts de large.

241. Si on voulait ces chemises plus grandes de deux doigts, & plus larges d'autant, on prendrait une toile de Courtrai, qui a trois quarts de large ; il en faut quatre aunes & demie pour douze, & la même quantité de mouffeline que ci-dessus pour garniture, dans une mouffeline de cinq sixiemes de large.

242. LA figure X représente une chemise de brassiere. a, l'échancrure au-

bas de laquelle on laisse le morceau coupé : on retrouffe les manches. La *figure XI* représente la coupe de la chemise vue par le côté. *a*, la fente pour y coudre la manche ; *b*, la fente en biais de l'échancrure du devant. Cette es-
pece de chemise doit être ouverte en entier par-derriere, comme on voit en *c*,
figure X ; on la ferme sur l'enfant, en redoublant un côté sur l'autre avec des
épingles.

243. *Tour de large, ou tavaïole.* ON prend une toile de Courtrai ; il en faut
une aune de long. Il faut pour la garniture, en mouffeline de trois quarts, ou
sept huitiemes, ou quinze seiziemes de large, couper deux lez à deux tiers de
long, ce qui fait une aune un tiers ; il restera un tiers que vous couperez en
deux sur sa hauteur pour faire le volant de dessus. On fera sur la largeur de
la toile une levée de trois seiziemes ou environ, de laquelle on fera la têtiera
& les petits bras ci-devant. La *fig. XII* représente la disposition de la garni-
ture *aaa* sur le tour de lange.

244. *Bavoirs.* ILS se font en demi-hollande d'une demi-aune de large : on
en fait trois dans la largeur. Ceux du premier âge auront trois seiziemes de long ;
les autres, d'âge en âge, seront plus longs d'un pouce : on les plie l'un sur
l'autre, & on les taille tous ensemble, leur donnant la forme qui se voit *fig. XIII*.
La garniture fera d'un pouce de haut, le feston pris sur la hauteur ; si on prend
de la mouffeline de trois quarts de large, il en faut un tiers de long pour
douze ; & en mouffeline de quinze seiziemes, il n'en faudra qu'un quart.

245. *POUR LE BERCEAU.* *Dedans de berceau nommé dessus d'archet.* CE qui
se nomme *l'archet du berceau*, consiste en trois demi-cercles de bois qui s'éle-
vent à la tête du berceau, & lui servent d'impériale : on couvre cet archet
de toile,

246. IL faut une toile de trois quarts de large & d'une aune & demie de
long pour le dessus desdits cercles, cette longueur pliée en deux ; & pour le
fond qui ferme l'archet par-derriere, & se coud au double dessus, il faut une
demi-aune de large sur un tiers de haut.

247. *POUR ajuster ce dedans de berceau sur l'archet*, taillez en arrondif-
sant le haut du fond que vous coudrez ensuite au dessus qui doit dépasser ledit
fond d'un quart en-bas de chaque côté ; vous couperez le pli du rendouble-
ment jusqu'ou le fond s'y termine, ce qui fera deux parties, dont l'intérieur
entrera dans le berceau, & l'extérieur s'attachera en-dehors.

248. VOUS coudrez de distance en distance plusieurs rubans le long du
fond, & autant à la partie du dessus qui y tient, & vous nouerez ces rubans aux
bois du berceau.

249. LA *fig. AA*, *pl. III*, représente un dessus d'archet assemblé.

250. *Drap de berceau.* ILS se font en un lez d'une cretonne d'une aune de
large : chaque drap aura deux aunes de long.

251. *Taies d'oreillers.* VOYEZ le même titre dans les pieces du trousseau.

252. *Nota.* TOUTES les pieces qui sont de laine ou d'étoffe dans la layette, comme bonnets de laine, langes de drap de Dreux, d'espagnolette, brassiere d'espagnolette, mitaines de fil, langes piqués en fatin blanc, couvre-pieds, dessus de berceau, matelas, paillasses, paillassons, couvertures de laine, oreillers, ne sont point de l'art de la lingere, raison pour laquelle elles ne sont que nommées & point décrites ici; on les trouve marquées toutes d'une étoile dans l'état ci-dessus.

C H A P I T R E V I I I .

TROISIEME PARTIE DES OUVRAGES DE LA LINGERE,

*Tant pour homme que pour femme, qui n'entrent ni dans la layette,
ni dans le trousseau.*

253. *Etat pour homme.* CHAUSSETTES d'enfant. Chemises d'âge en âge jusqu'à quatorze ans. Chemise d'homme. Manchettes & jabot. Le fer-à-cheval. Cols. Coëffes de bonnet. Peignoir d'homme. Tablier de valet-de-chambre. Manchettes de bottes.

254. *Pour femme.* PETITE coëffure nommée baigneuse ou bastienne. Coëffure de deuil. Petite coëffure à la reine. Fichu à deux rangs. Manchettes de femme à un & à deux rangs. Manchettes de deuil. Draps de lit. Les pieces suivantes, jusqu'au titre de la chemise d'homme, ne regardent que les enfans; mais comme elles n'entrent point dans celle de la layette, on n'a pu les ajouter à son article.

255. *Chaussettes d'enfant. Premier âge.* ELLES se font en royale. Il faut une aune cinq sixiemes de long pour douze paires; on en fait deux paires dans la largeur; pliez la longueur en six; coupez ensuite aux plis: à chaque coupe pliez la largeur en huit; taillez comme on voit *fig. XIV*, vous aurez deux paires; continuez jusqu'au bout, ce qui vous donnera vos douze paires, chaque paire aura six pouces & demi de long: on coud à couture rabattue. A ces chaussettes du premier âge, on fait une petite fente, telle qu'on la voit dans ladite *figure*, qu'on ourle, ou à laquelle on fait le point noué, afin de donner plus d'aissance aux pieds de l'enfant, ce qui ne se fait point aux suivantes.

256. *Seconde âge.* IL faut deux aunes un seizieme de long pour douze paires. Ces chaussettes auront quatorze pouces de long pour les plus longues.

257. *Nota.* AFIN que les chauffettes en général fassent bien, il faut les couper un peu en biais sur leur longueur; il n'y faut pas plus de toile que si elles étaient coupées droites, parce que ce qui reste du biais se rapporte.

Chemises d'âge en âge, depuis l'enfance jusqu'à quatorze ans pour les filles, & jusqu'à cinq ans pour les garçons, & depuis jusqu'à quatorze ans.

258. CE qu'on appelle *âges*, signifie croissance. Quand les chemises deviennent trop courtes & étroites à l'enfant, il lui en faut de plus amples, & toujours ainsi à mesure qu'il croît, ce qui arrive plus tôt ou plus tard, suivant la force de son tempérament: c'est pourquoi on ne sauroit déterminer précisément les âges; mais pour donner un à-peu-près, on les fixe ici comme il suit.

259. *Premier âge jusqu'à dix-huit mois.* ON prend une toile de trois quarts de large; on fait trois corps dans la largeur, chacun aura une demi-aune de long. On fait trois paires de pointes dans la même largeur: elles auront un tiers de long, & doivent monter en étroit jusqu'au goufflet: on fait trois manches dans la largeur. Il faudra un quart de long pour trois paires de manches. En tout trois aunes deux tiers pour six chemises. La *figure XV* représente une chemise du premier âge.

260. *Nota.* AUX chemises du premier âge seulement, on fend le haut du derrière de la chemise, d'un demi-quart par le milieu; *a* est la fente de derrière.

261. *Second âge à trois ans.* IL faut une toile de deux tiers juste de large; on fera deux corps dans la largeur, & trois paires de pointes dans la même largeur; chaque corps aura cinq huitièmes de long: les pointes ne doivent monter qu'à un huitième du goufflet. Les manches seront plissées, & auront un quart pour deux paires. En tout cinq aunes pour six chemises.

262. *Troisième âge à cinq ans.* IL faut une toile de deux tiers de large; on fera deux corps dans la largeur, & deux paires de pointes dans la même largeur. Les corps auront deux tiers aîlés de long, & les pointes une demi-aune. Les manches plissées un tiers pour deux paires. En tout six aunes & demie pour six chemises.

263. *Nota.* JUSQU'ICI l'on ne distingue point les filles des garçons; mais à cet âge de cinq ans, on donne aux garçons leur première culotte, & on fait leurs chemises comme celles d'homme. A l'égard des filles, on continue la même façon des précédentes. C'est celles-ci qu'on va poursuivre; celles des garçons pour les mêmes âges, viendront après.

264. *Quatrième âge de sept à huit ans, pour les filles.* MÊME toile, de deux

tiers de large ; on fera deux corps dans la largeur , & deux paires de pointes dans la même largeur. Les corps auront trois quarts de long , & les pointes neuf seiziemes ; les manches pliffées , trois huitiemes pour deux paires. En tout sept aunes un tiers pour six chemises.

265. *Cinquieme âge de huit à dix ans.* IL faut une toile de trois quarts de large ; on fera deux corps dans la largeur , & deux paires de pointes dans la même largeur. Les corps auront sept huitiemes de long , & les pointes cinq huitiemes forts : les manches pliffées , cinq douziemes pour deux paires. En tout huit aunes un quart pour six chemises.

266. *Sixieme âge de dix à douze ans.* IL faudra une toile de sept huitiemes de large ; on fera deux corps dans la largeur , & deux paires de pointes dans la même largeur. Les corps auront une aune de long , & les pointes deux tiers ; les manches pliffées , une aune fort juste pour deux paires. En tout neuf aunes & demie pour six chemises.

267. *Septieme âge de douze à quatorze ans.* MÊME toile que dessus : on fera deux corps dans la largeur , & une paire de manches dans la même largeur. Les corps auront une aune douzieme de long , & les pointes cinq sixiemes ; les manches pliffées , une aune & demie pour deux paires. En tout dix aunes & demie pour six chemises.

268. *Troisieme âge à cinq ans pour les garçons.* IL faut une toile de trois quarts de large : on fera deux corps dans la largeur , & une paire de manches dans la même largeur ; les fournitures se prendront à côté de la manche. (Voyez pour les fournitures la chemise d'homme ci-après). Comme la moitié de la longueur du corps fait la longueur de la manche , ainsi le corps ayant ici neuf seiziemes de long , les manches auront un quart un trente-deuxieme de long. En tout cinq aunes juste pour six chemises.

269. *Quatrieme âge , même date des filles.* MÊME toile ; on fera deux corps dans la largeur , & une paire de manches dans ladite largeur. Les corps auront deux tiers de long , & les manches une demi-aune ; les fournitures se prennent à côté de la manche. En tout six aunes & demie pour six chemises.

270. *Cinquieme âge.* IL faut une toile de sept huitiemes de large : on fera deux corps dans la largeur , & une paire de manches dans ladite largeur. Les corps auront trois quarts de long , & les manches la moitié ; les fournitures se prennent à côté de la manche. En tout six aunes trois quarts pour six chemises.

271. *Sixieme âge.* MÊME toile : on fera deux corps dans la largeur , & une paire de manches dans la même largeur. Les corps auront six sixiemes de long , & les manches la moitié : les fournitures se prennent à côté de la manche. En tout sept aunes & demie pour six chemises.

272. *Nota.* A mesure que les enfans épaississent , on prend une toile plus

large , comme de neuf huitiemes ou de cinq quarts ; mais il faut toujours la même longueur , c'est-à-dire , que sept aunes & demie ou huit aunes font des chemises assez grandes pour seize à dix-sept ans , après lequel âge on prendra une toile de deux tiers de large : il en faudra seize aunes & demie pour six chemises , les distribuant comme il est dit ci-dessus , aux autres âges.

273. *Chemise d'homme* , fig. B B , pl. III. IL faut pour une taille ordinaire , une toile de deux tiers , & pour un plus gros homme une toile qui aura trois quarts de large ; d'ailleurs , l'aunage , la coupe & la façon seront la même chose pour les deux. Les manches de la chemise d'homme se fixent communément à une demi-aune , & pour la largeur à celle de la toile ; les corps à ce qui en reste , après les manches levées : ce qui va à environ une aune de long , la toile pliée en double du sens de sa largeur.

274. *LES fournitures* , savoir , le col , deux pieces d'épaule *aa* , & leurs goussets , deux goussets d'aisselle *bb* , deux goussets d'en-bas *cc* , & le cœur du jobot *d* , se prennent sur la toile en deux manieres , comme il va être expliqué. Pour six chemises , il faudra dix-sept ou dix-huit aunes ; dix-sept si on prend les fournitures à côté de la manche , dix-huit si elles se prennent à part.

275. *Prendre les fournitures à côté de la manche* , se fait ainsi : ayant pris vos dix-sept aunes de toile , commencez par en couper six aunes de long pour vos six paires de manches ; puis le long des six aunes coupées , & à cinq pouces de la lisiere d'un côté seulement , levez jusqu'au bout une bande de cinq pouces de large , ce qui suffira pour les fournitures des six chemises ; le reste de la toile partagé en six parties , fera les six corps.

276. *POUR prendre les fournitures à part sur dix-huit aunes* , commencez par enlever une aune de long à un bout ; cette aune mise à part fera pour les fournitures. Le reste de la distribution se fera comme à la précédente. La seule différence entre ces deux coupes , est que les manches de la premiere ont cinq pouces de large de moins par manche que celles de la seconde , auxquelles on n'ôte rien.

277. *Façon*. *POUR faire un chemise* , on commence par préparer les manches de façon qu'il n'y ait plus qu'à les attacher en leur place ; & pour cela on fait d'abord la couture de dessous , qui assemble les deux côtés : elle se fait à surjet & couture rabattue en-dedans ; on épargne sans coudre deux pouces à un bout & trois pouces à l'autre : les deux pouces auront *le gousset d'aisselle* , & les trois pouces resteront ouverts pour *la fourchette e e*. Il s'agit maintenant de poser le gousset d'aisselle ; on le présente en losange , & on le coud de carne en carne aux côtés de l'ouverture ; l'autre moitié du losange sera cousu au corps quand on y montera la manche.

278. *La fourchette* qui est terminée par le poignet , & reste ouverte , s'ouvrira des deux bords ,

279. LE *gouffet d'aisselle b b*, dont on vient de parler, est un petit carré de deux pouces de toile, qu'on remploie tout autour, & qu'on coud en-dedans à surjet.

280. LES *pieces d'épaule a a*, se taillent ordinairement de six pouces de long, & de deux pouces de large; on fend la piece d'épaule à un bout par le milieu de trois pouces, pour remplir cette fente avec un gouffet quarré de même longueur, qu'on-y coud dans la même situation & de la même façon que le gouffet d'aisselle; il en reste aussi la moitié, qui sera par la suite cousue à la chemise. Ayant pris le milieu du corps par la marque d'un pli ou autrement, fendez le long du pli en descendant, la longueur de dix pouces: cette ouverture se nomme *la fente du jabot f*, & tout de suite vous fendrez à droite & à gauche le long du redoublement de la toile, partant de la fente du haut du jabot, jusqu'à six pouces des deux bouts, espace sur lequel se placent les pieces d'épaules *a a*, que vous y coudrez (après leur avoir fait un petit rempli tout autour) à points arriere, très-près-à-près.

281. LE *petit cœur* de la fente du jabot *d*, est un petit morceau quarré de deux pouces, qu'on découpe en forme de cœur; on lui fait un petit rempli tout autour; on le place en-dedans précisément au bas de la fente du jabot, le rempli du côté de la toile à laquelle on le bâtit, puis on le coud tout autour à points de côté.

282. REVENANT aux manches, vous y monterez les poignets. On ne peut donner de regle précise pour la quantité de toile qu'il faut pour le tour des poignets qui terminent les manches des chemises, ni pour leur largeur, les uns les demandant plus larges que les autres; cependant l'ordinaire est d'un demi-doigt; à l'égard du tour, on dit que mesurant le tour du cou, & pliant ensuite la mesure en trois, le tiers en est communément la longueur du poignet; mais le mieux est de prendre réellement la mesure. La première chose qu'on fait alors, est de plier la toile par la moitié du sens de sa longueur, & sur la moitié qu'on destine à faire le dessus, y tracer & coudre ou broder tel dessin qu'on voudra; alors les poignets sont prêts à être montés aux manches de la chemise; pour cet effet, le bout des manches ayant été précédemment plissé à petits plis avec le point devant, on en fait entrer l'extrémité entre le redoublement de la toile du poignet, où on les coud à l'endroit à point de côté, passant l'aiguille à chaque point dans un pli de la manche; on monte ensuite la toile du redoublement du poignet prenant dans les mêmes plis; il suffira ici de passer un pli, c'est-à-dire, de sauter de deux en deux plis: enfin, on fait à chaque bout une boutonniere.

383. *Nota.* LES dessins qui se font sur les poignets ne sont point limités; ils s'exécutent avec l'arriere-point très-pressé, le point de chaînette, &c. La *planche IV*, *figure L*, a des rangs d'arriere-point près des bords, & un dessin courant à point de chaînette à son milieu.

284. LA façon des boutonnières est expliquée ci-devant, *chap. VI*, & définie *pl. IV*.

285. LE col de la chemise est un morceau de toile qui aura aux environs de quatorze pouces de long sur cinq pouces de large; on le plie en deux du sens de sa longueur, cela lui donne deux pouces & demi de haut. On le monte au haut de la chemise, comme il est dit ci-dessus du poignet.

286. *Nota.* ON tient les chemises d'homme en-bas d'un seizième plus courtes par-devant que par-derrière.

287. LES manches étant achevées, on partage le corps de la chemise en le pliant en trois du sens de sa largeur; on coud les deux côtés du tiers du milieu à surjet; le tiers du haut recevra les manches, & le tiers du bas restera ouvert; c'est au haut de ce dernier qu'on posera les *petits gouffets d'en-bas*, &c. Chacun est fait d'un petit morceau de toile de deux pouces en carré. Après avoir ourlé tout le bas du corps & lesdites ouvertures d'en-bas, on présente le petit gouffet remployé, ou plutôt la moitié en losange, le rempli en-dedans, & on la coud au haut de la fente, comme il est dit aux gouffets de la pièce d'épaule ci-dessus; puis pliant l'autre moitié en la relevant derrière la première cousue, comme on plie les mouchoirs, on la coud à point de côté aux mêmes endroits: ainsi ces petits gouffets sont doubles.

288. IL ne s'agit plus maintenant que de monter les manches au corps de la chemise, ce qui se fait en plissant à plis plats le tour du haut de la manche, le cousant en même tems à l'ouverture, autrement l'entournure du corps de la chemise, à points de surjet, prenant en chemin faisant ce qui dépasse aux manches du gouffet de la pièce d'épaule & de celui de l'aisselle.

289. *Des manchettes d'homme & du jabot.* LES manchettes d'homme se font en mouffeline ou en dentelle; elles ont ordinairement de quinze seizièmes à une aune de longueur, sur un seizième de hauteur.

290. LE jabot sera un peu moins haut, de façon que, suivant le goût, il entrera pour manchettes & jabot d'un seizième à trois seizièmes de mouffeline par paire: on peut se régler sur cette mesure pour la dentelle.

291. LES manchettes & leurs fourchettes se montent aux poignets de la chemise de deux manières, ou elles s'y cousent à demeure; dans ce cas elles vont au blanchissage avec la chemise, ou bien on ne fait que les y bâtir. Dans le premier cas on commence par rouler le bas de la manchette, puis on la plisse à point dessus, qui est une espèce de surjet plus allongé, & on la monte ensuite à point de surjet, en prenant les plis comme on les a pris de la manche. A l'égard de la fourchette, qui est une suite de la manchette, destinée à garnir la fente du dessous de la manche de la chemise, on ne la plisse en la cousant que de quelques plis au tournant de ladite fente. Dans le second cas, c'est-à-dire, à l'égard des manchettes de prix, comme points ou dentelles, qu'on

ne veut pas livrer au blanchissage, on les coud à part sur un ruban de fil qu'on bâtit au poignet à point devant.

292. QUANT au jabot, il se coud à l'ouverture de devant à surjet; on le fronce en roulant aux trois extrémités; savoir, d'un pouce & demi au commencement de la fente, & de deux pouces au bas.

293. *Manches d'homme en amadis, pl. III, fig. C C a.* LES manches en amadis se forment de toile de Courtrai de trois quarts de large sur un tiers de long pour une paire. Les manches pour homme seront d'une demi-aune de long; la levée qu'on en fait en les taillant sert à les doubler en-dedans depuis le poignet jusqu'à six pouces ou environ; on coud cette doublure à la manche à point de côté; on laisse au-bas une ouverture de six pouces ou environ, qu'on garnit de boutons & de boutonnières.

294. VOICI une coupe pour les manches en amadis, qui influe sur la chemise assez économiquement pour mériter d'être expliquée ici. Coupez un patron de vos manches; prenez quatre aunes de toile, pliez-la en deux du sens de sa largeur; partagez ces quatre aunes en trois coupes; appliquez le patron sur votre toile: coupez tête à pointe; par ce moyen les manches seront d'une demi-aune de long & d'autant de large, comme à l'ordinaire; mais dans les six paires il y en aura trois paires, au bout desquelles il faudra faire une couture vers le poignet; on ne verra pas ces coutures si l'on garnit le tour du bas des manches avec un douzième de mouffeline de haut, qui suffira pour les cacher; par ce moyen il restera des morceaux qui feront toutes les fournitures: de cette façon il n'entrera pour six chemises que seize aunes, au lieu de dix-huit ou de dix-sept. Les corps auront une aune de long; les manches une demi-aune, ce qui pourra servir aux plus grands hommes.

295. *Le fer-à-cheval, espece de fourniture.* IL ne faut pas compter parmi les fournitures ordinaires de la chemise, ce que les lingères nomment *le fer-à-cheval*: rarement y en a-t-il le reste pour le faire; c'est pourquoi alors on prend un morceau de toile pareille à celle de la chemise. Ce fer-à-cheval ne se met guère qu'aux épaules des chemises d'ouvriers, gens de peine, écoliers, &c. où cette partie a beaucoup à souffrir, afin de la fortifier contre les travaux, la sueur, &c. Pour donc ajouter à la chemise les fers-à-cheval, ainsi nommés à cause de leur coupe, il faut commencer par savoir qu'il s'en fait un à chaque épaule, ou séparés, ou joints par-derrière. Le morceau de toile sera large de trois bons pouces; à l'égard de sa longueur, vous allez en juger.

296. POUR les faire séparés, coupez en demi-rond un des bouts de votre toile; fendez en deux à l'autre bout jusqu'à un pouce ou davantage du demi-rond, posez à l'envers de la chemise la fin de cette fente au bout de la fente

du col ; faites couler la moitié de devant du fer-à-cheval le long de ladite fente du col , jusqu'à l'endroit que vous jugerez à propos de couper , avant d'arriver à la fente du jabot ; coupez à la même hauteur la moitié qui doit aller par-derrriere ; alors bâtissez en place votre fer-à-cheval , que vous coudrez ensuite à point de côté ; puis retournant la chemise à l'endroit , vous coudrez les fournitures comme à l'ordinaire : mettez-en un pareil à l'autre épaule , les voilà séparés. Mais si vous voulez qu'ils se joignent par-derrriere , la toile doit être plus longue ; vous ne couperez que les devants , & vous coudrez tout le derrriere , ce qui fera la continuité de l'un à l'autre fer-à-cheval , que vous aurez taillé comme il vient d'être dit.

297. *Cols.* Si l'on prend une mouffeline claire , de trois quarts de large , on fait deux cols dans la largeur ; ou trois cols dans la largeur , si l'on prend une mouffeline double de quinze seiziemes de large. Les cols ordinaires auront un quart de long : on les plisse par les deux bouts.

298. *POUR* faire les bouts de col , prenez une bande de toile d'un pouce & demi de haut & d'un quart de long ; pliez-la en deux du sens de sa hauteur ; coupez à un bout un morceau quarré d'un pouce , vous aurez deux bouts de col ; coufez chaque double pour les joindre , excepté les côtés de la largeur , dans lesquels vous ferez entrer les plissures du col pour les y coudre ; vous ferez une boutonniere au bout le plus court , pour y passer une boucle à plusieurs arpillons , dans laquelle l'autre bout se bouclera. *Voyez fig. DD.* Les côtés se coufent à surjet , & les bouts à la plissure , comme au poignet ci-dessus.

299. *Coëffes de bonnet.* IL y a des toiles propres à cet usage , qui ont neuf seiziemes de large ; on fait une coëffe dans la largeur , on lui donne ordinairement sept seiziemes de long : il faut deux aunes cinq huitiemes pour six coëffes. Pliez votre toile en huit du sens de la lisiere ; taillez chaque coëffe comme il est exprimé *fig. HH* ; mais comme à cette façon les échancrures font en pure perte , en voici une autre , avec laquelle non-seulement il n'y a pas plus de coutures qu'à la précédente , mais on épargne sur l'aunage , attendu qu'il ne faudra que deux aunes trois huitiemes pour les six coëffes en employant les échancrures. Cette façon est de prendre (comme aux manches d'homme en amadis) un patron d'une coëffe bien faite , de plier toujours chaque coëffe en huit , & de couper les coëffes tête à pointe. *Voyez* pour cette façon ladite *fig. HH*. Toutes les coutures se font à surjet & couture rabattue en-dedans ; la coulisse du haut se coud à point de côté en-dedans. Les deux bouts s'ourlent pour passer le ruban qu'on arrête au milieu.

300. *Peignoir d'homme.* IL faut une toile de sept huitiemes de large : il se fait en deux lez d'une aune de long : il faut une aune pour la paire de manches ; on y ajoute un col , autour duquel on le plisse : il est entièrement ouvert par-devant. *Voyez le peignoir de femme.*

301. *Tablier de valet-de-chambre, fig. GG, pl. III.* ON en coupe ordinairement deux ensemble. On prendra une toile d'une aune de large; les deux tabliers pour un grand homme seront pris en deux aunes un quart de long: il ne faudra pour une taille ordinaire que deux aunes. Supposant qu'on ne preigne qu'un aune en longueur pour chaque tablier, pliez la toile en deux sur sa longueur, puis en deux sur sa largeur; la toile pliée ainsi présentera une surface d'une aune en longueur, sur une demi-aune en largeur; alors faites sur la largeur, à un sixieme du redoublement, une levée d'abord d'un sixieme *a*, après lequel continuez de couper en étroit jusqu'au bout de la largeur: cette levée servira à faire la poche *b*, qui doit avoir un quart de profondeur; ce quart coupé, il restera une pointe qui servira à doubler à point de côté celle que vous avez faite *c* au tablier, en coupant la levée ci-dessus. Cette doublure fortifiera une boutonniere *d*, qu'on fait au haut de ladite pointe ou bavette, dans laquelle le valet-de-chambre fait entrer un de ses boutons. On coud la poche au tablier par-devant, vers le milieu de sa longueur, en ourlant le haut; le reste s'attache à point de côté: on ourle tout le haut & le bas du tablier.

302. *Tablier de cuisinier.* IL faut une toile de sept huitiemes de large; on en mesure douze aunes de long pour douze tabliers, y compris une aune qu'on lève sur le tout pour la poche des douze tabliers. Ces tabliers n'ont point de bavette; on les plisse sur un ruban de fil qui se noue ensuite autour de la ceinture: ils sont ouverts par-derriere; on met la poche vers le milieu du devant.

303. *Manchettes de bottes.* DANS une toile de trois quarts de large, on prend une aune un quart pour six paires. Pliez la longueur en quatre & la largeur en six, coupez l'un sur l'autre de la forme que vous voyez *fig. EE*; on ourle tout le tour haut & bas, & les côtés; on fait à un côté six boutonnières, & on met autant de boutons au côté opposé. Ces manchettes servent, lorsqu'on met des bottes, à entourer le genou, de peur que le cuir de la botte ne graisse la culotte en cet endroit.

304. *Petite coëffure nommée baigneuse ou bastienne.* IL faut une mouffeline double de trois quarts de large, pour fond & passe de deux; un tiers de long pour les bandes & les barbes. Si l'on ne met pas de dentelle autour, il faudra sept seiziemes d'une mouffeline claire de trois quarts de large; mais si l'on met de la dentelle, il ne faudra que trois huitiemes de mouffeline, & deux aunes un quart de dentelle. Voyez le titre de la coëffure de dentelle, pour la façon.

305. *Coëffure de deuil en batiste ou linon.* ON prendra pour fond, passe & barbes de deux, une aune & demie de long de batiste ou linon; si on n'en vouloit qu'une, il n'en faudroit que cinq sixiemes. Voyez la coëffure de dentelle, pour la façon.

306. *Petite coëffe à la reine.* IL faut une toile de sept huitiemes de large & de sept douziemes de long pour trois; pour les garnir, on prend une petite

dentelle, dont il faut trois quarts par coëffe ; si on les garnit en mouffeline, il en faut un feizieme de plus, qu'on partagera en trois. Pliez la longueur de la mouffeline en trois, puis la largeur en deux ; ensuite vous peferez votre patron pour couper comme on voit *pl. II, fig. H* ; il s'en trouvera une des trois à laquelle il faudra une couture fur la tête. Quant à la façon, on fait un faux-ourlet le long du côté échancré, & on pliffe la pointe au-deffus ; on garnit le long du faux-ourlet d'une petite dentelle : le devant se roule.

307. *Fichu à deux rangs pliffé, efpece de palatine.* POUR faire ce fichu, il faut avoir un ruban d'un pouce de large & d'une aune de long ; on prend la longueur d'un quart de mouffeline de trois quarts de large ; on le partage du fens de la largeur en quatre lez égaux : on en coud deux l'un au bout de l'autre ; ainfi les quatre lez feront les deux rangs ; on les monte fur le ruban en les pliffant ; on laiffe dépasser une petite tête : on les feftonne fi on vent.

308. *Manchettes de femme à un & à deux rangs.* POUR un feul rang, il faut un tiers de long d'une mouffeline de trois quarts de large par paire ; & à deux rangs, il en faut deux tiers. *Voyez* pour la coupe & façon, le chapitre VI, au titre *manchettes de dentelle à trois rangs avec un entoilage.*

309. *Manchettes de deuil.* LES manchettes de deuil d'homme se font en batifte : il en faut trois huitiemes de long par paire. *Voyez* les manchettes d'homme, ci-deffus.

310. *Chemifes de bain.* IL faut une toile de fept huitiemes de large ; on en prendra deux aunes un tiers, qu'on pliera en deux du fens de la largeur, ce qui réduira la longueur à une aune un fixieme ; les manches auront une demi-aune de long : on fait une paire de manches dans la largeur. Pour la façon, on fend le haut de la chemife d'une demi-aune en travers ; le long du pli, on y coud quatre rubans de laine, deux de chaque côté, pour nouer fur les épaules : cette chemife n'est pliffée nulle part.

311. IL se fait encore une autre efpece de chemifes de bain, imitant le peignoir, pliffées tout autour d'un col à manches plates, ouvertes en entier par-devant, fermées au col avec des rubans de fil.

312. *Draps de lit de maître.* POUR un lit de six pieds de large, il faut une toile de cinq quarts de large : feize aunes par paire. Pour un lit de quatre pieds & demi de large, il faut une toile d'une aune un huitieme : feize aunes par paire. Pour un lit de quatre pieds de large, il faut une toile d'une aune : quatorze aunes par paires. Pour un lit de trois pieds & demi & de trois pieds, il faut une toile de fept huitiemes de large : quatorze aunes par paire.

313. *D'officiers.* IL faut une toile de fept huitiemes de large : douze aunes par paire.

314. *De livrée.* IL faut une toile de trois quarts de large : onze aunes par

paire. Pour faire une paire de draps, on coupe la longueur de la toile en quatre parties égales, qu'on assemble deux à deux du sens des liferes.

C H A P I T R E IX.

QUATRIEME PARTIE DES OUVRAGES DE LA LINGERE.

Du linge d'église.

315. **L**E linge d'église est de peu d'étendue; il consiste dans les pieces suivantes.

Pour l'autel.

Les trois nappes d'autel.
 Les deux nappes de crédence.
 La toile de la palle.
 Le corporal.
 L'essui-doigts ou lavabo.
 Le purificateire.
 La nappe de communion.

Pour l'ecclésiastique.

Le rabat.
 L'aube.
 L'amict.
 Le surplis.
 Le tour d'étole.
 Le rochet.
 Les manchettes de soutane.

316. *Les nappes d'autel.* LES nappes d'autel servent à couvrir entièrement toute la table ou dessus d'autel : elles se font de toile depuis la royale jusqu'à la cretonne : elles sont au nombre de trois, deux grandes & une petite. La plus grande a ordinairement de trois aunes à trois aunes & demie de long, sur deux tiers de large. Voici comme on les dispose quarrément sur l'autel. La petite, qu'on place la première, couvre la pierre bénite; la plus grande, qui se met par-dessus, couvre toute la table; elle doit déborder par-devant & pendre par les côtés; la troisième se met sur la grande, & occupe tout le dessus d'autel sans déborder : toutes n'ont besoin que d'être ourlées.

317. *Les nappes de crédence.* ELLES sont au nombre de deux : elles sont destinées à couvrir les deux crédences, petites tables ou consoles posées à chaque côté de l'autel; elles se font en royale : elles auront cinq quarts de large, sur une demi-aune un demi-quart de large. Il n'y a d'autre façon que l'ourlet.

318. *L'essui-doigts ou lavabo.* IL sert à essuyer les doigts du prêtre après le lavabo de la messe; il sert aussi, plié en long, à couvrir les deux burettes : il se fait en royale; il aura un demi-tiers de large & une demi-aune de long. Il n'y a d'autre façon que l'ourlet.

319. *Le corporal.* LE corporal est un linge qui s'étend à plat sur le milieu de l'autel pour poser le calice dessus : il se fait en batiste. Il aura une demi-aune en carré.

320. *La palle.* LA palle est en total un carton carré, recouvert & renfermé dans de la toile. La palle sert à couvrir la patene quand elle est sur le calice : elle se fait en batiste d'un tiers de long, sur un demi-tiers de large ; on la coud en double, ce qui fait un demi-tiers en carré : on en laisse tout un côté ouvert pour y faire entrer le carton.

321. *Le purificateire.* LE purificateire est précisément la même chose que le lavabo ci-dessus : mais son usage est différent ; car il sert, plié en long, à nettoyer le dedans du calice.

322. *Nappes de communion.* CES nappes se font pour les églises où l'autel de la communion est entouré d'une balustrade, parce qu'on les y accroche avec des rubans de fil qui se cousent pour cet effet de distance en distance dans l'étendue de la nappe : on les fait plus ou moins longues, d'une toile de demi-aune de large, telle que celle dont on fait les coëffes de bonnets de nuit. Il n'y a d'autre façon que de les ourler aux deux bouts, & d'y attacher & coudre les rubans de fil. Il s'en fait aussi sans attaches : ce sont des enfans de chœur, ou des clercs, qui les soutiennent aux deux bouts. Quand il n'y a rien pour accrocher la nappe, on se sert d'une petite serviette ordinaire, d'un mouchoir blanc ou du voile de calice, que chaque communiant se donne de l'un à l'autre.

323. *POUR L'ECCLÉSIASTIQUE. L'aube.* L'AUBE est une espèce de chemise qui se met immédiatement sur la soutane du prêtre : elle se fait en quatre lez de batiste ou linon ; elle a pour l'ordinaire cinq quarts de long ; les manches se font toujours en amadis de demi-aune de long ; le haut des deux lez de devant doit s'échancrer jusqu'à l'épaulette de deux doigts en mourant : on la plisse autour du col comme une chemise, on couvre les plis avec un collet large d'un demi-pouce, & l'on fait un grand ourlet en-bas. Le prêtre la met toujours la première en s'habillant pour la messe.

324. *Le surplis.* LES chanoines, dans leur origine, portaient une soutane de peau qu'ils nommaient *pelliceum* ; & lorsqu'ils mettaient par-dessus le vêtement de toile qu'on va décrire, ils l'appelaient *superpelliceum*, d'où est venu en français *surpelis* ou *surplis*.

325. LE surplis se met donc immédiatement par-dessus la soutane dans plusieurs cérémonies de l'église. Le corps du surplis se fait en quatre lez de batiste ou linon de trois quarts & demi de long ; chaque manche aura un lez en largeur, & une aune un quart de long, ce qui fait en tout six lez. Il doit être échancré sur le haut du devant, comme l'aube ci-dessus ; il faut aussi, avant d'attacher les manches, les plier du sens de leur longueur, non pas précisé-

ment en deux, mais qu'une des moitiés dépasse l'autre d'un pouce: celle-ci fera le dedans de la manche improprement dite, puisque les deux doubles doivent rester ouverts du haut en bas. Les manîches étant pliées comme il vient d'être dit, on les échancre de quatre doigts par le haut en mourant, & de deux doigts par le bas; les deux lez du devant & du derriere de chaque côté, doivent rester ouverts depuis le dessous des bras jusqu'aux deux tiers du reste de leur longueur, pour pouvoir y passer les bras: c'est ce qui s'appelle *la poche*. L'ouverture de cette poche ne commencera qu'à huit pouces au-dessous de l'épaulette. En plissant les lez de devant & de derriere pour faire le tour du col, il doit rester cinq ou six pouces de chacun sans être pliés: on joindra ce reste en y cousant une épaulette de la même longueur; les huit pouces ci-dessus laissés au haut des côtés de devant & de derriere, serviront à y plisser & attacher les deux doubles de la manche, le plus étroit devant, le plus large derriere; on couvrira tous ces plis & ceux du col, d'une toile façonnée en poignet d'un demi-pouce de large: on fera un grand ourlet d'un bon pouce de large autour du bas du corps du surplis & des manches.

326. *Le rochet*. LE rochet appartient principalement aux évêques; il se fait en batiste ou linon. C'est un corps de surplis qui n'a point de manches: le rochet à la romaine a des manches en amadis comme l'aube ci-dessus.

327. *L'amict*. L'AMICT est une espece de mouchoir carré, que le prêtre met sur son col en s'habillant pour la messe, & dont il se couvre la tête en hiver. Il se fait en royale: il doit avoir deux tiers en carré; on attache aux deux coins d'un des côtés, deux cordons que le prêtre croise sur sa poitrine, & noue ensuite sur ses reins.

328. *Le tour d'étole*. LE tour d'étole est un linge qu'on bâtit à l'endroit où l'étole tourne autour du col. Il se fait en royale: il aura un douzieme de large & une demi-aune de long.

329. *Le rabat*. Le rabat ecclésiastique, qu'on nomme aussi le *petit collet*, est une marque distinctive de tout abbé, non-seulement à l'église, mais il ne doit mettre aucune autre espece de col, sur-tout dans les villes. On l'appelle *petit collet*, pour le distinguer du grand rabat que les magistrats ne doivent porter qu'avec leurs robes de palais.

303. LE petit rabat se fait de gaze noire; les deux devants avec leurs ourlets ont communément deux pouces & demi de large; les deux tours du rabat sont bordés en-dedans d'un pouce de toile qu'on replie sur le porte-collet, (fourni par le boursier) & qu'on y attache avec cinq épingles, une devant & deux de chaque côté. Tous les ourlets blancs sont rapportés & cousus à la gaze: ils ont une ligne & demie de large; si l'on faisait le rabat en toile, on prendrait les ourlets sur la toile, ce qu'on fait aux rabats de palais, parce qu'ils se font en batiste ou linon: ceux-ci ont un demi-pied de long sur trois pouces de large.

331. ON peut faire dans une aune de gaze quatre à cinq douzaines de petits rabats : on fera vingt à vingt-deux grands rabats de palais dans une aune de linon ou batiste.

332. *Manchettes de foutane.* CES petites manchettes se mettent par-dessus le bout des manches de la foutane : elles se font en batiste ; on en fait deux paires dans la largeur de la batiste , & on leur donne un demi-tiers de haut : elles se taillent comme de petits amadis ; on fait un grand ourlet au haut & un au bas ; on les faufile à la manche : elles n'ont aucun pli.

EXPLICATION DES FIGURES.

P L A N C H E I.

LA vignette représente la boutique d'une lingère ; la maîtresse apporte sous son bras un rouleau de toile pour le faire voir à une dame , devant laquelle deux filles de boutique aurent une pièce de toile ; plusieurs autres filles sont occupées au service de la boutique.

I. Linge de sein.

II. Coupe de béguin.

III. Béguin monté.

IV. Tour de bonnet de laine.

V. Têtière.

VI. Cornette pour la nuit.

VII. Bonnet rond.

VIII. Lange piqué.

IX. Petits bras.

X. Chemise de brassière.

XI. Coupe de la chemise de brassière.

XII. Tour de lange.

XIII. Bavoir.

XIV. Chauffettes du premier âge.

XV. Chemise du premier âge.

XVI. Biais.

P L A N C H E II.

A , chemise de femme à l'anglaise.

B , chemise de femme à la française.

C , autre chemise de femme à l'anglaise.

- D, coëffure de dentelle.
- E, coëffure à deux rangs ou à bavolet.
- F, bonnet piqué.
- G, grande coëffe en mouffeline.
- H, petite coëffe à la reine.
- I, peignoir en pagode.
- K, manchettes à trois rangs.
- L, mantelet en mouffeline.
- M, coqueluchon du mantelet.

P L A N C H E III.

- AA, dedans de berceau, autrement dessus d'archet.
- BB, chemise d'homme.
- CC, manches en amadis.
- DD, col d'homme.
- EE, manchettes de bottes.
- FF, chauffons.
- GG, tablier de valet-de-chambre.
- HH, coëffes de bonnet.

P L A N C H E IV.

- A, le furjet.
- B, le point noué ou de boutonniere.
- C, le point de côté.
- D, le point devant.
- E, le point de chaînette.
- F, l'arrière-point.
- GMH, trois figures pour la couture rabattue.



T A B L E

DES CHAPITRES, &c.

| | | | |
|---|----------|---|----------|
| <i>INTRODUCTION.</i> | page 117 | Coëffures de dentelles, & tour de gorge. | page 130 |
| CHAPITRE I. <i>L'aune & ses fractions réduites en pieds, pouces & lignes.</i> | 118 | Coëffure dite <i>battant l'œil</i> , en dentelle. | 131 |
| L'aune de Paris en pouces pour pied. | 119 | Fichu plissé en entoilage & dentelle. | ibid. |
| Division de l'aune en pieds, pouces & lignes. | ibid. | Fichu double. | ibid. |
| CHAP. II. <i>Toiles de lin, chanvre, coton, & dentelles.</i> | 120 | Bonnets piqués. | ibid. |
| Toiles à serviettes. | 123 | Bonnets à deux rangs. | 132 |
| Toiles à torchons, ou canevas. | ibid. | Serres-tête ou bandeaux. | ibid. |
| Toiles à matelas. | ibid. | Grande coëffe en mouffeline. | ibid. |
| Treillis. | ibid. | Grande coëffe en entoilage & dentelle. | ibid. |
| Linge ouvré. | ibid. | Taies d'oreilles. | ibid. |
| Toiles de coton. Futaine. | ibid. | Tablier de femme - de - chambre. | ibid. |
| Basin. | 124 | Chemises de femme. | 133 |
| Mouffeline. | ibid. | —— à la française. | ibid. |
| Dentelles & points. | 125 | —— Première à l'anglaise. | ibid. |
| CHAP. III. <i>De la mesure.</i> | ibid. | —— Deuxième à l'anglaise. | ibid. |
| CHAP. IV. <i>Première partie des ouvrages de la lingère. Le trousseau.</i> | 127 | Moyen économique d'allonger de six pouces une chemise de femme sans qu'il y paraisse. | 134 |
| Etat d'un trousseau. | ibid. | Mouchoirs. | ibid. |
| Aunage, coupe & façon des pièces d'un trousseau. | 127 | Chaussons. | ibid. |
| Les toilettes. | ibid. | Pièces d'estomac pour femme. | 135 |
| Trousse ou étui à peignes. | 128 | Mantelet en mouffeline. | ibid. |
| Dessus de pelote. | ibid. | Poches de basin. | 136 |
| Serviettes de toilette. | ibid. | Garniture de corset. | ibid. |
| Tabliers de toilette. | ibid. | Tour de gorge en mouffeline festonnée. | ibid. |
| Peignoirs. | ibid. | Manchettes de mouffeline à trois rangs, festonnées en dentelle. | ib. |
| Frottoirs pour ôter le rouge. | 130 | Manchettes | |
| Frottoirs pour ôter la poudre. | ib. | | |

| | |
|--|---|
| Manchettes de dentelle à trois rangs avec un entoilage. pag. 136 | Mouchoirs de col, & fichus d'enfant. page 150 |
| Manches de toile à laver les mains. ibid. | Serviettes de col d'enfant. ibid. |
| Linges à laver le dessous des bras. ibid. | Couches. ibid. |
| Linges de garde-robe. ibid. | Bandes de maillot. ibid. |
| CHAP. V. <i>Explication des termes de l'art, répandus dans l'article précédent & dans les suivans.</i> 137 | Langes piqués en mouffeline. ibid. |
| CHAP. VI. <i>Des points de couture en usage dans la lingerie; de la marque du linge & de la couture des dentelles.</i> 139 | Langes en futaine. ibid. |
| CHAP. VII. <i>Seconde partie des ouvrages de la lingere. La layette.</i> | Serviettes unies. 151 |
| Etat d'une layette. 143 | Mouchoirs à essuyer l'enfant. ibid. |
| Le maillot, ou la distribution de de la layette sur l'enfant. 145 | Biais, espece de fichu. ibid. |
| Aunage, coupe & façon des pieces de la layette. 146 | Grande coëffe. ibid. |
| Linges de sein. ibid. | Petits bras. ibid. |
| Gouffets pour le lait. ibid. | Chemises de brassiere. ibid. |
| Chemise de couche. ibid. | Tour de lange ou tayaïole. 152 |
| Manches en amadis, & manchettes pour femme. 147 | Bayoires. ibid. |
| Alaïses plates. ibid. | — — — — — Dedans de berceau nommé dessus d'archet. ibid. |
| Alaïses pliffées. ibid. | Drap de berceau. ibid. |
| Bandes de ventre. ibid. | Taies d'oreillers. 153 |
| Déshabillé de mouffeline. ibid. | CHAP. VIII. <i>Troisième partie des ouvrages de la lingere, tant pour homme que pour femme, qui n'entrent ni dans la layette, ni dans le trousseau.</i> ibid. |
| Chauffoirs. 148 | Chauffettes d'enfant du premier âge. ibid. |
| Béguins du premier âge. ibid. | — — — — — Du second âge. ibid. |
| — — — — — Deuxieme âge. 149 | Chemises d'âge en âge, depuis l'enfance jusqu'à quatorze ans pour les filles, & jusqu'à cinq ans pour les garçons, & depuis jusqu'à quatorze ans. 154 |
| — — — — — Troisième âge. ibid. | Chemises d'homme. 156 |
| — — — — — Quatrième âge. ibid. | Manchettes & jabots d'homme. 158 |
| Tours de bonnets de laine. ibid. | Cols. 160 |
| Têtieres. ibid. | Coëffes de bonnet. ibid. |
| Cornettes pour la nuit. ibid. | Peignoir d'homme. ibid. |
| Bonnets ronds ou à deux rangs. ib. | Tablier de valet-de-chambre. 161 |
| | Tablier de cuisinier. ibid. |

| | | | |
|--|----------|---------------------------------|----------|
| Manchettes de bottes. | page 161 | Les nappes d'autel. | page 163 |
| Petite coëffure nommée <i>baigneuse</i> ou <i>basilienne</i> . | ibid. | Les nappes de crédence. | ibid. |
| Coëffure de deuil en batiste ou linon. | ibid. | L'essui-doigts ou lavabo. | ibid. |
| Petite coëffe à la reine. | ibid. | Le corporal. | 164 |
| Fichu à deux rangs plissé, espece de palatine. | 162 | La palle. | ibid. |
| Manchettes de femme à un & à deux rangs. | ibid. | Le purificateur. | ibid. |
| Manchettes de deuil. | ibid. | Nappes de communion. | ibid. |
| Chemises de bain. | ibid. | L'aube. | ibid. |
| Draps de lit. | ibid. | Le surplis. | ibid. |
| CHAP. IX. <i>Quatrieme partie des</i> <i>ouvrages de la lingere. Du linge</i> <i>d'église,</i> | 163 | Le rochet. | 165 |
| | | L'amict. | ibid. |
| | | Le tour d'étole. | ibid. |
| | | Le rabat. | ibid. |
| | | Les manchettes de soutane. | 166 |
| | | <i>Explication des figures.</i> | ibid. |



A R T

D U B R O D E U R.

Par M. DE SAINT-AUBIN, *Dessinateur du Roi.*



A R T

D U B R O D E U R .

I N T R O D U C T I O N .

1. CE serait une partie d'histoire longue & curieuse, que celle des progrès & des variations du luxe chez les différentes nations ; il suffit, je pense, pour l'objet présent, de rechercher l'origine de la broderie : les livres saints & l'histoire me la présentent plus ancienne que la peinture, avec laquelle elle a plusieurs rapports. Il paraît que c'est en Asie, où la broderie a pris naissance. Attalus, roi de Pergame, fut un des premiers, qui ajouta l'or aux étoffes.

2. LA broderie s'est long-tems appelée du nom des Phrygiens (*Phrygies*), apparemment parce qu'ils excellaient dans cet art.

3. LES Grecs l'ont beaucoup cultivée ; quelques-unes de leurs loix somptuaires en font foi. (a)

4. DES Grecs, la broderie, comme les autres arts, est passée aux Romains (b), & des Romains elle nous est parvenue.

5. CET art a sans doute reçu de grands secours de la sculpture pour les formes, & de la peinture pour la dégradation des couleurs.

6. CHEZ les premiers Romains, la broderie consistait en des bandes d'étoffe découpée, dont on chamarrait la broderie des habits (c) ; ensuite vint

(a) Diodore de Sicile nous dit que Zaleuque, législateur des Locriens, ne permit la broderie qu'aux femmes qui voulaient faire commerce de leurs charmes.

(b) Denys d'Halicarnasse cite Tarquin

l'ancien comme le premier qui parut dans Rome vêtu d'une robe brodée d'or.

(c) Les premières broderies chez les Romains n'étaient que des bandes d'étoffe, découpées & cordonnées, dont on chamarr-

l'imitation de la feuille d'acanthé, dont on forma des rinceaux; puis petit à petit on a cherché à imiter tous les objets que présentent l'art & la nature.

7. CET art, par sa magnificence & par son prix, fut long-tems réservé pour les temples, les rois & les pontifes : on en enrichissait la brodure des manteaux de Byffus, & de cette précieuse pourpre dont il ne nous reste guere que la description.

8. EN vain les loix somptuaires dans différentes circonstances, en défendirent-elles l'usage; le luxe & l'industrie l'ont toujours étendue & fait reparaître sous mille formes différentes. (a)

Définition de la broderie.

9. BRODER est l'art d'ajouter à la surface d'une étoffe déjà fabriquée & finie; la représentation de tel objet qu'on le desire, à plat ou de relief, en or, argent ou nuances.

10. IL n'est guere de nations qui ne brodent avec les différentes matieres que produit leur climat.

11. LES Chinois (b) patiens & laborieux, brodent en soie plate, soie torse, & l'écorce d'arbre filée, d'une régularité qui n'a point d'égale; les différens sens dont ils conduisent leur soie, l'extrême propreté & le soin avec lequel ils travaillent, conservent tout le luisant & la fraîcheur de leurs nuances. Ils lisent souvent leur broderie d'un papier doré & filé sur soie, qu'eux seuls savent faire. Il n'y a point de pays où l'on travaille si proprement, si abondamment, ni à si bon marché. Je ne fais si l'on peut placer au rang de leur broderie des bouquets, vases & figures de cordonnets, artistement collés près les uns des autres, en toutes nuances sur du papier très-fin; mais j'ai l'expérience qu'on en peut tirer un bon parti, en rabattant ou attachant ces sujets sur étoffe avec une soie très-fine, après avoir arraché le superflu du papier. Ces fleurs, dont les nuances sont très-vives, sont sur-tout propres à orner des écrans, tapisseries ou petits meubles; en robes, les cordonnets sont sujets à se décoller au brouillard & à tout air humide.

rait les habits; les plus modestes n'en mettaient qu'une bande, d'autres deux, trois, quatre, & jusqu'à sept, dont ces habits prenaient leurs noms, toujours tirés de la langue grecque; *molores*, *dilores*, *trilores*, *tetralores*, *pentalores*, *exlores*, *eptalores*. Sous Constantin toutes les robes étaient eptalores, c'est-à-dire, à sept bandes, comme les salbalas de nos dames.

(a) En France la broderie succéda aux fourrures sous Philippe le Bel. Loi de 1315, qui défend la broderie, excepté pour les princes du sang royal. Henri II permit seulement les bordures d'habits brodées en soie.

Louis XIII & Louis XIV ont rendu nombre d'édits pour arrêter le luxe, & nommément la broderie.

(b) Voyez le pere du Halde.

12. LES Chinois nous envoient encore des fleurs de mouffeline en relief, gaudronnées au fer, très-bien colorées, qu'on emploie avec le même succès que les fleurs d'Italie pour les jupes de cour.

13. LES Indiens excellent à broder avec le coton filé, sur mouffeline ; ils emploient sur gaze, des joncs, cuirasses d'insectes, ongles & griffes d'animaux, des noyaux & fruits secs, & sur-tout des plumes d'oiseaux : ils entremêlent les couleurs sans harmonie comme sans goût ; ce n'est qu'une espece de mosaïque bizarre, qui n'annonce aucune intention, & ne représente aucun objet.

14. QUELQUES femmes du Canada brodent avec leurs cheveux & autres poils d'animaux ; elles représentent assez bien les ramifications des agates herborisées & de plusieurs plantes : elles insinuent dans leurs ouvrages des peaux de serpens coupées par lanières, des morceaux de fourrure patiemment raccordés. Si leur broderie n'est pas si éclatante que celle des Chinois, elle n'est pas moins industrieuse.

15. LES filles negres du Sénégal, avant de se marier, se font broder la peau de différentes figures de fleurs & d'animaux de toutes couleurs (a).

16. LES Georgiennes & les femmes Turques réussissent merveilleusement à broder sur la gaze la plus légère, sur le crêpe & sur les étoffes les plus déliées : elles emploient l'or filé avec une délicatesse presque inconcevable ; elles représentent les objets les plus mignons sur marroquin, sans altérer les formes ni écorcher l'or le plus fin, par un procédé qui nous est absolument inconnu. Elles ornent quelquefois leurs broderies de pieces de monnoies des différentes nations, & les voyageurs instruits ont souvent trouvé dans leurs vieilles nippes, des médailles précieuses & intéressantes. (b)

17. LES Saxonnes imitent assez bien les dessins des plus belles dentelles ; leur broderie en fil plat sur mouffeline, est la plus délicate & la plus correcte que nous connoissions dans ce genre.

18. LES broderies de Venise & de Milan, ont long-tems été célèbres par leur nuance & leur propreté ; leur excessive cherté en a plusieurs fois fait défendre l'usage. (c)

19. LES Allemands (& sur-tout à Vienne) sont à présent les seuls qui le disputent à la France, pour la légèreté & l'Intelligence du coloris.

20. DEPUIS environ deux ans, les fabriquans d'étoffes de Lyon enrichissent leurs belles nuances de compartimens de paillettes & pailions, qu'ils font broder dans leurs fabriques ; ils marient avec beaucoup d'intelligence les

(a) Voyez Bomarre, article *Pierre à fard* ; & M. de Buffon, tome V, page 131.

(b) Voyez le Dictionnaire du commerce,

article *Compagnie de Gènes*.

(c) Voyez le commissaire Lamarre, au Traité de la police.

chefs-d'œuvres de la navette à ceux de l'aiguille : ils viennent de faire des étoffes à six cents francs l'aune pour habits d'homme ; & l'on n'est plus effrayé de ce prix excessif.

21. PRESQUE toutes les matieres peuvent être employées en broderie ; l'or , les fourrures, les perles, le burgos, la marcaffite taillée, les pierres précieuses, le diamant même : l'industrie & la vanité des hommes mettent toute la nature à contribution ; mais ces choses, toutes précieuses qu'elles sont, n'ont d'agrément qu'autant qu'elles sont bien mises en place : distribuées avec goût, leur effet augmente. De la cadence dans les formes, de justes oppositions du grand au petit, du fort au faible, du doux au coloré, sur-tout des vuides & des repos ; en un mot, une imitation choisie de la nature, & les principes généraux à tous les arts.

22. JE ne ferais pas dessinateur, que je soutiendrais (& il ne me serait pas difficile de le prouver) que le dessin est la base & le fondement de la broderie. Il détermine les formes & la belle distribution ; il donne de l'harmonie, regle les proportions, ajoute un nouveau mérite à l'ouvrage, par l'économie des différentes matieres, & l'opposition ou le mélange des différens procédés.

23. IL faut donc que le dessinateur joigne à son talent la connaissance des détails & des difficultés de la broderie, pour se conformer aux possibilités de l'exécution ; comme il ferait à desirer que les ouvriers eussent au moins les premiers élémens du dessin, pour ne pas corrompre les formes & les emmanchemens, ainsi qu'il arrive trop fréquemment. Je le répète, le dessin est l'ame de la broderie, & c'est par le dessin que pechent les ouvrages de la plupart des nations dont je viens de parler.

24. NOUS autres Français, qui portons l'attention la plus réfléchie sur ce qui a quelque rapport au luxe, il est étonnant le parti que nous tirons des découvertes faites par les autres nations, en les variant, les améliorant & les adaptant de la maniere la plus agréable à de nouveaux usages : il suffit, pour s'en convaincre, de voir les chefs-d'œuvres que renferme le garde-meuble du roi, & le concours des étrangers pour avoir de nos broderies, séduits apparemment par la nouveauté des matieres, la variété des dessins & la beauté de l'exécution ; ils préfèrent dans les occasions de magnificence, nos productions à l'éclat ou la délicatesse des leurs.

Etat des brodeurs à Paris.

25. LE corps des brodeurs, qui n'était d'abord qu'une confrairie sous l'invocation de Saint-Clair, fut réuni en communauté en l'an 1272, par Etienne Boileau, prévôt de Paris, sous les noms de *brodeurs, découpeurs, égratigneurs, chafubliers.*

chafubliers. Leurs statuts ont varié suivant les modes & les circonstances ; les derniers font de l'an 1719. Une particularité de ces statuts est, qu'il n'est permis aux brodeurs de se faire aider que par des fils ou filles de maîtres. Cette règle imaginée pour qu'ils fussent tous employés de préférence, n'empêche plus qu'on ne se serve très-souvent d'ouvriers sans qualité, ou de ceux qui logent dans les lieux privilégiés ; alors les entrepreneurs sont obligés d'aller eux-mêmes retirer leur ouvrage quand il est fini : autrement les jurés pourraient le saisir en route. Il est encore défendu d'employer dans un même morceau de broderie, partie d'or ou d'argent fin, & partie d'or ou d'argent faux ; il faut tout un ou tout autre. Plusieurs autres bons réglemens n'empêchent pas que de tems en tems il ne se glisse quelque fraude qu'on n'a pas su prévoir.

26. Il y a en outre huit privilèges de brodeurs, indépendans de la communauté, & seulement du ressort de la prévôté de l'hôtel, avec titre de brodeurs du roi suivant la cour ; plus, deux brodeurs du roi, en charges particulières, pour les ouvrages de la couronne. Ces brodeurs du roi ont droit, quand leurs entreprises sont très-pressées, de faire enlever par des hoquetons les ouvriers qui leur conviennent, chez les maîtres.

Préparation pour broder.

27. QUAND un brodeur est appelé pour broder un meuble quelconque, il se fait donner les mesures ou patrons de ce qu'on projette, par l'architecte, le tapissier, le sellier, &c. Il fait faire ses dessins au simple trait ou colorés, suivant les cas. Quand ces dessins ont été agréés, il les calque (a) au papier huilé (b), double ce papier d'un autre qu'on nomme *grand-raisin*, & les fait piquer ensemble. Si c'est un habit d'homme qu'il ait à broder, après avoir fait choisir à celui qui l'emploie, un bout de dessin coloré, qu'on appelle *bord*, il fait faire la taille, la fait piquer en plein ou par retraites. Quand le dessin est tout piqué, même les lignes qui tracent les largeurs ou contours extérieurs des patrons, on le pose sur l'étoffe qu'on veut broder, en observant de bien faire rencontrer l'un sur l'autre les angles du dessin & ceux de l'étoffe ; puis avec une poncette, on frotte toute la surface du dessin aux endroits où il est piqué, sans lui donner de secousses, pour que la plus fine poussière, en passant au travers des trous piqués, trace le dessin sur l'étoffe. Il faut observer de bien fixer le dessin avant de poncer, avec plusieurs épingles, ou des poids un peu lourds, pour l'empêcher de

(a) Voyez à la fin le vocabulaire pour ce mot & pour les autres qui sont propres à cet art.

(b) Espèce de papier de serpente préparé.

vaciller : autrement les objets pourraient être poncés doubles ; il faudrait les effacer en broffant légèrement avec une vergette, ou battre par l'envers avec une baguette, au risque de ternir l'étoffe.

28. QUAND le dessin est suffisamment poncé, on enlève bien légèrement le papier, pour recommencer la même opération sur d'autres morceaux d'étoffe, si le cas l'exige ; puis avec une plume de dinde ou de corbeau, ou même un pinceau trempé dans de l'encre, du bleu d'inde, ou du blanc de céruse préparé, on repasse sur tous les traits de la ponçure le plus exactement qu'il est possible ; il faut que tous les traits soient bien lisibles sans être gros : la correction de l'ouvrage dépend en partie de cette opération. Il faut bien prendre garde de ne rien oublier : la ponçure fait souvent illusion ; si elle était un peu brouillée, ou trop chargée de charbon, il faudrait souffler légèrement dessus à mesure qu'on dessine, pour en chasser le superflu : ce procédé s'appelle *ordonner*. Quand le morceau d'étoffe est entièrement ordonné, il faut le broffer, ou passer dessus une mie de pain raffiné bien émietlée, pour emporter le reste de la ponçure qui ternirait l'étoffe ou les soies en travaillant.

29. SI l'étoffe est d'or en lame, de quelques couleurs qui fatiguent trop la vue, ou bariolée de nuances brunes & claires, on pourra poncer & ordonner le dessin sur du papier serpente verd, qu'on fixera sur l'étoffe par de petits points de soie perdus dans les fleurs ; quand on travaille, ces points se trouvent cachés & recouverts par la broderie : ce qui reste de papier sans ouvrage, se trouve à peu près découpé par le coup d'aiguille, & s'enlève facilement. Ce procédé garantit les étoffes délicates de la chaleur des mains & de la poussière qui vole dans l'atelier.

30. ON peut encore, quand ce sont des étoffes riches en lames, & par conséquent difficiles à recevoir l'encre, les poncer & les dessiner par l'envers, en faisant le trait plus nourri ; il perce assez au travers de l'étoffe pour conduire le brodeur, & l'on évite les éclaboussures qui arrivent trop souvent quand il faut gratter la lame de l'étoffe pour la dessiner.

31. IL est assez d'usage d'ordonner les fonds clairs en encre ou en bleu ; cependant lorsqu'on veut broder en blanc sur blanc, sur-tout sur satin, il est bien plus propre d'ordonner en blanc : on y voit assez ; & quelques traits qui restent autour des fleurs, quand elles sont brodées, n'apportent aucun dommage à l'ouvrage.

32. IL y a des morceaux qu'il est indifférent d'ordonner sur la table avant de les tendre, comme robes de femme, tapis, & en général toute étoffe qui reste quarrée ; mais les choses contournées, comme housses, (voyez pl. 7, fig. 2) habits d'homme, ornemens d'église, &c. il est plus sûr de les tendre sur le métier, après en avoir pris la taille & avant de les ordonner. Pour des-

finer les gazes, canevas, marly & autres étoffes claires, il fuffit de les pofér fur le defsin fans le piquer; les traits paraiffent au travers, & l'on peut facilement les tracer à la plume ou au pinceau.

33. AVANT de tendre l'étoffe, il eft utile d'en border les parties qui n'ont point de lifiere, avec un bon ruban de fil bien coufu; ce qui s'appelle *galonner*; ce ruban ou galon fert à réfifter à l'effort des ficelles qui doivent bander l'étoffe. Quelques brodeurs fe contentent d'un point noué d'un pouce d'ouverture en bonne ficelle, ce qui s'appelle *treliffer*; d'autres enfin ne mettent rien, quand ils ont affez de marge pour placer leurs ficelles fans rifquer d'endommager l'étoffe, ou qu'elle rompe en bandant le métier.

Tente du métier.

34. Ce n'eft pas une chofe à négliger que la tente d'un métier; il faut, ou une grande habitude, ou une grande attention, pour conferver quarrément l'étoffe dans fon droit fil; les mattres laiffent trop fouvent cette befoigne à leurs apprentifs; leur peu de foin ou leur mal-adreffé en coufant l'étoffe à la coutiffe trop lâche ou trop ferrée, ou les deux côtés inégaux, dégauchit l'étoffe ou l'alonge inégalement; ce qui ne peut guere fe réparer quand la broderie eft faite, qu'en lui donnant une estrapade qui la gâte & la corrompt.

35. POUR bien tendre un métier, il faut premièrement pofér les deux enfubles, *pl. 1, fig. 1*, bien parallèlement d'un-bout fur la chanlatte, *pl. 2, d d*, & de l'autre bout fur un tréteau *a*, même planche, en obfervant que les clous qui attachent la fangle à l'enfuble, foient tournés vers celui qui va coudre à l'enfuble qui eft la plus près de lui, & cependant en regard avec l'autre enfuble, de façon que la fangle recouvre les clous & garantiffe l'étoffe, fi l'on a befoin de la rouler autour de l'enfuble après qu'elle aura été coufue. (Les brodeurs roulent toujours l'enfuble en-deffus de l'étoffe, & les tapiffiers au contraire.) Enfuite on attache avec deux épingle les deux extrémités d'une même lifiere de l'étoffe qu'on veut tendre, aux deux extrémités de la fangle ou coutiffe d'une enfuble; puis on coud avec de gros fil en deux bien ciré, la fangle & l'étoffe, en menant l'étoffe ferme de la main qui ne coud pas: il faut arrêter fa couture aux deux extrémités par trois ou quatre points bien lâches; ils romproient en bandant le métier, s'il ne l'étoient pas. Quand la premiere longueur fera coufue & les épingle ôtées, il faut arrêter de même les deux extrémités de la feconde lifiere aux deux extrémités de la fangle de la feconde enfuble, & commencer à coudre par le bout pareil à celui par où l'on a commencé; c'eft là l'inftant de bien faire attention que les mortaiſes des deux enfubles étant bien paralleles, le droit fil de l'étoffe foit

bien vis-à-vis l'un de l'autre, & à une distance bien égale de la mortaise.

36. ENSUITE, si l'étoffe a plus de largeur que la double étendue des bras de celles qui doivent broder, & qu'elle soit dessinée, on la roule de part & d'autre autour des enfubles, jusqu'à ce qu'il ne reste entr'elles que la double étendue de la main bien écartée, ce qui se nomme *empan*. Il faut mettre entre les roule de l'étoffe, du papier fin, des linges élimés ou du coton; c'est même ce qui convient le mieux si le fond est de velours, ou s'il y a de la broderie de faite; car il arrive de rouler & dérouler plusieurs fois le métier dans le cours de l'ouvrage, soit pour en parcourir l'étendue, soit pour le serrer quand on en suspend la fin, soit enfin pour en montrer l'effet aux personnes qui ont commandé l'ouvrage, ou y ajouter quelques ornemens. On infinue ensuite une latte, *fig. 4, pl. 1*, dans chaque mortaise parallèle, qu'on éloigne d'abord l'une de l'autre le plus qu'il est possible, & qu'on fixe ainsi éloignées, avec quatre clous, *fig. 14, pl. 1*, que l'on fiche dans les trous de la latte les plus voisins de l'enfuble; on peut même s'aider, pour bander l'étoffe, du secours des clous à tendre, *fig. 13*, mais modérément; ensuite on enfle dans une très-grosse aiguille une pelote de ficelle, dont on fait passer un bout deux fois de suite à un pouce de distance dans le galon ou le treillage qui borde l'étoffe vis-à-vis des lattes *ee*, *fig. 11*. On amène ensuite cette ficelle embrasser la latte; on retourne faire deux points pareils, embrasser la latte, & ainsi de même jusqu'à ce qu'on ait parcouru toute la largeur de l'étoffe; on arrête ensuite le bout de ficelle qu'on coupe, pour le séparer de la pelote, dans un trou de la latte, voisin du clou *c* ou *d*, *fig. 11, pl. 1*; puis on reprend l'une après l'autre chaque boucle de ficelle qui embrasse la latte, en tirant à foi d'une main, & soulageant l'étoffe de l'autre, ce qui doit raccourcir chaque boucle, bander l'étoffe & la ficelle. (Il ne faut pas serrer ce premier côté aussi fort qu'on le pourrait.) On arrête le dernier bout de ficelle dans un trou de la latte, voisin de l'enfuble; cette manière d'arrêter doit se faire sans nœuds ni autour des clous, mais en embrassant la partie extérieure de la latte avec la ficelle, après l'avoir fichée dans un trou, puis tortillant cinq ou six fois le bout de ficelle autour du brin qui est bandé, & ramenant le bout lâche à foi, comme *c* ou *d*, *fig. 11, pl. 1*.

37. ON va faire exactement la même opération à l'autre latte; on peut, cette fois-là, bander les ficelles tant qu'on veut; ensuite avec les clous à tendre qu'on fiche successivement dans les trous les plus voisins de la mortaise, en amenant vers soi la tête de chaque grand clou, & en appuyant la partie inférieure contre l'enfuble, on parvient, par un effort de levier, à bander l'étoffe sur sa largeur à peu près comme un tambour; il faut proportionner l'effort à la délicatesse de l'étoffe. Des gens mal-adroits ont quelquefois crevé leur étoffe en voulant trop la tendre. Quand on la juge assez tendue, on subst-

titue un petit clou à l'un des grands, on maintient de l'autre la résistance de l'enfuble ; le petit clou en place, on en va faire autant à l'autre bout, & le métier est tendu. Il faut bien se garder de s'aider du genou pour pousser la latte en bandant le métier, comme il est représenté dans la vignette, *fig. 1, pl. 2* ; on s'expose à s'estropier, si le clou à tendre vient à s'échapper de la latte, ce qui est plusieurs fois arrivé aux brodeurs. La routine l'emporte souvent sur le danger.

38. QUAND les enfubles sont fort longues ou trop minces, & que l'on tend beaucoup l'étoffe, elles se cambrent en-dedans & rendent l'étoffe lâche par le milieu ; on la retend par le secours d'un garrot à vis ou à levier, qui redresse & contient les enfubles. *Voyez pl. 1, fig. 8, 9 & 11.*

39. QUAND l'étoffe est échancrée ou contournée, ou qu'elle est molle, comme draps légers, étoffes tricotées, &c. il faut d'abord tendre le métier en toile cholette, serpillière ou canevas, bien quarrément & peu bandée, puis appliquer l'étoffe bien étalée & fixée d'abord avec plusieurs épingles, puis cousue à petits points dans tout son pourtour ; ensuite on retourne le métier pour couper par l'envers & remployer vers les bords tout ce qui pourrait se trouver sous la broderie. On voit bien que cette toile ou canevas ne sert qu'à remplir les échantures & conserver le métier quarré & bien également tendu. Quand l'étoffe est faible ou point transparente, on peut laisser la toile toute en plein : cela soutient le point du brodeur, & donne plus de consistance à l'ouvrage.

40. IL faut couvrir toute l'étoffe, même l'envers de ce qui est roulé autour de l'enfuble, avec des papiers, des linges ou de la serge, excepté la place où chaque ouvrière travaille : encore faut-il qu'elle ait sous sa main un petit papier mobile ; pour garantir l'étoffe du contact de la main. Plusieurs personnes peuvent travailler ensemble au même métier, à proportion qu'il est plus ou moins long, toutes les gaucheres du côté d'un enfuble, la main gauche dessus & l'autre dessous, & toutes les droitieres de l'autre côté, la main droite dessus & l'autre dessous, pour avoir les unes & les autres le jour en - dedans la main ; plusieurs ouvriers ne peuvent pas changer la situation de leur main en changeant de côté, & cela est fort incommode. Dans les cas pressés, il se place des ouvriers le long de la latte, en mettant un tréteau sous chaque enfuble. Si l'on a oublié quelques bagatelles dans le milieu du métier, ou que ce soit de la dorure dure & embarrassante, un ouvrier se tient à terre sous le métier, pour tirer & pousser l'aiguille à son camarade qui travaille en - dessus.

41. IL faut que les chaises des ouvriers soient proportionnées à leur grandeur. Les ouvrières ne se fournissent que d'aiguilles, dés & ciseaux. Les entrepreneurs fournissent les broches *c*, bobines *d*, pâtés *e*, talignons *b*, *pl. 1*, le feu & l'eau, & toutes les matieres qu'ils veulent qu'on emploie. C'est un des mé-

tiers où les femmes gagnent les meilleures journées : on leur donne ordinairement vingt-cinq sols par jour , ou quatre francs pour l'emploi d'une once de passé ; cela augmente à proportion qu'il y a plus abondamment d'ouvrage ou que les matieres sont plus fines ou plus délicates. Les hommes sont payés davantage , à proportion de leur talent ou de leur habileté. La journée doit commencer à six heures du matin & finir à huit heures du soir ; la veillée par-delà, se paie double.

Distribution des étoffes.

42. Si ce qu'on veut broder est en dorure , le maître distribue aux ouvriers plusieurs broches *s, s, pl. 1* , chargées , les unes de ligneul , d'autres de fil de Bretagne , d'or , de cordon , de trait , &c. Il leur donne encore du fil de Bretagne blanc ou jaune , en écheveaux coupés par un bout & nattés ; une pelote de cire ou de la bougie , des pâtés , un bouriquet *g, pl. 1* , des morceaux de feutre ou de serge d'Aumale : tout cela trotte sur le métier pour le service des ouvriers.

43. Si la broderie doit se faire en passé , le maître distribue , ou des bobines chargées d'or à passer , ou de cordon , ou plus communément en torches *r, pl. 1*. Le maître ploie chaque once d'or en un écheveau de la longueur que doit avoir chaque aiguillée ; il donne un coup de ciseau à chaque bout de cet écheveau , puis effile avec les doigts la lame d'or qui recouvre la soie , de la longueur de deux pouces à chaque extrémité des aiguillées ; il casse cette effilure & la met au déchet , ce qui donne nécessairement un gros de déchet par once. La partie de l'aiguillée qui reste en soie découverte d'or , sert d'un bout à être enfilée & arrêtée vers la tête de l'aiguille , & de l'autre bout à faire le nœud ou les points perdus dans l'étoffe en commençant à travailler. Si dans le cours de l'aiguillée elle s'écorche en passant au travers de l'étoffe , il faut défiler son aiguille , couper la partie écorchée , la mettre au bouriquet , & renfiler le bout d'or qui reste , pour achever de l'employer. Le maître enveloppe ensuite chaque écheveau dans un papier ou parchemin roulé , qu'on nomme *torche* , voyez *fig. r, pl. 1* , plus court que les aiguillées , afin qu'on puisse les tirer à mesure qu'on en a besoin.

44. Si l'on doit broder en soie ou laine , le maître délivre aux ouvriers les soies convenables devidées sur des bobines ; assez ordinairement ces bobines sont enfilées en chapelet , comme *fig. x, pl. 1*.

45. Si le maître donne à travailler en ville , il doit peser toutes les étoffes & les matieres qu'il donne à employer , en charger bien exactement un petit livre que chaque ouvrier rapportera toutes les fois qu'il viendra chercher des différentes matieres & quand il rendra son morceau fini , pour servir

de contrôle à sa fidélité. Toutes ces précautions ne font de la peine qu'aux coquins.

Des différentes manieres de broder.

46. ON brode en ronde-bosse, en bas-relief, en or nué, en passé, en passé-épargné, en guipure, en broderie de rapport, en couchure, en gaufrure, en satiné, en paillettes, en taillure, en jais, en soie, en chenille, en laine, en tapisserie, en chaînette, en broderie de Marseille, en nœuds & en blanc. Nous allons expliquer séparément toutes ces différentes manieres de broder, dont plusieurs se trouvent souvent réunies dans un même morceau d'ouvrage.

Comment on brode en ronde-bosse.

47. ON brode des figures & animaux de ronde-bosse, grandes comme nature ; c'est un ouvrage fort rare & de la grande magnificence, qui demande beaucoup d'intelligence & de talent. Pour réussir, il faut d'abord faire modeler le sujet par un habile sculpteur, puis le copier par parties détachées avec des morceaux de drap blanc, neufs, appliqués les uns sur les autres suivant les différentes saillies du modele ; ce drap qui a dû être d'abord bien imbibé d'eau pour lui donner plus de souplesse à être modelé, prendra, à l'aide de l'ébauchoir ou menne-lourd, (*voyez fig. ff, pl. 1*) & de plusieurs points de soie, toutes les formes qu'on voudra lui donner. On recouvre ensuite toutes les superficies de morceaux de cartes à jouer, bien imbibés de colle claire ; il faut que chaque muscle ou chaque pli soit un peu outré ; les fils d'or qui doivent recouvrir, engorgent toujours un peu les formes. On recouvre ensuite chaque partie, de morceaux de taffetas blanc ou jaune bien collés & bien étalés dans tous les creux & les recoins de chaque piece : quand tout est bien sec, on dessine sur ce taffetas le détail des parties & le sens de les coucher ; puis avec de la soie bien cirée, on coud les fils d'or ou de trait les uns bien près des autres, en suivant le sens des muscles ou des draperies, & donnant aux points de soie une marche régulière & alterne dans leur rencontre : chaque point de soie qu'on ferre beaucoup en travaillant, se trouve caché par les fils d'or qui les avoisinent, & donnent à l'or la forme d'un travail d'osier. Cet ouvrage s'appelle du *relief satiné*.

48. QUELQUEFOIS, au lieu de faire l'enlevure en drap, on modele en carton les parties de l'objet qu'on veut exécuter ; on applique ces parties sur de petits métiers tendus de toile forte ; on couvre les superficies de ce carton avec des morceaux de taffetas collés ; on coupe la toile sous le creux de chaque morceau qu'on veut broder ; puis, quand tout est bien sec, on coud les fils d'or de la même maniere que nous l'avons indiqué plus haut. Quand chaque partie est dorée & liserée, s'il en est besoin, le brodeur colle l'envers de son ouvrage avec de la gomme pour en arrêter les points de soie.

Quand ces morceaux font bien secs , il en découpe les bords & les rejoint les uns aux autres suivant son modele , avec des points de soie perdus , ou des fils d'or couchés de façon qu'ils cachent les raccords : il doit préférer de se raccorder dans les endroits où les parties se croisent ou se recouvrent. On conçoit aisément qu'une tête , un bras , un fruit , ne peuvent se broder qu'en deux parties au moins , & souvent en cinq ou six. S'il y a dans le sujet quelques parties saillantes & qui doivent badiner , comme plumes de casques , branches de fleurs , graines ou pistils , le brodeur les fait en lame , frisure ou paillettes , & les soutient par des fils de fer cachés dans l'intérieur de chaque piece. On ne peut donner que les moyens généraux pour les différens cas ; c'est à l'ouvrier industrieux à chercher les méthodes les plus sûres & les plus agréables , suivant que son dessin & les circonstances l'exigent. Les caryatides de quinze pieds de haut , qui sont à Versailles dans l'appartement du roi , & les ornemens qui couronnent son trône , sont des modeles & des chefs - d'œuvres au - dessus des détails que j'en pourrais faire.

De la broderie en bas - relief.

49. POUR broder en bas - relief des tableaux , rinceaux d'ornement , mascarons , fruits ou fleurs , comme le caparaçon ou la houffe de la *pl. 7* , le brodeur , après avoir dessiné sur un petit métier les différentes parties de son objet , détachées les unes des autres , comme *pl. 2* , commence par exprimer les plus grandes saillies , *fig. 3 , 3 , 3 , pl. 2* , avec de gros fils écrus & cirés , qu'il conduit avec une broche , & qu'il coud les uns sur les autres à plusieurs reprises , suivant le plus ou le moins de relief qu'il veut donner à ses fleurs ; ensuite il recouvre ces premiers ligneuls en sens contraire , d'une surface de fils de Bretagne bien cirés & passés à l'aiguille ou couchés à points de soie. *Voyez fig. 4 , 4 , 4 , pl. 2*. Il affujettit à mesure qu'il travaille , ses fils & les modeles avec le menne - lourd , pour exprimer toutes les feintes , revers , nervures & ondulations. Quand chaque objet a toutes ses rondeurs & formes différentes bien sensibles & même un peu outrées , (ce qui est l'ouvrage des plus intelligens ouvriers , & souvent d'après un modele en cire ou en plâtre) les brodeuses couvrent le tout en sens contraire aux derniers fils , avec de l'or en broche cousu à petits points alternes , d'une soie bien cirée , (*voyez pl. 2 , fig. 5 , 5 , 5 , 5*) les points se trouvent perdus dans les fils ; on ne voit plus que l'or faisant l'osier. On casse beaucoup d'aiguilles dans cette opération , à cause de la fréquente rencontre des fils qui font l'enlevure , & de leur dureté. Les graines 6 , nervures de feuilles 6 , & revers 6 , se font assez communément de clinquant guipé , ou d'or trait ; pour varier les effets. Si quelque objet qui a de l'épaisseur , se termine en vive - arête par le bord , on cache l'épaisseur des fils par

par un cordonnet de soie cousu, qu'on appelle *faveur* ou *vernis*; puis on liseré avec la milanese ou le cordon cousu dans le retors, pour exprimer plus purement les formes que les différens travaux avaient confondus, *fig. 7, 7, 7, 7*. Il faut bien se garder de liserer tout ce qui fait horison, comme dos de revers, horisons de fruits, rondeur de plis d'étoffe, &c. c'est une faute très-commune aux ouvriers qui manquent de goût. La lisière doit être faite par les meilleurs ouvriers. Quand plusieurs objets se jouent, ou doivent dominer les uns sur les autres, on les rend plus sensibles en les brodant d'abord séparément comme *fig. 7, 7, 7, 7*; on les rapporte ensuite les uns sur les autres, comme *fig. 8, 8, 8, 8*; & chaque bout de cordon *o*, *fig. 7*, qui a liseré ces parties, & qu'on a laissé trop long en apparence, on le passe au travers de l'étoffe en raccordant. Quelques points perdus & cachés suffisent pour fixer ces différens fleurons: on peut augmenter le relief des grandes parties, en cousant à la place qu'elles doivent occuper, un ou plusieurs morceaux de chapeau plus étroits que la broderie qui doit les recouvrir: c'est ce qu'on appelle *embourir*. Voyez *fig. 2, b e*.

50. QUAND on a exécuté les différens sujets d'un grand morceau, composés chacun de plusieurs petites parties, on les découpe, on les rapporte sur leur vrai fond, suivant que le dessin qu'on y a tracé l'exige, comme le caparaçon de la *pl. 7*. Les queues & choses mignonnes se brodent sur le fond même: on le nettoie, on le met en taille, on le colle, & l'ouvrage est fini.

De la broderie en or nué.

51. POUR faire un tableau en or nué, comme *pl. 3, fig. 1*, il faut d'abord que le sujet soit dessiné de traits un peu gros, & par une main habile, sur un taffetas doublé d'une toile un peu forte. Le brodeur commence par couvrir toute la surface de son tableau avec des brins de gros or lancés & arrêtés seulement aux deux extrémités, comme B, *fig. 1*. Quelques brodeurs estiment qu'il vaut mieux faire les carnations de rapport, & par conséquent éviter de lancer l'or sous ces parties; mais la première méthode est plus générale & plus magnifique. Les brins d'or se touchent, & l'ouvrier n'aperçoit les contours qu'à chaque fois qu'il fiche son aiguille pour recouvrir l'or en embrassant deux brins à la fois, suivant les nuances d'un modèle peint qu'il doit avoir devant lui; les points de soie se touchent de tous les côtés dans les endroits sombres, & cachent absolument l'or. Pour les demi-teintes, on laisse voir l'or de l'épaisseur d'une soie entre chaque point, & ainsi en dégradant les nuances, & laissant appercevoir plus d'or à proportion qu'on veut augmenter les lumières, jusqu'à ce qu'enfin l'or ne soit plus

arrêté que de loin en loin par des soies très-fines & très-claires, comme c, *fig. 1.* Les carnations se font toutes en soie plate du sens contraire à l'Or à points latins très-fins, comme D, *fig. 1.*, ce qui s'appelle *point de bouton*. Les cheveux & la barbe se brodent en tournant aussi à points fendus du sens que les boucles ou les ondulations l'indiquent. Il n'y a point d'ouvrage où il faille un assortiment aussi complet de nuances de toutes les couleurs; le brodeur doit toujours avoir une vingtaine d'aiguilles enfilées, pour moins s'impâter, & ne pas perdre l'idée des dégradations de ton qu'il veut donner à son objet: l'Or nué est sans doute l'ouvrage le plus long, & celui où il faut réunir le plus de patience à l'intelligence la mieux soutenue.

§2. ON ne voit plus guere de cette précieuse broderie, que sur les orfrois des anciens ornemens d'église; la dépense en est considérable, & les ouvriers en ont à peu de choses près perdu l'habitude & le talent.

§3. L'OR nué batard est moitié moins couvert de fils d'or; les intervalles sont faits en soies nuées avant de lancer les fils d'or; on recouvre ces fils par le même procédé de l'autre or nué, en se raccordant aux nuances des intervalles, ce qui donne à peu près le même effet, quoique moitié moins riche & moins brillant. Il est ridicule de liserer ou border les moulures d'architecture, quand il s'en trouve dans ces tableaux, on les bords des vêtemens, avec de gros cordons d'or; c'est absolument sortir du genre. Plusieurs brodeurs de l'autre siècle sont tombés dans ce défaut par une magnificence mal entendue. C'est à peu près comme quelques peintres Allemands, qui, pour mieux représenter la lumière d'une lampe, l'ont faite en relief dans leurs tableaux.

De la broderie en passé.

§4. POUR la broderie en passé, comme *pl. 4, fig. 3.*, & *pl. 9, fig. 1.*, il faut que chaque objet n'ait tout au plus que six lignes de largeur, afin que chaque point n'ait pas trop d'étendue & soit solide; si l'objet a plus de largeur, comme le galon de la *figure 3.*, on le divise en plusieurs parties c, c, c, x, & on le refend de manière qu'on puisse y revenir à plusieurs fois pour l'exécuter en totalité.

§5. POUR que le passé soit solide, chaque point doit embrasser en-dessus comme en-dessous toute la largeur de la partie qu'on brode; il faut prendre chaque moulure un peu de biais pour leur conserver mieux leur forme, serrer & rapprocher imperceptiblement chaque point dans l'intérieur des contours, & les écartant aussi imperceptiblement à l'extérieur du contour parallèle, de manière que les points tournent petit à petit en décrivant les courbes, & restent cependant toujours à peu près de la même longueur. Voyez *d.d. fig. 3.* Pour

les ornemens d'église à deux endroits (*), & les choses qui ne doivent point être doublées, l'ouvrier, avec un peu d'attention & sans faire de noue, fait cacher le premier & le dernier point qui arrête son aiguille, comme *e*, fig. 3. il y en a même qui n'arrêtent jamais autrement; ils évitent les passages d'une fleur à l'autre, & font leur passé avec assez d'adresse pour qu'on puisse se servir indistinctement d'un ou de l'autre côté de ces vêtemens: tels sont les habits de drap rouge d'un côté & bleu de l'autre, qui nous viennent d'Angleterre, & qu'on brode de cette manière: c'est ce qu'on appelle *passé à deux endroits*. On a même trouvé l'art d'orner un des côtés de cette broderie avec des paillettes & de la frisure, sans que les points paraissent de l'autre côté; ce qui se fait en fichant son aiguille en biais & la repassant de même, sans embrasser aucun fil d'or du passé, le point se trouve caché dessous. Quelques ouvriers dressent leur métier tout debout pour pouvoir regarder à l'envers & à l'en-droit, en travaillant ces petits agrémens. Pour les queues de fleurs, petites palmes & dessous de compartimens, comme la partie du galon uniforme de MM. les lieutenans-généraux, *f, f*, fig. 3, *pl. 4*, & *a, a, a*, *pl. 8*, fig. 1, il se fait un passé très-étroit, dont le point est plus allongé que l'autre passé; il faut les mêmes égards quand on a des courbes à décrire; ce passé s'appelle *en barbiches*: il est moins brillant que l'autre, & fait une variété souvent nécessaire.

56. ON a long-tems brodé les fonds de galons & autres parties fourdes en cordon passé, ce qui faisait très-bien jouer les différens objets, & mettait des repos, comme *pl. 8*, fig. 1 & 2; mais aujourd'hui l'on veut tout brillant, & le cordon est relégué aux frangers.

57. QUAND on a du passé à faire sur velours ou sur quelque étoffe brochée, il est assez d'usage de faire découper le dessin en vélin, ou tout au moins en papier, qu'on bâtit à petits points sur l'étoffe, pour soutenir le passé, lui donner de l'égalité & l'empêcher de s'enterrer; on conçoit aisément que cela dépense un peu plus d'or.

58. LE bâton de maréchal de France est revêtu de velours bleu, brodé en passé de trente-six fleurs-de-lis d'or; il a dix-huit pouces de long. Le nom de chaque maréchal, avec la date de sa promotion, est gravé sur la virgule d'or qui termine le bâton.

Du passé épargné.

59. LE passé épargné se fait avec de l'or beaucoup plus fin, en fichant l'aiguille en-dessous, tout à côté du trou par où elle vient de passer; l'or n'em-

(*) On brode ensemble une moire cramoisie & une moire blanche ou verte, en les appliquant l'une sur l'autre; cela donne deux chapes ou chasubles, avec les frais d'une seule broderie.

brasse que la surface extérieure de l'objet qu'il brode ; il faut, de même qu'à l'autre passé, prendre chaque moulure en biais, & tourner les courbes & rouleaux avec la même attention. Ce procédé dépense plus de moitié moins d'or, aussi est-il moins cher & moins solide que l'autre passé : on n'en fait guere que des jarretieres ou des sacs à ouvrage.

60. LA plus grande difficulté de l'un & l'autre passé, est de bien conserver les formes, & que les points qui expriment les contours courbes, ne fassent point la soie ou dent de chien. Les dames qui brodent presque toutes pour leur plaisir, & qui réussissent assez bien par les autres procédés, échouent quand elles entreprennent de broder en passé : les nuances & les paillettes leur conviennent mieux.

De la broderie en guipure.

61. POUR broder en guipure, voyez *pl. 4, fig. 1*, il faut premièrement poncer & dessiner sur le vélin, le coupon K de l'objet qu'on veut exécuter ; quand ce coupon doit être répété plusieurs fois, on attache l'un sur l'autre quatre ou cinq morceaux de vélin, avec de petits tenons de la même matiere, qu'on passe de part en part. On fait ainsi cinq ou six petits livrets pour un habit d'homme, sans compter les pattes, soubattes, coins & collets ; ce livret étant posé sur une table de tilleul, on découpe tous les contours & rentes avec un fer tranchant *u, u, pl. 1*, en laissant de tems en tems de petites brides pour contenir les objets dans leurs éloignemens respectifs, voyez *pl. 4*, quand on les placera sur l'étoffe. Quand tout le dessin est découpé & évuidé, on arrache les tenons, & cela donne nécessairement quatre ou cinq coupons bien exactement pareils. Quand on en a le nombre suffisant (ce que la taille indique), en observant que les objets tournés à droite ne peuvent guere servir pour les objets tournés à gauche en retournant le vélin, à cause d'une petite rondeur que le fer lui donne sur les bords en le découpant, si ce vélin est destiné pour broderie en or, il a fallu le peindre en safran, & le laisser bien sécher avant de le découper : il y a du vélin de plusieurs épaisseurs. Un bon découpeur se contente ordinairement de ce talent ; il faut qu'il sache un peu dessiner.

62. QUAND le brodeur a tous ses coupons prêts, il ponce le dessin général sur l'étoffe, en dessine seulement les retraites ou points de rencontre de ces coupons de vélin ; il dessine aussi les queues, graines, fleurs, & tout ce qui ne doit pas être exécuté en vélin ; ensuite il place ses coupons sur la ponçure, suivant que le dessin le lui indique, voyez *pl. 4, fig. 1, a, l, m*, & il les fixera avec des points de soie fine, *m, m*. Il ne collera pas son vélin, comme font quelques mauvais ouvriers ; l'humidité le déformerait & le ferait raccourcir. Quand tout sera bâti & arrêté, il coupera toutes les brides avec des

cifeaux, & les supprimera. Les ouvrières recouvrent ensuite ce vélin en travers, d'un ou de deux brins d'or, *n, n*, roulé sur une broche qu'elles conduisent alternativement de droite à gauche du vélin, en fixant l'or à chaque retour avec un point de soie ciré, le plus près du vélin qu'il est possible, sans pourtant le gêner; de façon que l'épaisseur du vélin & les retours de l'or cachent absolument le point de soie. Si la partie que l'on guipe est trop large pour être faite d'un seul point, & qu'elle soit divisée en plusieurs refentes comme *o, o*, l'ouvrière conduit son or point à point sur toute la largeur de l'objet, en exprimant chaque refente par le point de soie qui coud l'or; puis elle ramène sa broche en sens contraire, les points très-enfoncés & très-près de ceux de la rangée précédente, & ainsi jusqu'à ce que l'objet soit couvert d'or d'un bout à l'autre. On lise la grosse guipure en cordon ou en milanese, pour dessiner & exprimer davantage les contours, sur-tout quand plusieurs compartimens se jouent les uns sur les autres, ce qui ne se fait cependant que pour les gros ouvrages, comme équipages, ornemens d'église, &c. On fait de la guipure sans vélin, sur fil ou sur ligneul; quand on veut faire des morceaux détachés & badinans, on les guipe sur des lames de plomb, pour empêcher que l'humidité ne les raccornisse, si elles doivent être exposées à l'air. On guipe en frisure & bouillon à points enfilés & employés l'un après l'autre du même sens du passé, comme *g, g, g*, *fig. 3, pl. 4*; ce qui donne plus de relief que le passé, fait variété, & est aussi solide. Quelquefois on guipe les tiges, petits tronçons d'arbre, & mouhures de compartimens, de quatre ou cinq points de frisure, puis quatre ou cinq points de bouillon alternativement; le sombre de la frisure & le luisant du bouillon font un mélange agréable: il faut pourtant être sobre de ce procédé. *Voyez fig. 7.*

63. ON guipe en trait & clinquant: cette dernière guipure diffère dans son arrangement, en ce que les brins d'or filé & la frisure doivent être bien exactement rangés à côté les uns des autres sans jamais se croiser ni se recouvrir. Le clinquant, en le guipant, doit à chaque retour recouvrir le tiers ou même la moitié de sa lame. *Voyez pl. 2, fig. 4*, une des grandes flammes qui font le plein du manteau de l'ordre du Saint-Esprit. On lise quelquefois cette guipure de milanese ou de cordon. Le clinquant ne s'emploie guère à d'autres usages; il faut des dessins assortis à ce procédé, la lame étant sujette à se casser quand elle a trop de portée, ou qu'elle tourne trop court. Les graines, revers de feuilles & petites mouhures faites en clinquant, comme *s, s*, *pl. 4, fig. 1*, font valoir le reste de l'ouvrage, & lui donnent du mouvement & de la légèreté.

De la broderie en rapport.

64. TOUT ce qui se brode par parties détachées sur de petits métiers, pour

être ensuite rassemblé l'un sur l'autre, & prendre plus ou moins d'élévation, s'appelle *du rapport* ; mais on entend communément par *broderie de rapport*, les brodures d'habits d'homme, compartimens de jupes, brandebourgs & autres morceaux que les brodeurs tiennent en magasin, prêts à être appliqués sur tel fond qu'on voudra. On commence, après que le dessin est ordonné sur taffetas, toile ou papier jaune, par profiler tous les contours extérieurs avec une chaînette d'or, nommée *pratique*, & cousue à petits points de soie, comme *h, b, h, pl. 4, fig. 5* ; ensuite s'il y a quelques fleurs ou compartimens qu'on veuille traiter légèrement, on applique des bandes de réseau fait au boiffeau, comme *g, g*, que l'on fixe par des points de soie dans les fleurs qui le bordent, & qui cacheront & recouvriront ces points quand elles seront brodées. Quelquefois les ouvriers font eux-mêmes leur réseau sur la place même, par des points lancés & recroisés, qui n'entrent dans l'étoffe qu'aux endroits qui doivent être recouverts de broderie, comme *d, d* ; ce procédé est bien plus long, mais aussi il est plus délicat & plus exact. Ensuite on brode le passé si le dessin l'exige ; on applique les fleurs de pailçons *p, p, p* ; on les guipe avec la frisure ou le bouillon, en laissant toujours déborder un peu de la pratique *q, q* ; on fait les feuilles *h, h*, en paillettes comptées ; les tiges *i, i*, en frisure guipée, toujours en laissant déborder à peu près la moitié de la pratique. Quand le morceau est tout brodé, bien nettoyé, collé, séché, on le découpe avec des ciseaux pour ôter tout le fond qui paraît, même celui qui est sous le réseau, à moins qu'on n'ait mis sous ce réseau en commençant à travailler, un ruban d'argent ou de nuances : on peut même ajouter ce ruban après que la broderie est découpée. Quand elle est ainsi dégagée de tout son fond, on la pese pour en savoir au juste la valeur ; puis on la bâtit communément sur du papier bleu, pour la serrer en attendant qu'on la vende. Cette broderie se vend depuis 1 & jusqu'à 36 livres l'once, suivant le prix des matières dont elle est composée. La pratique dont l'ouvrier a d'abord profilé son ouvrage, sert à ficher le point sans gâter la broderie, quand on veut l'appliquer sur telle ou telle étoffe. Les Lyonnais, au lieu d'une pratique, ne liserent leur broderie en rapport, que d'un frisé en deux, ce qui est moins solide. Il se fait des broderies de rapport en guipure, satiné, clinquant ou nuances, même en chaînette, tant on a trouvé commode de pouvoir avoir en vingt-quatre heures ce qui ne peut se broder qu'en un mois. Les broderies de rapport ont encore l'avantage de pouvoir être transportées successivement sur des fonds différens.

De la broderie en couchure.

65. LA couchure se fait avec de gros or filé, roulé sur une broche, un, deux, & jusqu'à trois brins ensemble, qu'on coud à plat les uns bien à côté des autres,

d'un même point de soie (*voyez pl. 4, fig. 1, ff*). On en met à côté les unes des autres autant de rangées qu'il en faut pour couvrir telle ou telle surface, comme les fleurs *a, e*, ou la moulure *f, f*. La plus grande difficulté de la couchure, est de rendre les retours des rangées d'or imperceptibles comme *u, u, u*, si la seconde rangée d'or est plus longue que la première, & ainsi des autres. Pour exécuter en couchure un objet qui s'allonge en s'élargissant, il faut échapper un seul des trois brins d'or qui sont sur la broche; on l'arrête de quelques points de soie vers le retour, & l'on conserve ainsi le coulant du contour *u, u*, que les trois brins corrompraient. Comme les points de soie de la couchure paraissent beaucoup, on lui donne le nom de la figure que ces points expriment par leur rencontre; ainsi on dit *couchure de deux points a, a*, en charbon *b, b*, en écaille, en losange, en serpenteau, &c. On peut varier à l'infini ces rencontres de points dont je donne ici les figures les plus en usage. Quelquefois la couchure se fait à contre-sens de plusieurs points de fil comme *h, h*, pour lui donner quelques ondulations & varier les luisans de l'or; d'autres fois on recouvre les points de soie *f, f*, avec de la frisure ce qui s'appelle *couchure à la barre*. Quelque soin que l'on prenne en faisant la couchure, les formes & contours sont toujours corrompus; on leur rend leur pureté en les liserant d'un frisé en deux, comme *t, t*, conduit à la broche & cousu de petits points de soie. On peut diviser la trop grande largeur d'un galon ou compartiment avec du clinquant plissé cousu de soie comme *g, g*, ou des mosaïques de clinquant plat de différentes formes, ornées de points de frisure, comme *l, l*. Les queues se font ordinairement en or frisé & couché. Quelquefois on ajoute sur les retours de la couchure des ombres en soie, comme la fleur *u, u*; ce qui sert en même tems à cacher les retours, & faire jouer les différens objets. D'autres fois on représente en soie plate une ombre portée sur le fond de deux ou trois lignes de largeur, ce qui fait un fort bon effet sur le gros de Tours & sur le ve-tours: cette ombre portée doit être de même couleur que le fond. En général, la couchure est la plus commune & la moins solide des broderies; elle se dégauchit & s'altère facilement: on n'en fait guere que les petits ouvrages pour les soies.

66. L'OR frisé ne peut être que couché, il s'écorcherait en passant au travers de l'étoffe.

67. ON fait en couchure de deux brins, des fonds entiers de grands ronds tournés en spirale, comme *fig. 2*, en les commençant chacun par leur centre. Ces ronds, en se mêlant les uns dans les autres, reçoivent différens rayons de lumière, dont le mélange est fort agréable, sur-tout s'ils servent de fond à de grands courans de gros objets brodés en nuances. On fait de pareils fonds en jais blancs ou jaunes.

De la broderie en gaufrure.

68. POUR broder en gaufrure, il faut, après que l'objet est dessiné sur l'étoffe, lancer tout en travers de cet objet, de gros fils bien cirés, à deux lignes les uns des autres, comme *a, a*, *fig. 2, pl. 3*. On arrête ces fils bien droits & bien parallèles de distance en distance, avec de petits points de soie cirée, comme *a, a*, de manière que les fils ne puissent plus être dérangés; ensuite en commençant par une extrémité de l'objet, comme *b, b*, on recouvre ces fils en sens contraire, avec de l'or en deux brins roulé sur une broche, qu'on coud ferme de deux en deux brins de fil, d'un bout à l'autre de l'objet, comme *c, c*; on revient ensuite, & l'on fait quatre rangées en suivant le même calcul, ce qui donne à chaque rencontre quatre points de soie parallèles; ensuite on continue quatre rangées d'or en rétrogradant d'un fil, chaque point de soie de chaque rangée, toujours d'un bout à l'autre, comme *d, d*; puis on reprend le premier calcul de quatre rangées, toujours alternativement, jusqu'à ce que la surface qu'on se propose soit absolument couverte d'or, ce qui imite assez bien l'osier. Les points de soie doivent se trouver cachés par le relief du fil; il faut, comme à la couchure, lâcher & coudre un brin d'or de la longueur d'un point aux retours, quand la forme arrondie de l'objet s'allonge en s'élargissant, comme *e, e*. En général, il faut, pour tout l'or que l'on coud sur les étoffes, tant en gaufrure, couchure, guipure, que satiné, bien tirer la broche, & mener l'or ferme à chaque point avant de tirer tout-à-fait le point en-dessous; il faut encore avoir grand soin que les brins d'or ne se croisent jamais & soient toujours rangés bien à plat les uns auprès des autres, si ce n'est aux extrémités, où cela est indifférent. On laisse ordinairement passer hors l'objet en commençant, huit à dix lignes du fil d'or; on en laisse autant en coupant l'or pour séparer la broche quand on finit, comme *f, f*. On passe ensuite ces bouts d'or au travers de l'étoffe avec le secours d'une aiguille à passer les bouts, ou même avec celle qu'on tient. Pour rendre à la gaufrure ses formes & cacher les retours, on la lisière d'une milanese ou d'un cordon *g, g*, qui se coud, non pas en l'embrassant par le point de soie, comme pour la milanese; mais en fichant l'aiguille dans les retours du cordon, & donnant un petit tour de broche en-dehors, puis en-dedans la main, ce qui cache absolument le point. Cette lisière doit un peu mordre sur la gaufrure. Quand les morceaux gaufrés doivent être découpés & rapportés ailleurs, on les profile de six ou huit brins de soie brune cousue à très-petits points: c'est de ce travail que sont faites les fleurs-de-lis des tapis de la couronne. Il est plus solide que brillant.

De la broderie en satiné.

69. LE satiné ressemble à la gaufrure dans sa marche; il en diffère en ce qu'on

qu'on change la révolution des points à chaque retour ; que souvent on satine l'or en un seul brin , & que les fils de l'enlèyure sont très-près les uns des autres , & souvent d'épaisseur différente. Pour les têtes, les gros fruits ou les grands rinceaux , le brodeur semble oublier quelques points de soie sur les grandes failles , pour les laisser lisses , & augmenter le luisant de l'or en cet endroit. Tous les détails du satiné sont à l'article du bas-relief.

De la broderie en paillettes.

70. POUR broder en paillettes , comme *pl. 4, fig. 3* & *fig. 6*, il faut en avoir près de soi de différentes grandeurs , par petits tas , sur un ou deux pâtés , comme *pl. 1, fig. e*, ainsi que du bouillon & de la frisure ; l'ouvrier enfle une très-fine aiguille de soie cirée (la couleur n'y fait rien) ; après avoir arrêté un premier point dans l'étoffe , il enfle dans cette aiguille un grain de frisure , puis une paillette , qu'il fait couler le long de son aiguillée jusques sur l'étoffe ; il fiche son aiguille dans l'étoffe , la tire de l'autre main , & la ramene tout de suite en-dessus , à la distance d'une demi-paillette ; il en enfle une seconde , puis un grain de frisure qu'il fait couler comme la première fois : il fiche son aiguille dans le trou de la première paillette , retire l'aiguille en-dessous , ce qui fait recouvrir la moitié de cette première paillette par la moitié de la seconde. Le second point de frisure doit paraître se rejoindre au premier , & ne faire qu'une ligne ; on l'aide quelquefois avec la pointe des ciseaux , ou celle d'une grosse épingle ; le brodeur ramene son aiguille en-dessus , enfle une paillette & un grain de frisure , & continue ainsi tant que l'objet l'exige , en changeant de grandeurs de paillettes , suivant les places & la forme de l'objet qu'il exécute , comme *a, fig. 6*, & finissant toujours comme il a commencé , par un point de frisure pour arrêter la dernière paillette. Ce qui se fait en frisure peut se faire en bouillon , cela est arbitraire. Les grains de frisure ou de bouillon doivent être coupés un peu plus longs que l'espace qui est entre les deux paillettes , afin qu'en serrant le point , ils ne paraissent faire qu'un seul fil d'or qui attache & barre les paillettes. On varie l'arrangement de ces points de frisure , comme on en peut voir quelqu'exemple , *pl. 5, fig. 3, 4* & *5*. Quelques personnes attachent d'abord leurs paillettes avec de la soie , puis la recouvrent de frisure ; cette double opération assure beaucoup l'ouvrage , & le rend plus solide. Excepté la dernière paillette de chaque rangée , on ne voit dans tout le cours de l'ouvrage que la moitié de chaque paillette ; elles se trouvent arrangées comme des écus quand on les compte. Les personnes qui visent à l'économie , espacent un peu plus chaque paillette en travaillant , ce qui devient considérable sur la quantité ; mais l'ouvrage est moins solide , & les formes moins exactes : cette différence va quelquefois à plusieurs onces entre deux ouvriers qui brodent chacun un morceau pareil.

71. ON brode en paillettes à deux endroits ; c'est-à-dire , que cette façon de broder n'a pas d'envers , & qu'il y a des paillettes dessous comme dessus l'étoffe. Pour opérer , il faut que le métier soit debout entre les jambes de la personne qui travaille ; elle a deux aiguilles enfilées : quand la première aiguille que fiche la main droite , a passé par le trou d'une paillette que présente la main gauche , l'étoffe entre deux , la main gauche fiche son aiguille dans le trou de la paillette qui est de son côté , & tout de suite dans le trou d'une paillette que présente la main droite , l'étoffe entre deux ; alors on tire les deux aiguilles en même tems , & le point de frisure de chaque côté se met à sa place comme à l'autre procédé ; on continue ainsi tant que le sujet l'exige : cette broderie est fort longue & très-rare.

72. QUELQUEFOIS , après avoir cousu les paillettes en soie , on recouvre cette soie de trois ou quatre brins de trait , comme *fig. 6 , pl. 5* , ce qui laisse bien mieux briller les paillettes. D'autres fois on les attache avec de la soie rouge ou verte , pour leur donner une teinte d'avanturine ; on en recouvre quelques-unes de points de soie courts & longs. Ces variations donnent moyen de faire jouer les objets qui s'avoisinent , quoique d'une même matière.

73. ON emploie des paillettes comptées sur de l'enlevure , pourvu que les formes soient simples.

74. ON vient tout nouvellement de faire des paillettes colorées une à une , & de la frisure de couleur.

75. ON emploie aussi les paillettes séparément pour former des graines de fruits ou des agrémens dans les mosaïques ; on en sème des fonds entiers , puis on les attache chacune de deux points d'or en croix.

76. DEPUIS qu'on a imaginé de colorer & vernir des lames d'argent , les brodeurs en font des bouquets & des guirlandes , imitant en quelque sorte les pierres précieuses : ils ont même depuis peu de tems trouvé l'art de nuer & dégrader le ton de ces lames , en les recouvrant plus ou moins avec des points de soie de nuances assorties. *Voyez fig. II , pl. 5.*

77. EN 1756 , on a imaginé des paillettes d'acier noir-d'eau , & des paillettes de verre noir , pour les broderies de deuil ; il ne se passe guere d'années qu'on n'invente quelques petites nouveautés que la mode adopte & réforme tour-à-tour.

78. ON appelle paillettes percées , celles qui le sont de plusieurs trous ; on en varie les formes à l'infini. Celles qui sont le plus en usage , sont dessinées *pl. 5 , fig. 8 ; f , g , h , i , l , m , n , o , p , q , r* , & l'on en trouve de toutes prêtes chez plusieurs tireurs d'or. Celles de la *figure 9* , & autres à volonté , doivent être découpées suivant le dessin qu'on en fournit. On voit *fig. 8 bis* , & *fig. 9 bis* , la manière de les attacher avec la frisure ou le bouillon.

De la broderie en taillure.

79. NOUS avons dit dans l'introduction, que la broderie en taillure était la première & la plus ancienne des broderies : en voici les procédés.

80. SOIT qu'on la fasse en étoffe d'or, de soie ou de laine, on ponce d'abord sans ordre & le plus rapproché qu'il est possible, sur l'étoffe qu'on veut découper, les fleurs ou compartimens dont on a besoin, comme *fig. 11, pl. 5* ; on les dessine avec toutes leurs nervures ; on découpe ensuite toutes ces pièces avec des ciseaux, en les laissant de trois ou quatre lignes plus longues aux endroits qui doivent être recouverts par d'autres. On les numérote par l'envers de numéros pareils à ceux qui doivent être sur chaque partie du poncif, & qui serviront à les reconnaître quand elles seront découpées, & qu'on voudra les mettre en place. Cette première opération s'appelle *faire l'épargne*. Si l'étoffe à tailler est trop mince, on lui donne de la consistance en collant du papier à l'envers avant de la dessiner ; cela empêche les pièces découpées de s'effiler.

81. SI l'étoffe qu'on veut découper est précieuse, ou qu'on ait beaucoup de morceaux pareils, voici une autre manière de préparer l'épargne. On pique deux papiers ensemble du dessin qu'on veut exécuter ; on découpe un de ces dessins en autant de petites parties que le dessin le permet ; on réunit toutes ces parties sans ordre & le plus rapprochées qu'il est possible, sur un papier blanc de la largeur de l'étoffe à découper : on trace tous ces contours en crayon bien exactement ; on les pique, & l'épargne est faite.

82. ON ponce ensuite le dessin général sur l'étoffe qu'on veut broder ; on dessine légèrement & un peu en-dedans, les principaux contours ; on dessine encore les queues, graines, &c. qui ne font point de taillure, comme K, K, *fig. 12* ; puis on enduit de colle ou d'empois l'envers de chaque morceau de taillure, sur-tout les bords ; on place chaque morceau sur les contours tracés sur l'étoffe suivant les numéros du poncif ; on l'étale & on l'appuie bien proprement au travers d'un papier bien sec, ayant attention que les emmanchemens des compartimens interrompus r, r, r, r, se suivent bien, & ne paraissent point cassés.

83. QUAND tout est bien sec, les ouvriers profilent tous les contours extérieurs, en mordant un peu les points dans la taillure : puis ils liserent tous les contours, nervures, revers, &c. avec du cordon ou de la milanese, comme l, l ; quelquefois on exprime les ombres par de longs points de soie ou de laine, comme m m, ce qui s'appelle *harpé* ou *hachebaché*. Quelquefois on enlève le dessous des feuilles ou compartimens, avec des morceaux de drap ou de serge, ce qui s'appelle *emboutir*. Les caparaçons, tapis d'étalage, couvertures de chariots, se font ordinairement en laine, de ce genre de broderie. Les

figures de bannieres pour la campagne, se font en fatin; & pour les carrosses & meubles riches, la taillure se fait de glacé ou de tiffu d'or: on y mêle quelquefois des feuilles ou des moulures de guipure ou de fatiné, & de petits enjolivemens en paillettes.

84. IL se fait aussi de la taillure en peaux d'agneau d'Astracan, ou hermines teintes, puis rebordées & ornées de chenille ou de paillettes: cette invention n'est pas ancienne, & peut encore se perfectionner.

85. COMME il serait presque impossible d'exécuter en fabrique des étoffes brochées, suivant les différentes formes des pentes, chantournées, impériales, & autres parties d'un meuble complet, on y supplée en découpant les fleurs & feuilles de ces étoffes, pour en former, en les réunissant sur un fond uni, les bordures & encadremens convenables, suivant les contours donnés par le tapisier. Il a d'abord fallu faire un dessin, où ces fleurs & les queues qui doivent les emmancher, fussent tracées; on bâtit à petits points tout autour, chaque fleur, suivant la place que le dessin indique; on la profile de soie assortissante au fond ou à sa nuance; on brode à points, les queues, feuilles & autres liaisons nécessaires: on colle l'envers, & l'ouvrage est fait. Il y a beaucoup d'apprêt à cette sorte de taillure. Il y aurait beaucoup d'économie à faire brocher par la fabrique, toutes les fleurs & feuilles pareilles, sur une même ligne & le plus rapprochées possible.

De la broderie en jais.

86. LA broderie en jais se fait en enfilant chaque grain de jais, ou d'une soie bien cirée, ou d'un laiton très-fin, qu'on emploie ensuite comme la soie passée, sur la superficie des objets, voyez *pl. 5, fig. 14, a, a*; en choisissant les grains plus ou moins longs, suivant la largeur de l'objet *b, b*. Il faut que le dessin soit composé exprès pour ce genre de travail, qui ne peut guere exprimer les choses groupées ou fuyantes. Comme le tuyau du jais est ordinairement fort étroit, quand on le coud avec de la soie, au lieu d'aiguille, on passe la soie dans la bouche que forme un crin ployé en deux; cela coule plus librement; il est vrai qu'il faut faire le trou dans l'étoffe avec une aiguille, chaque fois qu'on veut employer un grain. Il est à propos que le point de soie soit un rien plus long que le grain de jais: autrement, où le jais casseroit, ou il couperoit la soie qui le coud. On lisere ordinairement le jais avec de la chenille, pour garantir les mains de ceux qui en veulent dans leurs habits; cette matière égratigne facilement: elle est en général d'un mauvais usage pour les hardes.

87. ON couvre des fonds entiers de jais jaune ou blanc, cousu en plusieurs spirales qui se confondent les unes dans les autres, & qui imitent assez

bien l'or & l'argent. Les fleurs & fruits brodés en chenille ressortent très-bien sur ces sortes de fonds.

88. ON entre-mêle quelquefois les fleurs brodées en jais, de paillettes de verre, margueritains, & petits grains de différentes formes, comme *c, c, c*, *fig. 14*. Le meilleur jais vient de Milan; il faut qu'il soit court, bien égal de grosseur & coupé bien net: à Paris, ce sont les émailleurs qui le font & qui le vendent.

De la broderie en nuances.

89. LA broderie nuée, soit en soie, en laine ou chenille, exige beaucoup de goût & d'intelligence; non-seulement elle exprime la forme des objets, comme celle d'or ou d'argent, il faut encore qu'elle peigne leur couleur & leur dégradation: l'art de fondre les nuances pour faire sentir la lumière ou la rondeur, n'est pas un art facile. Combien de gens s'applaudissent de leur ouvrage, qui n'en ont pas les premiers élémens! Non-seulement les points doivent se courber suivant les nervures ou les artérioles des feuilles, pour en exprimer le mouvement, *voyez pl. 3; fig. 7; a, a, a*; il faut encore placer les teintes à propos, éviter les épaisseurs; elles ôtent la grâce & la légèreté de l'ouvrage: il faut encore, & sur-tout pour les fleurs, éviter la multiplicité des nuances; les ouvriers médiocres croient n'en jamais mettre assez; ils n'osent à propos sauter une ou deux nuances pour heurter les effets: il faut, tant qu'on le peut, faire de grands points dans les grandes parties, la multiplicité des petits points ôte le lustre de la soie. Il est encore à propos d'éviter de toucher la soie en travaillant, encore moins passer le doigt dessus; que toutes les fleurs d'une même espèce ne soient pas toutes du même ton, comme il arrive trop souvent. La nature en présente de claires & de brunes, il faut l'imiter, c'est une maîtresse sûre.

90. ON brode en soie des tableaux d'histoire de toutes grandeurs, des paysages, & quelquefois même des portraits (*a*); mais ce sont des chefs-d'œuvres très-rare, & ceux qui les ont faits ont toujours eu la délicatesse de se laisser conduire par d'habiles peintres. La soie plate & la trème d'Alais, sont les matières préférables pour ce genre d'ouvrage; on l'emploie à points feidus & rentrans les uns dans les autres, soit en suivant le sens des muscles, soit tout d'un sens, cela est arbitraire. Il ne faut point d'enlèvement sous la broderie en soie nuée; cela est d'aussi mauvais goût que les lumières en relief, dont quelques Allemands ont cru embellir leurs tableaux. Comme la soie plate est fort

(*a*) On peut voir un beau portrait de Louis XIV au garde-meuble du roi, les tableaux de quelques ornemens d'église, & sur-tout les tableaux brodés du trône du roi à Versailles, représentant les Titans fou-

droyés; & Jupiter confié aux Corymbantes. M. Rivet, habile brodeur, qui vient de finir ces morceaux d'après les tableaux de le Brun, a bien voulu m'aider de ses lumières pour différens articles de ce mémoire.

grosse quand on l'achete, on la refend facilement avec les doigts par aiguillées aussi fines qu'on le desire.

91. LES fleurs & compartimens pour meubles ou vêtemens, se brodent ordinairement avec la soie de Grenade, sur-tout si c'est en passé. Quoique les ombres ne soient dans la nature qu'une privation de lumiere qui présente les nuances des objets plus sombres & plus éteints; il est d'usage de les exprimer (sur-tout pour les fleurs brodées) par des teintes de plus en plus vives; on n'ose pas, même pour les choses qui sont sentées plus éloignées de l'œil, hasarder les demi-teintes ni ces couleurs fales & équivoques qui donneraient tant de fraîcheur aux fleurs dominantes, & les rendraient plus vives & plus saillantes: l'habitude fait qu'on n'est point choqué de ces contre-sens, qui démentent chaque jour les meilleurs tableaux. Depuis quelque tems on préfère à la soie de Grenade, un cordonnet fin & égal, dont le grain est plus agréable; nous devons cet exemple aux Chinois, chez qui plusieurs curieux ont fait broder des habits de la plus grande régularité. Les marchands en tiennent des assortimens.

92. UN autre procédé beaucoup plus expéditif, c'est de lancer une ou plusieurs nuances d'un bout à l'autre de chaque objet, en les fondant l'une dans l'autre; & quand la surface est toute couverte de soie, on la croise d'autres soies fines assorties aux premieres nuances, & lancées à la distance de deux ou trois lignes les unes des autres, comme la rose, *fig. 6, pl. 3*, ou la feuille de vigne, *fig. 4, pl. 7*; puis on arrête ces dernieres soies de petis points imperceptibles, ce qui s'appelle *râcher*, comme le présente la *figure*. Ce procédé est bon pour les grandes parties, & les ouvrages qui ne doivent être vus que de loin. La soie en est fort luisante: les queues & nervures se font à points fendus à l'ordinaire.

93. QUELQUES communautés religieuses brodent sur de gros papier, des corbeilles & bouquets de fleurs en soie plate, nués à deux endroits; la levée de point ou jonction d'une feuille à l'autre, se trouve à peu près coupée par le coup d'aiguille répété à côté l'un de l'autre; ce qui nuit à la solidité, & fait que, malgré la propreté du travail, ce genre de broderie n'a guere d'autre usage que d'être mis sous verre ou dans des livres.

De la broderie en chenille.

94. Il y a deux manieres de broder en chenille, l'une en la cousant sur l'étoffe avec une soie cirée de la même couleur; les points se trouvent cachés par les poils de la chenille, quand on a soin de faire le point un peu de biais, du sens que la chenille est torse. Cette chenille a d'abord été roulée sur une broche qui sert à la mener ferme en la cousant, & la garantir de la froissure de la main; on coupe la chenille, quand la nuance ou l'objet sont

finis, à un pouce de distance du dernier point; & ce bout qui débordé, on le passe au travers de l'étoffe tout auprès du dernier point de soie, avec une aiguille à passer les bouts. *Voyez pl. 3, fig. 5.*

95. ON peut nuer les grands objets par ce procédé, en faisant les rangées plus ou moins longues, & les continuant de la nuance suivante, selon que les ombres de l'objet l'exigent. Il est rare de coucher la chenille deux brins à la fois; cela peut pourtant arriver pour de grands compartimens d'une seule couleur.

96. L'AUTRE maniere de broder en chenille, est de l'enfiler par aiguillées courtes dans une aiguille à longue tête, & la passer au travers de l'étoffe, soit en passé, soit en la nuant à points courts & longs, comme on fait en soie pour fondre les teintes; on ne doit pas employer la chenille double comme on fait la soie; ce procédé fond mieux les nuances, il fait plus velouté que la chenille couchée. La broderie en chenille à l'aiguille, consommé un peu plus de marchandise, tant à cause des passages qu'on fait à l'envers de l'étoffe, que parce que la chenille est sujette à s'écorcher, si l'ouvrier n'a pas l'attention de la soulager en tirant son point.

97. SI la chenille s'écorche en travaillant, il faut arrêter le dernier point, défilier son aiguille, couper ce qui est écorché, & renfiler le reste s'il en vaut la peine. On ne doit pas faire de nœud au commencement de l'aiguillée, mais l'arrêter de deux ou trois petits points perdus, comme le passé d'or, *voyez pl. 4, fig. 3, b, b.* Il ne faut pas non plus mâtélaisser l'ouvrage en mettant les points trop près les uns des autres, mais seulement laisser assez peu d'espace pour qu'on n'aperçoive pas le fond de l'étoffe entre chaque point.

98. QUELQUES personnes emploient la chenille en chaînette au crochet, & elle fait un bon effet. Il s'en fait de trois grosseurs différentes: on sent bien que la plus fine se nue mieux, est plus longue à travailler, & plus chère en elle-même. En général, la broderie en chenille n'est pas d'un excellent usage; elle se flétrit facilement, prend & conserve la poussière.

De la broderie en laine.

99. ON brode en laine fine d'Angleterre à points fendus & en passé comme on fait en soie; il n'y a de différence que dans la maniere d'enfiler son aiguille: il faut ployer le bout de l'aiguillée en deux, & faire entrer la boucle que forme cette laine dans le trou de l'aiguille; il seroit très-difficile d'en venir à bout autrement, à cause du ressort des poils dont la laine est formée. On brode en laine fine les armes de bandoulières, supports de blasons, ornemens d'église, robes de femmes, &c. On s'en sert encore en chat-

nette ; cette matiere a l'avantage de donner des couleurs plus vives. & de plus de résistance que la soie. Il y en a de toutes les nuances.

100. POUR les équipages d'armées, & autres gros ouvrages, on se sert de grosse laine, ainsi que pour faire des cordons à liserer la taillure de laine ; ces équipages sont moins lourds, prennent moins d'eau, & sont d'un meilleur usage que les caparaçons en tapisserie. L'expérience l'a prouvé.

De la broderie en tapisserie.

101. QUOIQUE la broderie en tapisserie ne soit pas du ressort des brodeurs, j'ai cru devoir donner une idée des procédés de ce travail.

102. ON brode en tapisserie gros & petit point des meubles de toute espece ; le dessin étant tracé à l'encre sur du canevas gros à volonté, on le fait retracer par de petits points de filofelle sur tous les contours, pour indiquer les différentes nuances. *Voyez pl. 3 ; fig. 2.* Les fils du canevas servent à régler les points de soie ou de laine avec lesquels on brode. Le gros point se fait en embrassant quarrément deux fils du canevas, maille à maille, comme *fig. 9, aa*, tout le long de l'objet, ou du fond qu'on brode ; puis on reprend la même marche en sens contraire, comme *b, b*, ce qui recroise chaque point & bouche absolument les trous du canevas ; on sent bien qu'il faut proportionner la grosseur de la laine à la grosseur du canevas. On plaque d'une ou deux couleurs pour imiter le damas, comme *fig. 10*, ou l'on nue en toutes nuances en se réglant par les fils.

103. LE petit point se prend d'angle en angle du canevas, *voyez fig. 8*, puis revenant en sens contraire aussi d'angle en angle pour recouvrir : il donne à peu près le même effet, avec cette différence, que le petit point exprime mieux les formes. Le gros point se fait sur du canevas fin, & le petit point sur de gros canevas. Ce travail a dans son mécanisme quelque rapport avec la mosaïque. Quelques marchands tiennent en magasin des fauteuils & sofas, dont les nuances sont faites ; il ne reste que les fonds à faire pour amuser les personnes qui ne veulent pas se donner beaucoup de peine. On brode beaucoup en tapisserie dans les communautés religieuses : c'est un travail facile.

104. QUELQUEFOIS avant de broder, on applique le canevas tout dessiné sur un fond d'or ou de soie ; quand les fleurs ou fruits sont brodés en la manière susdite, & en embrassant à chaque point l'étoffe qui est dessous, on coupe la filière du canevas, puis on tire adroitement les fils, l'un après l'autre, jusqu'à ce qu'il n'en reste pas un seul ; l'étoffe qui était dessous, & qui se trouve à découvert, devient le vrai fond de l'ouvrage ; le canevas n'a servi qu'à régler le point.

105. LE marly rend le même service, & est bien plus commode; il suffit de le découper autour des objets quand la broderie est faite, & rien ne paraît. Comme la laine a des couleurs plus vives & qui se conservent mieux que celles de la soie, on fait volontiers les nuances brunes en laine, & les claires en soie.

De la broderie en chaînette & au tambour.

106. LA broderie en chaînette, dont beaucoup de dames s'occupent, s'est long-tems faite ou sur le doigt ou sur un métier ordinaire avec une aiguille à coudre. La ville de Vendôme était renommée pour ce genre de travail. Depuis à peu près dix ans qu'on nous a apporté de Chine un procédé aussi correct & six fois plus expéditif, on a abandonné l'autre manière d'opérer.

107. QUAND l'étoffe a été tendue sur un cercle d'éclisse appelé *tambour*, voyez *pl. 1, fig. 7 & 8*, & arrêtée avec la sangle bouclée qui l'entoure *b, b*, la personne qui veut broder prend l'outil, *fig. 12*, dont la pointe *a* forme un crochet ou hameçon imperceptible; la vis *b* arrête l'aiguille dans un manche *c* de buis ou d'ivoire. La brodeuse après s'être assise, avoir pris sur ses genoux le métier ou tambour, & tourné devant elle la surface extérieure de son tambour, qui est mobile, ou sur des vis *c, c*, ou sur un genouil *d*, fiche la pointe de son outil dans l'étoffe à l'endroit que le dessin lui indique; elle accroche avec l'hameçon de son outil, une première boucle d'or ou de soie que lui présente la main de dessous; elle ramène cette boucle en-dessus avec l'outil & l'autre main, en appuyant un peu le dos de l'outil pour ouvrir le trou de l'étoffe; elle fiche ensuite son aiguille une ligne plus loin sur le trait défini, sans la sortir de la première boucle; accroche le brin d'or que lui présente la main de dessous, le ramène en-dessus, le sort de la première boucle en contenant l'or un peu ferme avec la main de dessous, & ainsi de suite; l'habitude fait le reste. Pour arrêter un dernier point, ou former la pointe d'une feuille, on laisse le dernier point en l'air; on en sort l'outil à vuide, & une ligne plus loin on ramène l'or de dessous; on lui fait embrasser le point qui restait en l'air, on tire doucement en-dessous, & tout est arrêté. L'or qu'on emploie doit être souple & fin; il faut de l'expérience pour ne le pas écorcher.

108. QUAND la chaînette est faite d'or ou d'argent, on la fait cylindrer pour lui donner plus de luisant; l'or en s'écrasant sous le cylindre devient une espèce de lame brillante: mais l'étoffe y perd quelque chose de sa fraîcheur. On lisere au tambour de petits damas, des toiles peintes, des linons brochés,

De la broderie du blason.

109. LES émaux du blason se brodent ordinairement en cordonnet cou-

ché du même sens que l'on exprime leur couleur sur les dessins & gravurés ; c'est-à-dire , que l'azur ou bleu se couche en travers de l'écusson parallèlement , comme *fig. 5* , *pl. 7* ; gueule ou rouge , se couche perpendiculairement , comme *fig. 6* ; sinople ou verd , se couche en biais de gauche à droite de l'écusson , comme *fig. 7* ; pourpre ou cramoisi , se couche de droite à gauche , comme *fig. 8* ; sable ou noir se lance à volonté , rabattu en petits carreaux , comme *fig. 9* : ces rayures sont consacrées par les principes du blason. Les métaux qui sont ou or ou argent , se représentent par le jaune ou le blanc , pour les ouvrages communs , couché à volonté. Dans les blasons précieux , on emploie l'or ou l'argent couché ou satiné ; quelquefois même on exprime le champ d'or ou autres pièces qui composent le blason , par des pailions découpés à volonté ; si ce sont de très-petits objets , on peut les faire en frisure ou bouillon : rarement trouve-t-on métal sur métal , ou émail sur émail ; cela n'est cependant pas sans exemple. Il faut être exact à suivre les émaux ou couleurs annoncées par les cachets ou dessins , plusieurs familles portant les mêmes pièces , variées seulement par les couleurs.

110. IL serait à désirer que tout brodeur eût au moins les premiers éléments du blason. Il est assez d'usage de séparer les quartiers qui composent le blason , ainsi que les furtouts , par une formation ou profil noir. Les couronnes , cartouches , supports , &c. doivent être brodés de rapport , afin de pouvoir être emboutis à volonté ; les colliers d'ordres & leurs croix demandent de l'exactitude & de la délicatesse : on peut les faire valoir par des formations de soies assorties aux objets.

111. LES yeux des animaux qui servent de support aux blasons , se font souvent avec un gros grain de jais noir , rond ou ovale , percé & rattaché de quelques points de soie , ce qui exprime très-bien la prunelle.

112. LE cri des armes , les devises & légendes se brodent communément sur des banderolles de laine ou d'argent couché ; les lettres se font en soie ou laine noire passée. Pour bien exprimer les angles & les déliés de chaque lettre , il est à propos d'en tracer d'abord les contours par des soies lancées d'un bout à l'autre de chaque jambage , puis recouvrir ces jambages & les soies qui les tracent (sans les déranger) en passé pris un peu de biais. Je suppose que l'orthographe a bien été observée par celui qui a fait le dessin.

De la broderie en fourrure.

113. DEPUIS qu'on a réussi à teindre l'hermine en toutes couleurs , les brodeurs en ont fait des compartimens & des fleurs découpées , collées & ornées de graine & lisière de paillettes ; on y mêle de la peau d'agneau d'Asracan , sur laquelle on brode des compartimens de paillettes. Quand on ne veut qu'imiter la fourrure , on lance le compartiment qu'on projette ,

en soie plate , assortie à la peau qu'on veut imiter ; puis on fait les poils à claire-voie , en sens contraire à la soie , avec de la chenille aussi assortie. Ces nouveautés ont assez le caractère de l'hiver , & réussissent très-bien. Il se fait aussi des broderies en plumes de geai & de perdrix , râchées de soies assorties , & bordées de paillettes ; on fait encore des compartimens d'ailes de mouches cantharides & autres scarabées colorés , rabattus de fils d'or , & mille autres inventions qui éclosent de tems en tems.

Dé la broderie de Marseille.

114. LA broderie de Marseille se fait en piquant de petits points de fil blanc , tous les contours des compartimens ou fleurs dessinées en blanc sur de la batiste ou mouffeline doublée d'une autre toile plus forte & tendue sur un métier ordinaire. Quand tous les objets sont ainsi piqués , on retourne le métier ; puis avec un poinçon ou la tête d'une grosse épingle , on insinue plus ou moins de coton filé entre les deux étoffes , par un petit trou fait à l'envers de chaque fleur , pour leur donner du relief. Quand on a ainsi rembourré tous les objets , en prenant bien garde de crever la batiste ou mouffeline , on retourne le métier , puis on sème tous les fonds du dessin de nœuds de fil , faits à l'aiguille l'un après l'autre & très-pressés , ce qui produit un fond sablé & les fleurs lissées assez agréables , sur-tout pour des meubles de bains.

115. LES couvre-pieds & vêtemens piqués , se font un peu différemment. Après qu'on a tendu sur un métier l'étoffe qui doit servir de doublure , on la couvre en plein d'une légère couche de coton cardé ; on recouvre le tout de la belle étoffe que l'on fixe bien étendue , par des points ou des épingles tout autour ; on trace légèrement avec de la craie , les écailles , carreaux ou mosaïques que l'on veut représenter ; puis on pique tous les contours de petits points de soie ou de fil assorti à l'étoffe. Les tapissiers se font arrogé le droit de broder des lits suivant ce procédé , ce qui a donné matière à quelques procès.

De la broderie en nœuds.

116. ON brode des robes , des meubles , en cousant à petits points les nœuds que font les dames en s'amusant avec leur navette , voyez pl. 5 , fig. 10. Il n'est pas besoin , comme à la broderie en chenille , de passer les bouts chaque fois qu'on est obligé de couper ; il suffit d'arrêter le dernier nœud de deux points de soie : il y a peu d'ouvrages aussi solides. Quand les objets sont un peu gros , on peut les nuer comme avec la soie ; on recouvre quel-

quelques fois par de gros & grands points de soie, pour exprimer des masses de lumière, ou des formations d'ombre : tout cela dépend du goût. Il y a des nœuds de différentes grosseurs ; il s'en fait en laine, en fil, en soie ; ceux à deux côtés, *pl. 5, fig. 15*, sont très-propres à liserer les grands compartimens.

De la broderie en blanc.

117. ON brode sur mouffeline en coton, fil plat, ou fil de Maline, à points piqués, en chaînette, ou en une infinité de petits jours, ou mosaïques, imitant les points de dentelle ; ce qui se fait par différentes combinaisons des fils de la mouffeline, qu'on resserre les uns près des autres avec des points de fil très-fin comptés régulièrement. Si cette broderie est destinée à faire des manchettes, on y fabrique une dent, ou en points noués, ou en petits œillets : quelquefois on brode deux mouffelines ensemble, soit en brodant les contours du dessin qu'on met dessous, d'un cordonnet qu'on coud à petits points & qui embrasse les deux mouffelines ; soit en lisérant les objets d'un point noué ou d'une chaînette ; puis on découpe l'une de ces deux mouffelines autour des fleurs & des feuillages. On ne dessine point la broderie de mouffeline sur l'étoffe ; mais on bâtit à petits points la mouffeline sur le dessin, qui doit être en papier ou parchemin jaune ou verd.

118. ON peut avoir chez soi nombre d'ouvrières de cette espèce, sans craindre les jurés-brodeurs.

119. TOUT ce qu'on brode en or, se peut exécuter en argent ; la différence est à peu près du tiers pour le prix des matières ; le prix de la main-d'œuvre est le même : tout l'or que l'on emploie en broderie, n'est que de l'argent doré. Le mémoire du tireur d'or est utile à consulter ; il a beaucoup de rapport avec celui-ci.

120. LES odeurs fortes noircissent facilement la broderie, sur-tout celle qui est faite en argent ; on la nettoie avec la mie de pain rassis, qu'on fait chauffer dans un poëlon bien net ; on répand cette mie toute chaude sur la broderie, on la frotte avec la paume de la main, on l'étend de façon qu'il y en ait par-tout sur l'ouvrage, on couvre le tout de plusieurs linges ; quand tout est refroidi, on retourne le métier, on le bat par l'envers avec une baguette ; on vergette la broderie, puis on colle avec de la gomme ou de l'empois bien étalé sur l'envers de la broderie.

121. ON la nettoie encore avec du talc calciné & tamisé très-fin, ou de l'os de sèche pulvérisé. Quelques personnes ont l'art de rendre à l'or noirci & très-passé, sa couleur & son éclat, sans altérer le fond de la broderie ; mais c'est un secret de père en fils, dont une famille à Paris fait dépendre sa subsistance.

122. ON rend encore à l'or blanchi sa couleur pour quelques instans, en l'exposant à la fumée de plumes ou cheveux brûlés.

123. IL y a quelques autres procédés dérivés de ceux-ci, qu'on peut étendre à l'infini, suivant les matériaux qu'on emploie, & le génie de ceux qui opèrent : j'ai tâché d'indiquer dans ce mémoire ceux qui sont les plus familiers.

124. POUR montrer la variété des goûts dans l'espace d'environ un siècle, j'ai joint à la fin de ce mémoire plusieurs dessins exécutés à vingt ou trente ans les uns des autres, pour des bordures d'habits d'hommes.

EXPLICATION

DE QUELQUES TERMES.

AIGUILLES; il en faut de plusieurs sortes.

Aiguille de trois pouces de long, grosse à proportion, propre à enfiler la ficelle.

Aiguilles moyennes pour l'enlevure en fil.

Aiguilles à soie & à cul rond.

Aiguilles de la plus grande finesse pour employer la frisure.

Aiguilles à chenille, d'un bon pouce de long, la tête fort ouverte.

Aiguille sans pointe pour la tapisserie sur canevas.

On achete ces différentes aiguilles à la Coupe & à l'Y grec, rue Saint-Honoré.

AIGUILLE A PASSER LES BOUTS; c'est une grosse aiguille enfilée deux fois d'un même fil ou cordonnet, formant une boucle dans laquelle le brodeur fait passer chaque bout d'or ou de chenille qu'il veut faire passer au travers de l'étoffe pour l'arrêter. Voyez pl. 3, fig. 5.

AIGUILLES A CHAÎNETTE pour broder au tambour, doit être très-polie, la pointe ou hameçon bien dégagé : il y a beaucoup de choix ; les meilleures se prennent chez les couteliers.

Les brodeuses cassent beaucoup d'aiguilles. On donne pour les aiguilles quand on veut hâter les ouvriers, ou qu'on va les voir travailler. Les bons ouvriers enfilent leur aiguille à tâtons en-dessous le métier.

AIGUILLÉE, bout d'or ou de soie proportionné à l'étendue du bras de celui qui l'emploie ; quand on l'a enfilée, il faut larder deux ou trois fois la soie avec la pointe de l'aiguille, & la faire passer tout au travers pour former vers la tête une boucle imperceptible qui l'empêche de se défilier : en commençant à travailler, il faut arrêter le bout de l'aiguillée dans l'étoffe, par deux ou trois petits points perdus ; cela est plus propre que de faire un nœud. On en fait de même en finissant l'aiguillée avant

de la couper en-dessous ; ce qui reste dans l'aiguille , se met au bouri-quet.

ARGENT. L'argent de Lyon est d'un meilleur usage pour passer que l'argent de Paris : on le vend 56 liv. le marc.

BATTRE. Il est à propos de battre le métier avec une baguette avant de travailler , pour faire tomber ce qui pourrait rester de poncure ; il faut encore le battre bien fort sur l'en-vers de la broderie quand elle est faite , pour faire sortir toutes les ordures & mie de pain qui ont servi à la nettoyer.

BATTU, traité d'or très-fin , passé au cylindre & rendu en lame polie.

BILLE, partie de la chape qui sert à réunir les deux devants , & les fixer sur les épaules de celui qui la porte , avec le secours de deux agraffes. *Voyez pl. 6, fig. 4, a.*

BLANC A DESSINER. Il faut broyer le blanc de céruse avec de l'eau ; puis quand il est bien fin , y mettre un peu de gomme d'Arabie , un fiel de carpe , ou un peu d'eau-de-vie , pour le rendre coulant ; il en faut faire un bon pot à la fois , le blanc devient meilleur en vieillissant : il faut le remuer souvent avec un petit bâton. On l'emploie indistinctement au pinceau ou à la plume.

BLEU D'INDE, se prépare de même , & sert aussi pour ordonner sur les fonds.

BOBINE, petit cylindre de bois blanc percé , sur lequel on divise l'or ou la soie ; il y en a de différentes longueurs & grosseurs. Les tireurs d'or vendent l'or à passer & le cordon sur des bobines par onces séparées ; la tare de la bobine & la grosseur de

l'or sont marquées sur la patte de chaque bobine. *Voyez pl. 1, d, d.*

Dans les grands ateliers , on enfile les bobines de soie en chapelets de différentes nuances , de peur qu'elles ne s'égarant , comme *pl. 1, fig. u.*

BORDS, coupons de dessin , d'environ dix pouces , lavé & marqué des différentes matières qui doivent l'exécuter ; il faut en avoir souvent de nouveaux , pour donner à choisir aux seigneurs , qui ne veulent presque jamais du dessin qui a été exécuté pour un autre. *Voyez pl. 4, fig. 1, 2 & 5.*

BOUCLES, se font en enfilant un point de frisure ou bouillon dans une aiguille déjà arrêtée dans l'étoffe ; puis fichant son aiguille tout à côté du trou par où elle a passé , en tirant la soie en-dessous , le grain de frisure forme une petite arcade qu'on nomme *boucle* , voyez *pl. 5, fig. 8, bis f.* On en entoure souvent les grandes paillettes , & quelquefois des compartimens entiers.

BOUILLON, petite lame qui a été roulée en tire-bourre sur une longue aiguille , & qui forme un tuyau d'environ douze pouces. On le coupe par grains de deux ou trois lignes de long , pour l'employer , ainsi que la frisure , en l'enfilant de soie.

BOURIQUET, petite boîte de carton qui court sur le métier , dans laquelle les ouvriers amassent les bouts d'or écorché , les nœuds , les paillettes mal faites , & tout ce qui doit aller au déchet.

BOUTIQUE. On nomme ainsi le lieu où travaillent les ouvriers , quoique ce soit assez ordinairement une chambre haute. Il doit y avoir au haut de chaque mur , de longues fiches de

fer bien scélées, comme *pl. 2, fig. 9*, pour accrocher les métiers quand ils embarrassent ou quand ils sechent.

BOUTS, mot qui sert à exprimer les différentes grosseurs de l'or de Paris; ainsi deux bouts, trois bouts, quatre bouts, désignent le nombre de soies sur lesquelles l'or est filé. La grosseur de l'or de Lyon se désigne par une S marquée sur la patte des bobines, ainsi $\frac{2}{5}$, $\frac{3}{8}$, $\frac{4}{8}$, $\frac{5}{8}$, $\frac{6}{8}$, $\frac{7}{8}$. Voyez *dd, pl. 1*.

BRANCHE, se dit de la frisure & du bouillon, dans l'état qu'on l'achete avant de la couper par petits grains. Il faut tirer chaque branche de frisure sur sa longueur, pour que la spirale en soit un peu moins ferrée; si on l'allongeait trop, chaque tour d'or laisserait voir la soie qui l'enfile, ce qui est contraire aux ordonnances. On coupe avec des ciseaux cinq ou six branches de frisure en même tems.

BROCHE, est un outil de buis, voyez *pl. 1, fig. 1*, ayant six pouces de long, avec une patte triangulaire pour l'empêcher de rouler quand on s'en sert; c'est sur la partie évuidée de la broche qu'on devide l'or à coucher ou la chenille; on en passe les bouts dans la fente *x*, en travaillant; on ne touche que la broche & jamais l'or, de peur de le flétrir; on le dépasse du bec ou de la fente, à mesure qu'on l'emploie; on en déroule quelques tours, on les repasse dans la fente, ce qui le contient & sert à le mener ferme en travaillant.

BROCHETTE, *pl. 1, fig. n*, outil qui sert à tenir une bobine d'or ou de soie qu'on veut survuider sur une autre à l'aide du rouet, *pl. 3, fig. 3*.

BRODEUR ou **BORDEUR**, ouvrier qui emploie l'or ou la soie sur une étoffe déjà fabriquée: la communauté des brodeurs est sous l'invocation de S. Clair. On nomme *grenouilles* les fausses ouvrières, à cause que, gagnant moins que les maîtres, elles ne boivent que de l'eau.

BRODOIR, petit métier qui sert à fabriquer un petit galon sur l'épaisseur de deux étoffes brodées séparément, puis réunies. Cet outil appartient aux boursiers; on envoie au brodoir chez eux, les paremens d'habits d'homme, mitres, &c.

BRULÉ. On brûle le déchet & les vieilles broderies pour en extraire la soie & les corps étrangers. Si les orfèvres n'ont pas eux-mêmes brûlé l'or filé, ils ne l'achètent que comme de l'argent, n'en pouvant faire la différence qu'au creuset; ils paient l'once d'or sept livres, & l'once d'argent six liv. cinq sols.

CALLE, petite cheville de bois qu'on fait quelquefois entrer à force dans la mortaise extérieure du métier, pour contenir les lattes quarrément, quand elles sont beaucoup plus étroites que les mortaises.

CALQUER, se fait en dessinant sur du papier huilé tous les traits d'un dessin qui est dessous, & qu'on voit au travers. On calque sur le papier verni avec une pointe. On calque encore un dessin à pointe ou à milieu, quand après avoir dessiné une moitié un peu ferme, on ploie le papier en deux; & qu'on gratte par l'envers avec l'ongle ou quelques corps durs & polis, ce qui répète l'objet tout entier.

CANETILLE. On nomme ainsi dans la société, la frisure & le bouillon.

La canetille est aussi un gros trait d'or

ondulé ou bouclé, puis aplati au cylindre, dont on borde quelques fleurons & des croix d'ordres. Les boutonnières en emploient plus que les brodeurs.

CANEVAS, c'est une toile dont les fils plus ou moins gros sont toujours à une ligne de distance les uns des autres en tous sens : il s'en fait de différentes largeurs. Il faut lisser le canevas avant de le dessiner. Le canevas sert pour la tapisserie de gros & petit point. On s'en sert aussi pour remplir les vuides des morceaux échancrés, quand on veut les tendre sur le métier.

CERCEAUX : ce sont des anneaux de trait de cinq ou six lignes de diamètre, écrasés & polis comme le clinquant : on ne s'en sert que dans les ouvrages communs.

CHANLATTE : c'est une pièce de bois de cinq à six pouces d'épaisseur, & de toute la largeur de la boutique, que l'on a attachée ou scélée le long du mur des fenêtres, à la même hauteur des tréteaux, & qui en tient lieu pour porter un des bouts des enfubles. *Voyez pl. 2, fig. d d*, de la vignette.

CHAPELET, bobines chargées d'une nuance suivie & enfilée, pour les trouver plus facilement. *Voyez pl. 1, fig. u*.

CHASUBLIERS. Des brodeurs ont embrassé cette branche de commerce, qui n'a guère de rapport à leur art : ils taillent, doublent & montent les ornemens d'église. J'ai cru qu'il suffirait de la *planche 6*, pour donner une idée de l'économie avec laquelle on taille les ornemens d'église.

CHENILLE. Le paquet de chenille de quatre brins, chacun de quatre au-

nes, pèse ordinairement un gros trois quarts : en couleurs ordinaires, comme gris, jaune, verd, bleu, on le vend vingt sols ; en rouge & cramoisi, vingt-cinq sols. Ce sont les rubaniers qui font & vendent la chenille. Il faut, pour être bonne, qu'elle soit bien fournie de poils & coupée bien également : on en fait de plusieurs grosseurs ; celle filée sur fil est moins chère & moins bonne. On emploie la chenille ou passée à l'aiguille, ou cousue sur l'étoffe, ou en chaînette au crochet.

CLINQUANT. C'est un gros trait d'or passé plusieurs fois au cylindre luisant & poli. Les tireurs d'or en tiennent de plusieurs largeurs & épaisseurs ; ils en ont aussi de plissé. Le clinquant s'emploie ou cousu à plat avec de la soie, ou recouvert de bouillon, ou guipé suivant le goût.

CLOUS A TENDRE : ce sont deux chevilles de fer, de dix à douze pouces de longueur, qui servent à bander l'étoffe en chassant la latte de la mortaise jusqu'à ce que le métier soit assez tendu.

CLOUS : il en faut quatre d'environ trois pouces de long ; ils servent à contenir les enfubles dans le plus grand éloignement possible, quand le clou à tendre a fait son office.

COLLER. Quand la broderie est finie, mise en taille, nettoyée, battue & broyée, on la colle avec de l'empois blanc, de la gomme d'Arabie, & même de la colle de Gand pour le gros ouvrage ; on l'étale beaucoup par l'envers en frottant avec la paume de la main. Cette opération rend à l'étoffe sa fermeté, & sert à arrêter les bouts d'or ou de soie qui sont en-dessous. Comme souvent la broderie

se fait au poids, les ouvriers chargent l'envers de beaucoup de gomme pour en imposer; si la broderie est de grosse enlure, on se sert de colle de Flandre. Il faut bien laisser sécher la colle avant de détendre le métier, autrement l'étoffe se griperait, & ferait des grimaces. Si l'on est fort pressé, on peut avoir recours à quelques réchauds de feu pour faire sécher plus vite, en prenant garde de les approcher trop près de l'étoffe.

CORDON. Les tireurs d'or en tiennent de tout fait en deux brins d'or, qu'on passe à l'aiguille comme le passé; cette matière étant plus terne que le filé, convient pour faire des fonds de compartimens ou revers de fleurs.

Les tordeurs font des cordons de trois, six, dix, & seize brins d'or tors au rouet pour liserer les compartimens. L'or rebours est destiné à faire les cordons. J'ai dû dire quelque part qu'on n'embrasse pas le cordon avec la soie qui le coud; mais on la fiche dans le retors, & le point se trouve caché.

CORDONNETS. Les marchands de soie en botte tiennent des cordonnets de toutes couleurs, pour la chaînette & la broderie, imitant les Indes. Le bon cordonnet doit être de trême d'Alais, bien égal & point bouraiffeux: on le vend quatre livres l'once.

COUCHURE. On nomme ainsi l'or coufu à plat en deux ou trois brins à côté les uns des autres, qu'on conduit avec une broche. La rencontre des points de soie qui cousent l'or, forme à volonté des losanges, écailles, chevrons, dont la couchure emprunte ses différens noms.

COUPON, c'est l'étendue d'un bout de dessin ordinairement de sept à huit

pouces, qui se raccorde par les extrémités, & que l'on répète autant de fois qu'on en a besoin pour faire une bordure.

COUTISSE: c'est une fangle de trois pouces de large, que l'on ploie en double sur sa largeur, & dont on cloue les deux lisières ensemble le long de chaque enfuble, entre les deux mortaises parallèles; voy. pl. 1, fig. 2, a, a. C'est à la coutisse qu'on coud l'étoffe en commençant à tendre; voyez fig. 6, b, b. Quand les coutisses sont usées ou arrachées, on risque de mal tendre son métier. Le maître doit les renouveler.

CROCHET, outil pour broder au tambour, voyez pl. 1, fig. 12, composé d'une aiguille a, dont la pointe se termine en un très-petit hameçon. Cette aiguille est arrêtée par une vis b, dans un manche c, de buis ou d'ivoire. Ce manche est creux, son couvercle d est à vis, & peut contenir plusieurs aiguilles, pour en changer suivant les différens fonds, ou quand on les casse.

CUL-DE-POULE, lame épaisse & repliée en zigzag, dont les boutonnières font plus d'usage que les brodeurs. Les Allemands en emploient beaucoup dans leurs ouvrages.

DÉCOUPEURS brodeurs, sont ceux qui découpent avec un fer les compartimens de vélin ou de papier qu'on met sous la guipure & quelquefois sous le passé. Ils travaillent sur une table de tilleul pour soulager la pointe de leur fer; ils le tiennent à pleine main, & parcourent successivement tous les traits tracés sur le vélin, en appuyant à chaque coup de fer sur le manche avec la paume de la main droite; le doigt index de la main

gauche fuit de près la pointe du fer, pour contenir le vélin qui releverait chaque fois qu'on relève l'outil. Le découpeur doit favoir un peu dessiner pour conserver les formes en traçant son dessin sur le vélin; il doit éviter de faire des hoches à chaque coup de fer, & conserver purs tous les contours.

Quand tout le dessin est évuidé, il tire avec une pince les brides qui liaient plusieurs vélin ensemble; car j'oubliais de dire qu'il en découpe quatre ou cinq en même tems. Les rognures fervent à faire de la colle.

Le brodeur découpeur découpe aussi des lames d'or ou d'argent, liées plusieurs ensemble avec des brides, de telle forme qu'on l'exige; il a fallu qu'il couvrit la premiere lame d'un papier fin, sur lequel il a tracé son épargne. Les rognures vont au déchet, & sont considérables: elles renchérisseut beaucoup ces fortes de pailions.

Il les perce ensuite tout autour avec un poinçon & un petit marteau, pour qu'on puisse les coudre. Les pailions vernis se découpent de même.

Ils découpent aussi des lames de bois, de carton & d'étain, pour garnir les ouies des guitares & tympanons.

DÉGAUCHIR. Quand le métier est mal tendu, qu'il tombe ou qu'il reçoit quelque coup considérable, la broderie, & sur-tout la couchure, se relâche & se déränge, ce qu'on nomme *dégauchir*. On prévient ces accidens en calant les lattes, ou les attachant au milieu du tréteau avec une corde.

DESSIN MARQUÉ. Pour les bordures d'habits d'homme & autres, dont le

même coupon se répète plusieurs fois, l'entrepreneur marque sur un coupon piqué, les matieres différentes dont il veut que chaque sujet soit traité, afin que les parties qui se brodent dans différentes maisons, se trouvent conformes quand on les réunit. Les signes de ces matieres sont de convention; assez communément un o signifie paillettes, un x le passé; les points ::; le cordon; la frisure s'exprime par des hachures en biais; le bouillon se marque en crayon rouge, & ainsi des autres matieres. On donne un pareil coupon dans chaque atelier. Il est bon de veiller de tems en tems à ce qu'on s'entende bien.

DÉTENDRE. Il ne faut détendre le métier que quand la colle est bien sèche. On commence par ôter le gareau, s'il y en a un; on tire les ficelles qu'on devide tout de suite sur les doigts écartés en écheveau, pour s'en servir une autre fois; à l'aide des clous à tendre, on ôte les quatre petits clous, on retire les cales & les lattes des mortaises, puis avec des ciseaux on coupe les fils qui cousaient l'étoffe à la coutisse, on découd le galon, on épluche tous les points: toutes ces opérations doivent se faire avec des mouvemens doux, en prenant garde de chiffonner l'étoffe; ensuite on la ploie en mettant des linges ou du papier fin dedans, pour la ferrer ou pour la livrer.

Si c'est de la broderie de rapport, on découpe par l'envers avec des ciseaux, tout ce qui n'est pas compris sous la broderie, puis on la passe à la balance pour favoir à combien elle revient.

DEZ. Le dez sert à pousser l'aiguille dans l'étoffe, & garantit les doigts de l'ouvrier ; il en faut nécessairement deux pour travailler à l'enlèvement : il en faut de piqués à gros & petits trous, suivant la grosseur des aiguilles dont on se sert. On fait des dez d'or, d'argent, de cuivre & d'ivoire; ceux de cuivre sont d'un usage plus commun.

Il faut bien se garder de lisser les fleurs de soie avec le dez : cette opération que font à chaque point les ouvriers médiocres, ternit la soie & lui ôte son lustre.

DILIGENT, machine pour mettre également & promptement plusieurs brins d'or sur une broche sans le manier, voyez *pl. 1, fig. 1.* Il suffit de tourner la manivelle *a*, après avoir serré la broche *b*, entre le pignon *c* & un petit verrouil *d*, jusqu'à ce que la broche soit pleine; on coupe avec des ciseaux le fil d'or qui tient aux bobines, on lâche le verrouil, puis on passe les bouts d'or de la broche dans une fente qui est vers la tête *x*, *fig. 1,* & l'or est mis plus promptement & plus ferme. Cette machine, que plusieurs brodeurs ont adoptée dans les tems où la couchure était beaucoup d'usage, a été inventée en 1733 par M. de Saint-Aubin, mon pere.

DOIGTIER, c'est un petit anneau de cuir ou de fer-blanc, qu'on met sur la seconde phalange du petit doigt pour le garantir d'être écorché en tirant le point.

Il y a un autre doigtier dont on arme l'index de la main droite, pour conduire la grande aiguille en brodant au tambour; ce doigtier a une petite hoche dans sa partie supérieure, sur

laquelle repose l'aiguille en travaillant.

DORURE. On appelle *dorure*, la broderie enlevée, soit d'or, soit d'argent. Ce terme n'est guere d'usage qu'entre les gens du métier.

DOUX. Poncer sur le doux, c'est frotter la poncette sur le côté du dessin par où le perçoir est entré en piquant : les erreurs qu'on fait en se trompant de côté, sont souvent de conséquence pour les choses qui sont regard, comme devants d'habits, housses, bordures, &c. Il faut poncer un côté sur le doux, & l'autre sur le rude, en retournant le dessin ; il faut, avant de poncer pour la seconde fois, secouer ou essuyer le dessin pour qu'il ne poêle point l'étoffe.

EFFILER. Il faut effiler les aiguillées d'or avant de les enfiler, environ de la longueur d'un pouce à chaque bout, pour pouvoir larder & arrêter l'or à la tête de l'aiguille, & l'arrêter dans l'étoffe en commençant à travailler. Cet effilage donne nécessairement un gros par once de déchet.

ÉGRATIGNEURS brodeurs. Il a été de mode (& l'usage & le talent en sont à peu près perdus) qu'après avoir tracé sur satin avec une pointe un sujet quelconque, le brodeur égratignait l'étoffe avec un fer à découper, suivant les contours tracés. Cette espece de gravure, qui loin d'ajouter à la surface de l'étoffe, l'altérait beaucoup, était du ressort des brodeurs : ils découpaient aussi les boucles du velours bouclé, suivant les dessins qu'on leur demandait : cette mode a fait place à d'autres.

EMBOURIR, c'est élever des fleurs qu

compartimens de broderie avec des morceaux de drap ou de feutre, qu'on coud sur l'étoffe avant d'y rapporter les morceaux de broderie qui ont été faits séparément. On est coud quelquefois plusieurs les uns sur les autres, en en diminuant la grandeur pour varier le relief de la broderie. Les blasons de couvertures de charriots sont souvent emboutis de crin ou de laine.

EMPORTE-PIECE, outil de fer long de quatre pouces, & gros de six à huit lignes, terminé à un bout par une petite hotte évidée & tranchante en son extrémité, de forme ou d'ovale, ou d'étoile ou de rosette, voy. *pl. 1, fig. 1, i, i*. Pour s'en servir, on pose la lame d'or ou d'argent sur une table de plomb; puis avec un maillet *l*, dont on frappe sur le haut de l'emporte-pièce en le tenant bien perpendiculaire, on taille d'un seul coup des paillettes de la forme de l'outil: elles sortent à mesure par le haut de la petite hotte *k, k, k*.

ENFILER. Comme chaque aiguillée de soie ou de laine formée à son extrémité une petite houppe ou plusieurs filets imperceptibles & de différentes longueurs, voyez *pl. 1, fig. 5*, on a quelquefois bien de la peine à les faire entrer tous ensemble dans la tête de l'aiguille; pour y réussir, ou il faut mouiller le petit bout de l'aiguillée pour en réunir les brins, ou il faut en former une boucle *x*, qu'on rend aiguë, soit en la pinçant avec les dents, soit en passant ferme l'aiguille dans cette boucle, comme si on voulait la couper en son extrémité *x*; puis on enfle cette boucle dans la tête de l'aiguille, puis on passe l'aiguille & l'aiguillée dans

cette boucle, pour arrêter.

ENLEVURE, se fait quelquefois sur du carton modelé, & plus communément sur du fil: les bons enleveurs sont plus chers que ceux qui couchent l'or. On enlève le dessous de la couchure par quelques points de gros fil de différens sens & de loin en loin, ou sous les extrémités des compartimens, en chevrons, barres, écailles, pour donner quelque ondulation de lumière à l'or couché.

ENSUBLES ou ENSOUPLES: ce sont deux morceaux de cœur de chêne d'égale dimension & longs à volonté, équarris ou arrondis, de quatre à cinq pouces de diamètre; à six pouces de chaque bout, doit être une mortaise de part en part sur les quatre faces, voyez *fig. 2, pl. 1*. Cette partie du métier ou ensuble, doit être plus renflée que le reste; c'est dans une de ces mortaises *a, a, a, a*, *fig. 6*, que doit entrer la latte *b, b, b, b*. Depuis cette mortaise jusqu'à sa parallèle, doit être une fangle ou coutisse clouée de petits clous très-près les uns des autres & très-enfoncés: c'est à cette coutisse qu'on coud l'étoffe, en commençant à tendre le métier. Les brodeurs ont par paires des ensubles de différentes longueurs. Quoique les ensubles de fer soient peu en usage, elles sont d'une bien plus grande commodité, tant à cause de leur plus grande résistance, que parce qu'étant plus mignonnes, les ouvriers les embrassent mieux, & peuvent atteindre plus avant au milieu de l'étoffe. Voyez *pl. 1, fig. 10*, une ensuble de fer revêtue de grosse toile pour y pouvoir coudre la fangle; & *fig. 11*, les vis de

fer tenant lieu de lattes. J'ai eu à moi un métier de cette façon, & malgré sa pesanteur, je la trouvais plus commode.

ÉPARGNE. Faire l'épargne, c'est dessiner sans ordre & le plus rapproché qu'il est possible, sur du vélin, du papier ou de l'étoffe, les objets qu'on doit découper ensuite pour les placer suivant le dessin général : on rapproche ainsi les objets pour économiser la matière ; ainsi la *fig. 11* de la *pl. 5*, est l'épargne de la *fig. 12*, même *planche*.

ÉTOFFES. Les ouvriers nomment ainsi les différentes matières que leur distribuent les entrepreneurs.

FAVEURS, vernis, avanturines, sont plusieurs brins d'or & de soie tors ensemble au rouet, dont les brodeurs cachent les épaisseurs de l'enlèvement en vive-arête ; ils couchent ces matières à points de soie ; quelquefois ils en font des fonds de compartimens & des troncs d'arbres.

FERS, outils pour découper le vélin ou les lames ; voyez *pl. 1, fig. t, t*. Les brodeurs en ont de différentes longueurs : ce sont des lames bien trempées, montées dans des manches de bois ; quand elles sont neuves, le détrempeur les garnit de bandes de peau, crainte de se couper en travaillant ; il suffit que la pointe de la lame soit découverte de trois à quatre lignes.

FICELLES. On achève de tendre le métier avec des ficelles qu'on passe deux fois dans chaque boucle du treillage, comme *fig. 6, pl. 1* ; puis autour des lattes alternativement. La ficelle en pelote est moins commode que le fil d'emballage en trois. Les ficelles s'allongent & se relâchent pen-

dant le cours de l'ouvrage : il faut les tirer plusieurs fois.

FOND. On appelle *fond*, l'étoffe sur laquelle on brode, & celle sur laquelle on applique les morceaux de rapport : on dit, *ordonner les fonds, délivrer les fonds*.

FRISON, trait bouclé & aplati au cylindre, dont on orne quelquefois la broderie : il est peu d'usage en ce pays-ci.

FRISURE, est un trait d'or mat, roulé en tire-bourre sur une grande aiguille, formant un tuyau que les brodeurs coupent par petits bouts de deux ou trois lignes. Pour les employer, il faut les enfiler de soie grains à grains, comme le bouillon. La frisure est un peu plus solide. Il s'en fabrique de plusieurs grosseurs : on en fait des graines de fleurs en boucles & en poires ; on la guipe pour faire des nervures & de petits osiers fort agréables.

GALONNER, c'est border les parties des étoffes qui n'ont point de lisière, & qui sont taillées juste, pour les empêcher de s'effiler, & pour résister à l'effort des ficelles. On prend pour galonner, de bon ruban de fil à trois ou quatre sous l'aune : il peut servir plusieurs fois.

GARDE-MAIN : c'est un papier ou un parchemin percé d'un trou grand comme un écu, pour ne laisser rien à découvert, que la place où l'ouvrier travaille : peu de brodeuses veulent s'en servir.

GAREAU : c'est un outil composé de deux bandes de fer de six à huit lignes d'épaisseur, chacune moins longue que la largeur du métier qu'on veut redresser ; voyez *pl. 1, fig. 4 & 5*. Ces deux bandes sont percées de

trous sur une partie de leur longueur, pour pouvoir les alonger ou raccourcir en changeant de place l'é-crou *a* qui leur sert d'axe : elles sont terminées à leurs extrémités par deux pattes courbes *b, b*, qui doivent embrasser l'ensuble quand le gareau sera bandé, comme *d d*, *fig. 6*. On ajuste ces deux bandes de deux ou trois pouces plus longues que la largeur du métier; puis par un effort de levier qu'on fait faire à ces deux bandes, après avoir posé les pattes contre les deux ensubles, on rapproche ces bandes parallèles; on les fixe avec une boucle de fer coulante, comme *e*, *fig. 6*, ce qui nécessairement doit redresser les ensubles qui cambraient en-dedans, & fait tendre le fond dans son milieu. Il est à propos, avant de bander le gareau, de mettre entre sa patte & l'ensuble, un papier ployé en plusieurs doubles, sur-tout s'il y a de l'étoffe roulée.

Il y a un autre gareau, *fig. 4*, composé de deux tringles qui engrenent à vis l'une dans l'autre, & qu'on fait alonger en tournant avec une main de fer ou un clou, qu'on fourre successivement dans les trous pratiqués sur les quatre faces d'un noyau adhérent à la tringle vissée: ce gareau est simple & d'un fort bon usage.

GAUCHERE, brodeuse habituée à avoir la main gauche sur le métier, pour avoir le jour en-dedans la main, comme *pl. 2, fig. i*.

Les droitieres se placent vis-à-vis de l'autre côté du métier. Il ferait à désirer que les brodeuses s'accoutumassent à broder indifféremment des deux mains.

GUIPURE, sorte de broderie qui se fait avec de l'or fin sur vélin ou sur fil,

les brins d'or bien liffes & bien rangés à côté les uns des autres, & coufus de soie aux deux côtés du vélin. On guipe en clinquant sur fil, les objets les plus délicats; on guipe en frisure & bouillon à points enfilés l'un après l'autre, comme *pl. 4, fig. 7*. Tous ces procédés laissent tout l'or en-dessus, on ne voit à l'envers que les points de soie qui l'attachent.

HACHEBACHÉ, se dit des longs points de soie que les ouvriers font sur la taillure, pour exprimer quelques plis ou quelques ombres: on dit indistinctement *harpé* ou *hachebaché*.

JAIS, verre fondu & filé en petits tubes de toutes couleurs. Les émailleurs le vendent 4 livres l'once tout coupé par petits bouts de deux ou trois lignes. Pour l'employer en broderie, on l'enfile de laiton ou de soie bien cirée pour le coudre sur l'étoffe. Le jais de Milan est plus égal de grosseur & mieux coupé.

JASERON, très-gros bouillon qu'on emploie sans le couper, pour faire de riches nervures, ou les filets de différentes bordures.

JONC, gros trait d'or tourné en spirale, dont on borde les blasous & croix d'ordres: il s'en fait de différentes grosseurs.

LAMES, sont des feuilles d'or ou d'argent battu & poli, de trois à quatre pouces carrés, qu'on découpe avec le fer ou l'emporte-pièce de la forme qu'on veut, pour les employer ensuite en broderie. L'usage des lames est nouveau.

On nomme aussi *lame*, les clinquans de différentes largeurs.

On emploie depuis quelque tems des lames d'argent vernies de différentes couleurs; comme le brillant est fort

à la mode, elles sont très-recherchées, quoique fort peu solides : on les nomme communément *paillons*. On les vend vingt - huit & jusqu'à trente livres l'once toutes découpées.

LANCÉ : on dit que les points ne sont que lancés, quand ils sont trop longs.

LANCÉE. On fait de la broderie lancée en soie tout en travers de l'objet, de telle largeur qu'il soit, d'une ou plusieurs nuances, puis rabattues en sens contraire par des soies très-fines. Voyez *pl. 3, fig. 6, & pl. 7, fig. 4.*

LATTES, voyez *pl. 1, fig. 3*, bandes de chêne de six lignes d'épaisseur, de trois pouces de large, & longues à volonté : elles doivent être percées sur toute leur longueur, de trous rangés sur deux lignes alternes. La latte sert à tendre le métier en l'insinuant dans la mortaise de l'enfuble, & la fixant avec deux clous les plus distans qu'il est possible, comme *fig. 6* ; il en faut deux pour chaque métier. Quand les lattes sont trop minces, & qu'on tend beaucoup le métier, elles sont sujettes à se cambrer ou à casser ; on remédie au premier cas, en les arrêtant au tréteau avec une corde ; & pour le second cas, on a des lattes plus épaisses vers le milieu, comme, *fig. 3, bis*, sur - tout pour les grands ouvrages. Quand on n'a pas de lattes aussi longues que tout le développement de l'étoffe, on peut allonger celles que l'on a avec d'autres petites du même diamètre, en arrêtant l'une sur l'autre vers la moitié de leur longueur, avec des clous fichés dans les trous qui se rencontrent, & quelques liens de ficelle, comme *f, f, fig. 6.*

LIGNEUL : ce sont plusieurs fils écrus, cirés & devidés sur une broche, qu'on coud à petits points de soie pour faire

la première carcasse de l'enlevure ; on en coud plusieurs les uns sur les autres, suivant qu'on veut donner à l'objet plus ou moins de relief.

MENNE-LOURD. On appelle ainsi de petits ébauchoirs de buis ou d'ivoire de différentes formes, comme *f, f, pl. 1*, dont les brodeurs se servent pour modeler leurs fils, à mesure qu'ils les emploient en broderie.

MÉTIER. On appelle *métier*, le chassis auquel on attache l'étoffe avant de la broder, de telle grandeur qu'il soit. *Pl. 1, fig. 6*, représente le métier tout monté, composé de deux enfubles *gg, gg*, deux lattes *c, c*, quatre clous *a, a, a, a*, les ficelles *h, h*, & le gareau *dd*. Les tourneurs vendent d'autres petits métiers tenant à des pieds mobiles, ou pour broder sur les genoux ; on ne s'en sert guère que pour des ouvrages d'amusement. Ils en font de peints & vernis, armés de crochets & ressorts à vis, dorés d'or moulu.

MILANESE : c'est un cordon composé de deux cordons de soie tors en sens contraire, ensuite réunis, tors & recouverts à volonté, plus ou moins riche, d'un ou de deux brins d'or ou de battu, que le tordeur fait courir dessus, pendant qu'un petit garçon fait tourner la roue qui tord la milanese.

Les tordeurs travaillent dans de longues allées aux environs de la porte Saint-Denis. La milanese sert à lifer la broderie, quand on ne veut pas employer le cordon qui est quatre fois plus cher. Il s'en fait de différentes formes & grosseurs : son nom dit assez son origine.

NŒUDS. On en distingue de trois espèces ; 1^o. les nœuds de fil ou de

soie, que les dames font en s'amusement avec la navette; ces nœuds successivement arrangés très-près les uns des autres, forment une espèce de cordonnet agréable, qu'on coud avec de la soie sur la surface de l'étoffe. On les devide par pelotes, & on les emploie à la broche.

2^o. Les nœuds qu'on fait au bout de l'aiguillée, pour l'arrêter en-dessous de l'étoffe. Les brodeuses délicates évitent de faire des nœuds en travaillant; elles arrêtent leur aiguillée par deux ou trois petits points perdus dans les fleurs.

3^o. Les nœuds qu'on met par ornement dans le cœur des fleurs ou aiselles des plantes, pour exprimer les graines, sont plus faciles à faire qu'à décrire. Voici à peu près comme on s'y prend :

L'aiguillée étant arrêtée dans l'étoffe, on lui fait former une grande boucle sur l'étoffe, en tournant la main; on passe l'aiguille dans cette boucle, on la fiche tout auprès du premier point; & pendant que la main de dessous tire l'aiguille, celle de dessus tient la boucle, & la fait couler à mesure qu'elle diminue, jusqu'à la partie de l'aiguillée qui touche immédiatement à la surface de l'étoffe, ce qui doit former un nœud. Pour qu'il soit plus sensible, il a fallu enfiler plusieurs brins de soie d'une ou de plusieurs couleurs dans la même aiguille; on recommence autant de fois que le sujet l'exige; quelquefois même on fait des fonds entiers fablés de nœuds.

OR. Tout l'or qu'on emploie en broderie n'étant que de l'argent doré, il y a beaucoup de degrés de dorure, qui augmentent ou diminuent le prix & la solidité.

Prix en 1769.

L'or double surdoré, .. 96 liv. le marc.

L'or surdoré, 88

L'or à passer, 82

L'or pâle ou veiné . . . 72

L'or verd, rouge & bleu, 82

L'or frisé, 80

L'or cordon, 84

L'or de Lyon, 72

L'or de Milan, 68

L'or rebours, 75

Tous les détails de ces matières appartiennent à l'art du tireur d'or.

Pour faire les gros cordons, il faut prendre de l'or filé à gauche qu'on appelle *rebours*, pour que le trait ne casse point en le tordant à droite.

L'or de Milan n'a sa lame dorée que du côté apparent, ce qui le rend plus pâle.

L'or de Lyon est d'un titre à dix livres par marc au-dessous de l'or de Paris.

L'OR TRAIT est un trait fin d'argent doré, qui n'est filé sur aucune soie: il casse aisément.

OR FAUX, c'est du cuivre filé & doré plus ou moins: par les ordonnances, il ne doit être filé que sur fil; il y a quelques cas où l'on déroge à l'ordonnance. Le prix en varie depuis 10 jusqu'à 24 livres le marc. On fait en faux les mêmes matières qu'en fin.

ORDONNER, c'est dessiner sur le fond en repassant avec une plume & de l'encre sur toutes les traces de la ponçure. On ordonne sur les fonds bruns avec du blanc de céruse, du massico & autres couleurs claires & bien broyées. Il faut battre l'étoffe & la broffer quand elle est ordonnée, pour nettoyer les restes de la ponçure.

ORFROI. Les bandes & le chaperon d'une chappe, les bandes d'une tunique, la croix d'une chasuble, les bandes

bandes riches d'un parement d'autel, s'appellent *orfroi*; on les fait très-souvent d'une étoffe plus riche que le reste de l'ornement. Voyez *pl. 6, fig. 1, 2, 3, 4*, la distribution des orfrois brodés.

PAILLETES : ce sont de petits anneaux d'or aplatis au marteau poli, au centre desquels il reste un petit trou propre à passer l'aiguille pour les coudre.

Il y a des paillettes de différentes grandeurs; elles ont chacune leur nom qui sert à les distinguer. *V. pl. 5, fig. 7.*

1 la très-grande, 2 la ronde, 3 la comptée, 4 la quatrième, 5 la troisième, 6 la balzac, 7 la grande semence, 8 la semence, 9 & 10 la quarantaine; après cela on a les paillettes qui se font à l'emporte-pièce, en ovale *f*, cœur *g*, amande *b*, losange *i*, carré *l*, treffle *m*, rosette *n*, étoile *o*, ronde *p*, belle-vue *q* & *r* de la *fig. 8*. On vend les paillettes ordinaires de quatre-vingt-dix à quatre-vingt-douze livres le marc, & les autres à proportion. Il se fait aussi des paillettes colorées une à une, qui se vendent jusqu'à cent quatre-vingt livres le marc.

Il se fait aussi des paillettes d'acier noir d'eau, pour les broderies de deuil. Les émailleurs tiennent aussi des paillettes de verre noir fondu & percé à l'outil, mais trop épaisses pour être employées en paillettes comptées comme les autres: tous ces menus ornemens se varient à l'infini.

PAILLONS, morceaux de lames d'argent vernis de différentes couleurs; il y a des ouvriers qui ne les colorent que quand ils sont brodés

en place. On les attache, ou en guipant de la frisure dans les trous qui les bordent, comme *pl. 5, fig. 9, bis*, ou par de petits points de bouillon de l'un à l'autre trou, ou en les recouvrant à claire-voie, de soie de la même couleur, lancée en travers comme *fig. 13*, ce qui les nue & fait un bon effet. On peut mettre des coups d'ombre en formation sur le fond. Pour ce dernier procédé, il ne faut pas que les paillons soient percés par les bords.

PATÉ : c'est un morceau de chapeau taillé en rond, de trois pouces de diamètre, quelquefois divisé par d'autres petites bandes de chapeau, comme *pl. 1, fig. e*. C'est sur ce paté que les ouvriers mettent par petits tas les différentes paillettes, frisure & bouillon, dont ils ont besoin pour travailler; c'est en quelque façon la palette du brodeur. Les pâtés sont sujets à être renversés, si l'aiguillée les accroche, ou si le métier reçoit quelques secousses violentes. Il se fait des ouvrages si recherchés, qu'il faut plusieurs pâtés à un seul ouvrier.

PERÇOIR, petit bâton de canne ou de bouleau, dans lequel est emmanchée une aiguille bien pointue; on s'en sert à piquer les dessins. Il faut tenir le perçoir très-perpendiculaire en piquant, pour que la ponçure puisse passer librement au travers du papier. On fait des perçoirs très-commodes avec le manche des outils à broder au tambour.

PIQUER. Il faut piquer régulièrement à petits trous très-près les uns des autres, tous les contours, nervures, graines du dessin, même les traits

qui en annoncent les angles & retraits, en contenant le papier tout près du perçoir avec le doigt de la main gauche. Ce papier doit être posé sur une serge ou une table garnie de drap. On pique souvent quatre ou cinq papiers ensemble; ces percés servent à faire les dessins marqués qu'on donne dans les différens ateliers. Ce sont ordinairement les enfans ou apprentifs qui piquent les dessins: il ne faut que de la patience & de la routine.

PINCES, outil d'acier qui sert à tirer l'aiguille en faisant l'enlevure épaisse & dure.

POINT, on nomme ainsi la partie d'or ou de soie qui reste sur la surface de l'étoffe, chaque fois qu'on tire l'aiguillée en-dessous; ainsi on dit, *point court*; *point long*, *point alterne*, *point satiné*, *point fendu*, c'est celui dans lequel rentre le second point; *point passé*, c'est celui qui embrasse en-dessus comme en-dessous la largeur de l'objet; *point perdu*, c'est celui qui sert à arrêter l'aiguillée en commençant & en finissant de l'employer. On appelle encore *points perdus*, ceux qui réunissent plusieurs pièces de rapport ensemble, parce qu'ils ne doivent pas paroître.

POINT, se dit aussi du rapport qu'ont entre eux les petits points de soie dont on coud l'or couché, & qui forment par leur rencontre le point satiné, point de chevron, point de losange ou d'écaïlle, ou point de 2, 3, 4, 5 ou 6 à côté les uns des autres; ce qu'il ne faut pas confondre quand on fait travailler plusieurs morceaux pareils dans différens ateliers.

POINT, se dit encore du grain de fri-sure que l'ouvrier a sur son pàté, & qu'il emploie un à un en l'enfilant; ainsi on dit *hachebachure de deux, trois ou quatre points*.

PONCETTE, petit sac de grosse toile, contenant de la chaux vive bien pulvérisée, quand on veut poncer en blanc sur des fonds bruns. Sur les étoffes blanches ou de couleur claire, on se sert de poncette de charbon de bois blanc, rapé & bien tamisé. Quelques-uns font leur poncette avec de la lie de vin bien brûlée: je l'estime la meilleure.

On ponce encore les petits morceaux avec un tampon de feutre roulé & trempé de tems en tems dans la poncure qu'on a dans un vase plat. Ce procédé est plus propre, mais moins expéditif.

PRATIQUE, est une chaînette d'or de six ou neuf brins, fabriquée au-bois-seau, que l'on coud par sa moitié intérieure sur les contours extérieurs de la broderie de rapport, avant ou après l'avoir faite. *Voy. pl. 4. fig. 5, b, b, b*. La pratique sert à recevoir le point d'aiguille qui cond la broderie quand elle est faite, sur tel fond que l'on veut; elle cache l'épaisseur du fond sur lequel on a brodé le rapport, & garantit l'ouvrage du coup de ciseau qui la découpe; assez ordinairement elle engage un peu les formes & les contours.

RACHER, c'est assurer & finir une broderie lancée ou cordonnets collés, par de petits points symétriquement arrangés.

RAPPORT. Il se fait des broderies en rapport brodées sur toile, taffetas ou papier, que les brodeurs tiennent en

magasin prêtes à être appliquées sur tel fond qu'on voudra. Ordinairement ce sont des bordures d'habits d'homme, qui se vendent depuis dix-huit jusqu'à trente livres l'once, suivant les especes de paillettes qui l'enrichissent.

RAPPORT, est aussi la maniere de broder sur toile par parties détachées, les feuilles, fleurs ou galons d'un compartiment, ou les différentes parties d'un trophée, qu'on réunit ensuite les unes sur les autres après les avoir découpées chacune séparément. Ce procédé donne un relief plus net & plus distinct à chaque objet, & coûte moins de peines à l'ouvrier.

REHAUSSÉ, se dit quand on exprime les lumieres ou les clairs d'un fruit ou d'une draperie brodée, par des points d'or ou d'argent mis après coup. La rehausure fait en vieillissant l'effet contraire de ce à quoi on l'a destinée : elle noircit & fait tache.

RETRAITE, ce sont des croix piquées sur les angles du dessin poncif, qui indiquent les points de renseignement du dessin à l'étoffe, ou du dessin à lui-même. La retraite sert aussi de guide quand on est obligé de poncer plusieurs fois le même dessin à côté l'un de l'autre : une feuille, une graine, servent de retraite.

Il se fait des tailles d'habits ou de meubles par retraite ; c'est-à-dire, qu'on ne dessine sur la taille, que les retraites du coupon, & les parties alongées ou raccourcies dans les endroits qui tournent ; le coupon ponce le reste sur l'étoffe.

On ne saurait être trop scrupuleux sur l'exacte rencontre des retraites.

RÉSEAU. On en emploie de différentes richesses, pour servir de fond à des compartimens ; quelquefois on l'achete tout fabriqué au boisseau par les ouvriers de Saint-Denis, ou de Villiers-le-Bel ; celui que les brodeurs font à l'aiguille est beaucoup meilleur & plus correct. On s'en sert beaucoup pour les grands habits de cour ; on en fait des mantilles : on brode dessus en soie ou en paillettes ; on en recouvre quelquefois les pailions : on en emploie dans les bordures d'habits d'homme, comme *pl. 4, fig. 5.*

ROUET A MAIN : c'est une machine de fer dont les brodeurs se servent pour faire des bouts de milanese ou de cordon, pour échantillonner, ou dans des momens pressés. *V. pl. 1, fig. 7.*

ROUET. Il faut au maître brodeur un rouet pour tracaner & divider les soies, & les mettre en bobines. On trouve ces rouets tout faits chez les tourneurs. *Voyez pl. 3, fig. 3.*

ROULE, ROULER. On roule l'étoffe autour de l'ensuble, plus ou moins de tours suivant sa largeur, pour que les ouvrières puissent atteindre, sans trop se gêner, jusqu'au milieu de l'étoffe tendue ; c'est même par le milieu du métier qu'il faut commencer les morceaux riches & la broderie en chenille, pour ne la pas froisser : on déroule à mesure que l'ouvrage avance. Chaque tour d'ensuble s'appelle un *roule* ; le demi-tour, un *demi-roule*, &c.

S, marque que l'on voit sur les bobines d'or de Lyon, & qui indique la grosseur de l'or. *Voyez l'article BOUTS.*

SATINER, c'est coudre un ou deux

- brins d'or à côté les uns des autres sur enlèure, de manière qu'on ne voie point de soie.
- On laine en soie les plumes, cheveux, crinières; & dans les tableaux nués, ces choses se brodent en suivant le sens des ondulations.
- SOIES.** On emploie en broderie de toutes sortes de soies.
- La soie de Grenade de toutes couleurs; le prix en varie suivant le plus ou le moins d'abondance: la livre de soie est de quinze onces.
- La trème d'Alais ou trème de Perse, pour les belles fleurs.
- L'organfin Messine noir pour le deuil; c'est une soie fine & torse.
- La soie plate que les ouvriers resendent avec les doigts en brins aussi fins qu'ils le desirent. On s'en sert pour broder les tableaux.
- Le capiton, pour les fonds d'ouvrages communs, & la tapisserie.
- SORBEC:** c'est une soie de couleur quelconque, sur laquelle le tordeur a fait courir un trait d'or battu. Il faut coudre le sorbec; il casseroit en le passant dans l'étoffe.
- SUPPORTS,** animaux & figures brodés en laine ou en soie, pour les armes de caparaçons & couvertures de mulets & chariots d'armée. Quelques brodeurs tiennent en magasin des supports tout brodés en rapport de différentes grandeurs.
- TAILLE.** Prendre la taille, c'est poser un devant d'habit, une housse, (le morceau qu'on veut broder) sur un papier blanc de la même grandeur, & piquer avec un perceur tous les contours qui sont tracés sur l'étoffe, ou qu'elle indique par sa coupe. Faire la taille, c'est répéter le coupon du dessin choisi & piqué, en le dessinant suivant les contours; l'art est d'allonger ou raccourcir les parties du coupon sans le corrompre, suivant qu'il se trouve plus ou moins gêné dans les parties tournantes. Les brodeurs font communément faire leurs tailles par les dessinateurs; ils les piquent, & elles leur servent à poncer également les deux devants d'un habit, les deux côtés d'une housse, plusieurs pentes ou morceaux pareils, en retournant le dessin ou poncif quand il en est besoin; ce qui s'explique ainsi: *poncer sur le doux & sur le rude.*
- La taille sert aussi à juger si l'étoffe ne s'est pas étendue ou allongée en tendant le métier ou en brodant: on présente la taille sur l'étoffe, & l'on voit si les contours se rencontrent bien juste les uns sur les autres; s'il y a quelque différence, il faut bander les lattes ou lâcher les ficelles jusqu'à ce que les contours soient bien pareils. Cette opération s'appelle *mettre en taille*: il faut la faire avant de coller l'ouvrage.
- TAMBOUR,** est une espèce de métier à pied ou à mettre sur les genoux; il ne sert guère que pour broder en chaînette. Il y en a de plusieurs formes. *Voyez pl. 1, fig. 8 & 9.*
- TATIGNON,** meuble de cuivre ou de fer-blanc, dans lequel l'ouvrier a sa chandelle. Chaque ouvrier a ses mouchettes dans son tatignon posé sur le métier, bien garni de papier. Quelques-uns y ajoutent un gardevue.
- TESTE:** ce sont des paillettes très-minces & un peu embouties par le fabriquant.
- TORCHE,** écheveau d'or ou de soie

coupé par aiguillées, & renfermé dans un papier ou parchemin roulé, un peu moins long que les aiguillées, & relié d'un petit cordon. *Voy. pl. 1, fig. 9.* On tire les aiguillées une à une avec la pointe de l'aiguille à mesure qu'on en a besoin.

TOURNETTES : ce sont deux cylindres d'osier à claire-voie, mobiles sur un arbre perpendiculaire, dont l'un est fixé dans un banc, & l'autre dans une coulisse mobile, qu'on fixe à la distance convenable à l'étendue de l'écheveau de soie qu'on veut devider, avec une vis de bois qui engrene dans le banc. *Voyez pl. 2, B, de la vignette.*

Les tournettes portent la soie, & en facilitent le devidage par leur mouvement.

TRACANER, c'est survider l'or ou la soie d'une bobine sur une autre à l'aide d'un rouet & de la brochette.

TRAIT, fil d'or ou d'argent rond & très-fin, sans soie dessous; on l'emploie plus sûrement couché que passé: sa finesse le rend facile à casser. Ne pourrait-on pas, pour les ouvrages précieux, en filer d'or pur?

TRELISSER, c'est faire de larges points noués avec de la ficelle, le long des deux extrémités qui regardent les lattes. Ces points noués, qu'on appelle *treissage*, servent à recevoir les ficelles qui doivent tendre le métier. Ce procédé supplée au galon dont on pourrait border l'étoffe pour

la conserver : il est plus expéditif. *Voyez pl. 1, fig. 6, iiiii.*

TRÉTEAU, espece de banc de trois pieds de haut, dont la tablette peut avoir cinq pouces de large. C'est sur cette tablette que reposent les bouts de l'ensuble opposés à la chancelle. *Voyez pl. 2, fig. c, c.* La tablette doit être percée de quelques trous vers ses extrémités, pour recevoir au besoin une cheville de fer qui sert à arrêter le métier, & empêcher que les brodeuses ne le poussent à terre en s'appuyant contre.

VELIN, peau de veau préparée par un parcheminier; on le découpe avec un fer, après l'avoir teint en safran & l'avoir dessiné: ces découpures donnent un petit relief à la broderie en guipure, quelquefois même au passé. La peau de vélin coûte 24 à 30 sols : on peut au besoin lui substituer le parchemin fort; mais il est moins convenable. Les rognures servent à faire de la colle.

VERNIS : c'est un cordonnet d'or & de soie couleur maron, qu'on couche à petits points sur l'épaisseur des morceaux d'enlure. Pour les broderies communes, on se contente de noircir ses épaisseurs avec un pinceau trempé dans l'encre.

On emploie d'autre vernis en toutes couleurs; c'est un fil d'or sur lequel le tordeur fait courir une soie fine, pour imiter l'aventurine : on peut le passer à l'aiguille.



EXPLICATION DES FIGURES.

P L A N C H E I.

Elle représente les outils du brodeur.

FIGURE a, perçoir de canne ou de bouleau.

Figure b, perçoir à manche à vis de bois ou d'ivoire.

Figure c, poncettes noires ou blanches : elles sont faites de même.

Figure d d d, bobines de différentes formes ; la troisième fait voir sur l'extérieur de la patte la marque du poids de la bobine, & celle de la grosseur de l'or.

Figure e, pâte chargée de petits tas de différentes paillettes & de frisure.

Figure ff, menne-lourd ou ébauchoir de buis ou d'ivoire.

Figure g, bouriquet de carton qui reste sur le métier, & dans lequel les ouvriers amassent les bouts d'or écorché, les paillettes mal faites, & tout ce qui n'est bon qu'au déchet. Ce déchet appartient au maître.

Figure h, tatignou de cuivre qui porte la lumière de l'ouvrier.

Figure i i i i, emportes-pieces d'acier, tranchantes par le bas, de différentes formes, servant à tailler les paillettes dans un morceau de lame ; ces paillettes sortent d'elles-mêmes par le haut de la petite hotte *k k k*, à mesure que l'on frappe sur la tête de l'outil avec un maillet pour en fabriquer d'autres. Plusieurs brodeurs font leurs paillettes eux-mêmes.

Figure l, maillet de buis pour frapper sur l'emporte-piece quand on veut faire des paillettes.

Figure m, petit marteau de fer pour frapper sur le poinçon qui fait les trous des grandes paillettes & paillons.

Figure n, brochette de fer, emmanchée de bois, enfilant une bobine prête à être devidée.

Figure o, hirondelle de carte, sur laquelle on devide la soie plate & les nœuds.

Figure p p, dés piqués de trous de différentes grosseurs.

Figure I, diligent composé d'une tablette *q*, sur laquelle est élevé un châssis *r, r, r* ; ce châssis porte trois brochettes de fer *s, s, s*, dans lesquelles on enfile les bobines chargées d'or qu'on veut mettre en broche. Ces brochettes sont contenues par un petit tourniquet *t t t*, qui bouche le trou par où elles ont servi pour enfile les bobines.

Sur le devant de la tablette *q*, est élevée à gauche une roue de fer engrenant dans un pignon *c*, le tout porté par un châssis de fer fixé sur la tablette avec deux vis.

A droite de la tablette *q*, est un petit montant de bois *u*, traversé d'un verrouil de bois, garni d'un point de fer parallele à l'axe du pignon; c'est entre ce verrouil & le pignon qu'on serre la broche *b*, sur laquelle on veut divider l'or. Un autre petit verrouil oblique, placé dans l'épaisseur du montant *u*, en le poussant un peu, contient le premier & l'empêche de reculer, quand on tourne la manivelle *a*, pour mettre l'or en broche. La tablette *q* est bordée d'une petite tringle de bois pour contenir les ciseaux & le déchet.

Figure q, torche de parchemin contenant l'or à passer.

Figure r, la broche chargée d'un reste d'or en deux brins, dont les bouts doivent toujours être passés dans la fente de la tête *a*, en travaillant.

Figure s, aiguille présentant la boucle pointue *x*, qu'il a fallu faire pour réussir à enfiler de la laine.

Figure t t, fers à découper; l'un des deux est garni de bandes de peau vers le bas de sa lame, pour empêcher l'ouvrier de se couper.

Figure u, chapelet de plusieurs bobines chargées de soie, enfilées ainsi de peur qu'elles ne s'égarant.

Figure 2, enfuble de bois garni de sa fangle: il en faut deux pour chaque métier.

Figure 3, latte de chêne, servant de traverse aux enfubles; il en faut deux: les trous *i, i, i, i*, servent à recevoir les clous qui arrêtent les enfubles.

Figure 3, bis, autre latte épaisse pour les gros ouvrages.

Figure 4, gareau de fer à levier, pour bander le milieu du métier.

Figure 5, autre gareau de fer à vis.

Figure 6, métier tout tendu; *g g*, les enfubles; *b b b*, les lattes; *d d*, le gareau en place; *a a*, les clous; *i i i*, le treillisage; *h h*, les ficelles; *k*, l'étoffe représentant le dessin d'un léger lez de jupe, prêt à être brodé.

Figure 7, rouet à main, composé d'une double croix de fer *o o o o*, formant un chassis à la roue *k*; & aux quatre pignons dans lesquels elle engrene, l'axe de ces pignons présente un crochet *r r r*: c'est à ces crochets qu'on attache les soies qu'on veut tordre; l'autre bout des soies est attaché à un clou ou anneau, dans quelque coin de la boutique. Le brodeur tient de la main gauche le manche de son rouet; de la droite, il fait tourner la manivelle & la roue, les pignons & la soie attachés à leur axe. Quand il juge que ses soies sont assez torsées, il les détache & les réunit à un seul crochet; puis tournant à rebours, il fait un cordon gros à volonté. S'il veut le faire très-gros, il multiplie le nombre des soies de chaque crochet.

Le brodeur ne se sert de cette machine que pour des échantillons ou choses pressées: il y a des tordeurs en titre pour tous les cordons & milanefes.

Figure 8, tambour à pied, garni de son taffetas *a*, servant d'enveloppe à l'excédent de l'étoffe *b, c*, petit cylindre creux, contenant la bobine d'or.

d, genouil de cuivre pour tourner le tambour à volonté. *e*, tige verticale qui s'embôte dans le pied du métier, & s'élève à volonté à l'aide de la vis *f*. *g*, petite boîte pour ferrer l'or & les ciseaux.

Figure 9, autre tambour à mettre sur les genoux. Il est composé d'une éclisse *a a*, sur laquelle on étend l'étoffe qu'on tend avec la ceinture & la boucle *b b*. L'éclisse est arrêtée par deux vis à deux jambes verticales, qui n'empêchent point sa mobilité. Aux deux bouts de la tablette *d*, sont deux boîtes à coulisses pour ferrer l'or, l'outil & les ciseaux; & sur la tablette est un petit axe *e*, pour porter la bobine d'or quand on travaille. Ces deux tambours servent à faire la chaînette au crochet.

Figure 10, ensuble de fer garnie de sa fangle: il en faut deux pour chaque métier.

Figure 11, tringle de fer vissée, tenant lieu de latte pour le métier de fer. On fait entrer les bouts de cette tringle dans le trou des ensubles; puis on en fait agir le pas de vis à l'aide de la petite clef *h*.

Figure 12, outil pour broder au tambour. *a*, l'aiguille terminée en hamçon, arrêtée par la vis *b*, dans le manche *c*, de bois, d'os, ou d'ivoire. Ce manche est creux, & peut servir d'étui pour contenir plusieurs aiguilles.

Figure 13, clou à tendre: il en faut deux.

Figure 14, clou ou cheville pour fixer les ensubles dans l'écart que leur a donné le clou à tendre: il en faut quatre.

P L A N C H E II.

La vignette A représente la boutique ou atelier d'un brodeur.

Figure 1, un brodeur finissant de bander le métier avec le clou à tendre; il tient dans sa main droite le petit clou qu'il doit substituer au grand, quand le métier sera assez bandé. J'ai dit qu'il faisait mal de pousser la latte avec son genou.

Figure B, les tournettes pour divider la soie.

Figure c, le tréteau qui porte le métier d'un bout.

Figure d d, la chanlatte qui porte l'autre bout du métier.

Figure e, métier qui finit d'être tendu, & sur lequel est tracé un derrière de chasuble.

Figure f, métier accroché au mur en attendant qu'on le dessine.

Figure g, autre métier sur lequel est tendue une veste appliquée sur canevas.

Figure h, métier où travaillent une droitière *l*, & une gauchère *i*, une main dessus & l'autre dessous.

Figure m, le gareau qui bande le métier par le milieu.

Figure n, manière dont sont placés les clous à tendre, maillets, emportes-pièces, &c. dans les boucles d'un cuir cloué au mur.

Figure

Figure 0, panier plein de bobines vuides, prêtes à recevoir la soie.

Figure 2, fleuron dessiné sur l'étoffe, prêt à recevoir les pièces de rapport expliquées à côté. *a, a, a*, les traits d'encre qui dessinent le fleuron. *b*, première emboutiffure de chapeau, cousue de points de soie. *c*, autre emboutiffure plus petite, pour augmenter le relief. *Figures 3, 3, 3, 3*, les parties du fleuron dessinées séparément : les traits perpendiculaires montrent les premiers fils de l'enlevure.

Figure 4, 4, 4, 4, montrent les mêmes parties du fleuron, avec les seconds fils qui recouvrent les premiers en travers.

Figure 5, 5, 5, 5, les mêmes parties du fleuron, dont tous les fils sont couverts d'or satiné, en sens contraire aux derniers fils. Les graines *a, a*, sont satinées en or trait.

Figure 6, 6, 6, 6, les mêmes parties du fleuron, liserées de cordon, dont les bouts *o, o, o, o*, sont restés plus longs, pour être passés dans l'étoffe quand on les rapportera l'une sur l'autre.

Les revers *a, a, a, a*, séparés, brodés en clinquant guipé ; *b, b, b, b*, les mêmes revers mis en place, *fig. 7*. On colle ces différentes parties, on les découpe, puis on les rapporte comme à la *figure 8*, en commençant par *c*, puis *d*, puis *e*, puis *f*.

Si ce fleuron est destiné à faire partie d'un dessin plus considérable, on le colle, on le découpe, puis on le fixe par quelques points perdus, dans la place qui lui est destinée.

P L A N C H E III.

Figure 1, représente une partie de tableau d'or nué. *A*, partie du tableau qui n'est que dessinée au trait. *B*, partie du tableau où les fils d'or ne sont que lancés. *C*, partie du tableau dont les fils d'or sont recouverts plus ou moins de points de soie d'un même sens, pour exprimer les nuances & les ombres. *D*, partie d'une figure qui est satinée en soie nuée tout d'un sens & sans or dessous ; l'autre moitié n'est que tracée.

Les cheveux se font en soie, suivant les différens sens que les boucles indiquent.

Figure 2, fleur-de-lis commencée à être gaufrée, avec les progrès des différens travaux. *a, a, a*, les fils lancés à deux lignes les uns des autres, après que la fleur-de-lis a été dessinée. *b, b*, l'or cousu de deux en deux fils. *c, c*, les points plus courts, pour décrire exactement la forme. *g, g*, le cordon qui lisière la fleur-de-lis quand elle est tout-à-fait gaufrée. *f, f*, le bout du cordon qu'on passe au travers de l'étoffe en commençant & en finissant.

Figure 3 représente le rouet à devider & à tracaner la soie : tout le monde en connaît l'usage.

Figure 4, flamme du manteau de l'ordre du Saint-Esprit, avec la marche du clinquant dont on la guipe.

Figure 5, maniere dont le bout de cordon est pris dans la boucle de l'aiguille à passer les bouts, quand on veut le faire passer en-dessous.

Figure 6, représente une rose en broderie lancée tout d'un sens, de plusieurs nuances, & cariotée ou rabattue de soies fines. Les points qui sont indiqués sur la rencontre de chaque carreau *e, e, e*, marquent ceux qu'on doit faire pour assurer & fixer ces carreaux.

Figure 7, représente une rose nuée à points, & le sens de tourner les points de soie *a, a*, pour donner du mouvement & de la grace à chaque feuille.

Figure 8, représente de gros canevas, & la marche du petit point en tapisserie, d'angle en angle des fils du canevas, & se recouvrant de même.

Figure 9, canevas fin, sur lequel est représenté, *a, a*, la premiere marche du gros point en tapisserie. *b, b*, représente la seconde marche, le point croisé & recouvre le premier, le nourrit & cache absolument les fils & les jours du canevas.

Figure 10, autre morceau de canevas sur lequel est à peu près représenté une partie de compartiment plaquée en deux nuances de gros point.

Figure 11, présente un morceau de canevas, sur lequel on a fait tracer le dessin avec du filozelle, pour indiquer les nuances.

P L A N C H E I V.

Figure 1, représente une bordure d'habit brodé, partie en couchure & partie en guipure, avec les ornemens qui y sont propres. *a, a*, le trait du dessin. *b, b*, feuilles couchées en chevron. *c*, couchure de deux points. *d, d*, paillettes attachées d'une croix d'or. *e, e*, rond couché en tournant. *g, g*, clinquant plissé, dont la moulure est ornée. *h, h*, fils placés d'espace en espace pour varier l'effet de la couchure qui doit les recouvrir. *i, i, i, i*, les queues des fleurs qui se font ordinairement en frisé couché. *k, k*, le raccord du coupon de broderie. *l, l*, mosaïque de clinquant plat & de boucles de frisure. *m, m*, représente le vélin cousu à petits points pour être recouvert en guipure. *n, n, n*, représente la guipure qui recouvre le vélin ; & la maniere de la conduire avec la broche *Q*. *o, o, o*, représentent les resentes du vélin, & les points de soie qui attachent l'or dans ces resentes, quand l'objet est trop large pour être fait d'un seul point. *p, p*, graines de fleurs faites d'un point de bouillon & d'une boucle de frisure. *q, q*,

fond d'un galon en couchure, orné de quelques paillettes. *r, r*, paillettes nommées *belle-vue*, attachées par un bout de deux points de frisure; la queue de frisé attache l'autre bout. *s, s*, revers de clinquant guipé. *t, t*, le frisé dont on lifere la couchure pour lui rendre sa forme. *u, u, u*, montre les ombres & les formations de soie dont on peut orner la couchure.

Figure 3, représente la bordure des habits de MM. les lieutenans généraux, & les différentes manieres de l'exécuter. *a, a*, maniere dont le dessin est tracé en blanc sur le drap bleu. *b, b*, maniere d'arrêter le premier point d'or en commençant à travailler. *c, c, c, c*, sens dont on prend le passé un peu en biais de chaque moulure, & écartant insensiblement chaque point pour tourner en *d, d*, sans faire la scie ou dent de chien. *f, f*, le dessous du ruban exprimé par un passé très-étroit qu'on appelle *barbiche*. *g, g*, les moulures dentelées qui se font quelquefois en frisure guipée, & le milieu du ruban *h, h, h*, en paillettes comptées.

Figure 5, représente une bordure d'habit en rapport. *a a*, le trait du dessin. *b, b*, la pratique qui borde tous les contours extérieurs. *d, d*, les premiers fils du rézeau à l'aiguille. *e, e*, les seconds fils du rézeau à l'aiguille. *f, f*, les points sur la rencontre de chaque fil ou carreau du rézeau. *g g*, le rézeau au boiffeau, qu'on a coulé tout autour sous les fleurs avant de faire les paillettes. *h, h*, représente des feuilles de laurier, brodées en paillettes comptées; la nervure *i, i*, en frisure guipée; les roses *q, q*, en paillons attachés de frisure.

Quand tout est brodé, on ne voit plus que la moitié *n, n, n*, de la pratique; ce qui suffit pour recevoir le point d'aiguille qui coudra cette broderie sur l'habit.

Figure 6, maniere d'enfiler la paillette & la frisure, pour broder en paillettes comptées.

Figure 7, bois exprimé par trois points de frisure & trois points de bouillon guipés alternativement.

Figure 8, la pratique.

P L A N C H E V.

Figure 1, représente le clinquant plissé.

Figure 2, le cordon à liferer les compartimens: on en fait de plusieurs grosseurs.

Figure 2 bis, représente la milanese: on en varie la grosseur.

Figure 2. A représente un gros cordon de soie couvert d'un battu, & recouvert à claire-voie de deux autres petites milaneses.

Figure 3, paillettes comptées, attachées chacune d'un grain de frisure formant un seul trait.

Figure 4, paillettes comptées, attachées alternativement d'un & de deux points de frisure.

Figure 5, paillettes comptées, armées de barbes de frisure en épi, ce qui s'appelle *paillettes griffées*.

Figure 6, paillettes comptées, cousues de soie, & recouvertes de trois brins d'or trait.

Figure 7, représente les différentes paillettes à compter. 1, la très-grande. 2, la ronde. 3, la comptée. 4, la quatrième. 5, la balzac. 6, la troisième. 7, la grande semence. 8, la semence. 9 & 10, la quarantaine.

Figure 8, *f*, ovale; *g*, cœur; *h*, amande; *i*, losange; *l*, carré; *m*, tresse; *n*, rosette; *o*, étoile; *p*, ronde; *q*, *r*, belle-vue de deux grandeurs.

Figure 9, paillons percés, & la manière de les border en frisure guipée.

Figure 10, nœuds que font les dames en s'amusant.

Figure 11, épargne des morceaux qui composent la *figure 12*.

Figure 13, branche de feuilles, de paillons, recouvertes de soie de différentes nuances plus ou moins ferrées.

Figures 14, *a*, *a*, j'ai cousu de différentes longueurs, formant une aigrette, le nœud *c*, *c*, en margueritains & autres petits grains.

Figure 15, nœuds à deux cotés, faits à la navette.

P L A N C H E VI.

Figure 1, représente deux lez de fatin de deux aunes chaque, lesquels étant assemblés, suffisent pour faire toutes les parties d'une chafuble, étole, manipule & bourse, ainsi qu'elles sont tracées.

Figure 2, une demi-aune de fatin pour le voile de calice. *a*, la manière de placer la croix. *b*, *b*; le galon qui fait l'encadrement.

Figure 3, plan d'une tunique, & la proportion des orfrois. *a*, le devant; *b*, le derrière; *c*, *c*, les manches; *d*, trou pour passer la tête; *e*, *e*, *e*, les galons; *f*, *f*, les orfrois de broderie.

Figure 4, plan d'une chape. *f*, *f*, *f*, les lez effemblés, & le sens de les mettre; *g*, *g*, les orfrois; *h*, le chaperon; *i*, frange; *a*, la bille; *l*, *l*, les galons.

Figure 5, mitre d'évêque, à laquelle est attaché le fanon *m*. Le fanon *n*, vu dans sa forme exacte. La mitre se fait ordinairement de glacé ou tissu d'or & d'argent, brodé plus ou moins riche dans le goût du dessin.

P L A N C H E VII.

Figure 1, représente un caparaçon en petit, qui a été exécuté en dorure pour le roi de Portugal, ainsi qu'on peut en juger par le blason. Les ombres

annoncent à peu près les reliefs & élévations qu'on peut donner aux différentes parties qui composent tout l'ensemble. Ces différentes parties ont été d'abord brodées séparément, puis réunies comme nous l'avons dit ailleurs. Les hachures du blason en indiquent les couleurs.

Figure 2, représente la moitié d'une housse de cheval, brodée dans le dernier goût en dorure & paillettes. Les lignes ponctuées *a, a*, montrent ce qu'il a fallu remplir en toile pour tendre le métier, ainsi que nous l'avons dit ailleurs.

Figure 3, représente les pinces d'acier dont on se sert pour tirer l'aiguille, quand on travaille à de l'enlevure très-épaisse & fort dure.

Figure 4, feuille de vigne en soies lancées & rabattues de différens sens.

P L A N C H E VIII.

La *figure 1* représente le dessin d'habit de brevet. Pour distinguer les principaux courtisans, Louis XIV avait inventé en l'an 1664, des casques bleus brodés sur ce dessin en or & argent. La permission de les porter était une grande grace pour des hommes que la vanité mène; on les demandait comme le collier de l'ordre. Cet empressement a diminué; mais quoique la forme des habits ait changé, ce dessin fait encore jouir des mêmes privilèges. *a, a, a*, fleurs brodées en barbiches d'or. *b, b, b*, broderie en passé d'or. *c, c, c*, feuilles en passé d'argent. *d, d, d*, fond en passé de cordon.

La *figure 2* représente une bordure d'habit brodée en 1717, avec des enjolivemens de frisure & bouillon. *a, a, a, a*, feuillages brodés en passé d'or. *b, b, b*, fond de cordon. *c, c, c*, petits agrémens de poires & de boucles en frisure & bouillon. Observez qu'il n'y a pas encore de paillettes dans ces habits, les plus magnifiques du tems; elles n'étaient pas encore inventées.

P L A N C H E IX.

La *figure 1* représente une bordure d'habit faite en 1744, pour le premier mariage de monsieur le Dauphin: elle est toute en passé; on y voit seulement quelques paillettes *a, a, a*, entourées de boucles.

Figure 2, autre bordure d'habit exécutée pour le second mariage de monsieur le Dauphin, en 1747. Tout y est en paillettes comptées *a, a, a*, & en graines de lin *b, b, b*, que peu de tems après on a nommées *belle-vue*, à cause qu'elles servaient au dessin d'uniforme pour les entrées de Belle-vue.

Figure 3, bordure brodée en chaînette d'argent, en 1768.

P L A N C H E X.

La *figure 1* représente une bordure d'habit brodée sur fond d'or en 1770, pour monsieur le Dauphin. *a, a*, fleurs préparées par quelques points de fil

pour donner du relief aux paillettes & paillons. *b*, le rézeau fait par-dessus un paillon rouge. *c, c*, rosettes entourées de frisure. *d, d, d*, effes de paillons rouges. *e, e, e*, fond de frisure guipée. *f, f*, autres fleurs de paillons sans rézeau dessus. *g, g, g*, des diamans attachés par leur chaton, pour exprimer des graines de fleurs. *h, h, h*, autres paillons recouverts en soie. On aurait pu choisir un dessin plus ingénieux.

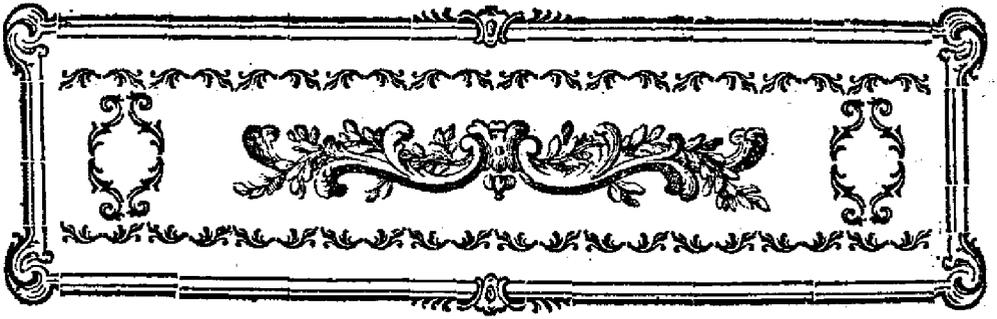
La *figure 2* représente une autre bordure d'habit, aussi pour le mariage de monsieur le Dauphin. *a, a, a*, montre les points de fil pour donner un peu d'élevation aux paillons. *b, b, b*, les paillons d'or, ornés de petites graines de frisure. *c, c, c*, les autres parties du dessin exécutées en paillettes comptées. *d, d, d, d*, fleurs d'opales, montées exprès suivant le dessin, & attachées par leur chaton. Toute cette broderie, faite sur un fond glacé bleu & argent, a parfaitement réussi.

La *figure 3* représente une autre bordure d'habit, exécutée pour le mariage de monsieur le Dauphin. *a, a, a*, paillons bleus, attachés par les bords avec quelques points de soie. *b, b*, les mêmes paillons recouverts de rézeau d'argent. *c, c, c*, le rézeau orné de fleurettes en petits paillons lilas, & les queues en frisure guipée. *d, d, d*, bordure de marcaffite, montée à charniere & cousue sur l'étoffe. *e, e*, dessous du ruban en paillons bleus, recouverts à plomb en soie brune. Le fond de l'habit argent glacé de lilas.



A R T
D U C I R I E R.

Par M. DUHAMEL DU MONCEAU.



A R T D U C I R I E R.

Augmenté de plusieurs réflexions qui ont été fournies à M. DUHAMEL DU MONCEAU par M. TRUDON, propriétaire de la manufacture royale des cires, établie à Antony près Paris. ()*



I. IL n'est pas question présentement de parler de la façon d'élever les abeilles, ni de détailler les précautions qu'on doit prendre pour augmenter leur population, pour ramasser les essaims; comment on rogne les gâteaux, pour s'approprier une partie du travail des abeilles sans leur faire un tort considérable; comme on les transporte d'une ruche dans une autre pour enlever leur cire & leur miel sans les faire périr, comme il arrive quand

(*) Je n'ai trouvé dans le dépôt de l'académie que quelques dessins, avec une description fort abrégée des pratiques de Caen & d'Angers, où il ne s'agissait que des principales opérations; il n'y avait aucune planche gravée, & point de mémoires de M. de Réaumur. Comme j'avais étudié le blanchissage & le travail de la cire dans la manufacture de feu M. Prouteau, qui était dans le voisinage de nos terres, je m'étais chargé de cet art; mais j'avais besoin de me rappeler des idées sur un art dont j'avais interrompu l'examen depuis vingt ou vingt-cinq ans. J'ai trouvé ce que je desirais dans plusieurs petites fabriques des

environs de Paris, d'Angoulême, &c. ce qui m'a mis en état de faire la description de cet art. Mais depuis la lecture que j'en ai faite dans une assemblée de l'académie, M. Trudon, qui tient à Antony une des plus belles fabriques du royaume, & qui s'est beaucoup occupé de la perfection de son art, m'a communiqué avec franchise des mémoires qu'il avait faits sur le travail de la cire, & il m'a donné tous les éclaircissemens que je pouvais puiser dans sa manufacture. Je me fais un plaisir de déclarer que j'ai profité de tous ces avantages pour rendre mon ouvrage plus parfait.

on les étouffe avec la vapeur du soufre; enfin quels sont les moyens de les exciter au travail. Je renvoie, pour ces détails infiniment curieux, à ce qu'en ont dit M. Maraldi dans les Mémoires de l'Académie, M. de Réaumur dans son Histoire des insectes, M. Bazin dans son Histoire naturelle des abeilles; au même Recueil des mémoires, où j'ai donné quelques observations sur cette matière; enfin, aux ouvrages de Swammerdam & de plusieurs auteurs qui ont traité expressément de l'éducation de ces mouches & de leur produit. La manière de travailler la cire est le seul objet qui doit nous occuper. Je suppose donc qu'on a une bonne provision de ruches, *pl. I, fig. 3*, remplies de gâteaux bien fournis de miel; il faut commencer 1^o par retirer les différentes espèces de miel qu'ils contiennent; 2^o purifier la cire & la fondre pour en faire des pains. Ce travail qui regarde ordinairement ceux qui élèvent les abeilles, formera le premier chapitre, dans lequel nous laisserons la cire jaune en l'état de gros pains, & telle qu'on la trouve chez les épiciers.

2. DANS le second chapitre il sera question de blanchir cette cire: en conséquence nous aurons à détailler le travail des blanchifferies; 1^o tout ce qui regarde l'établissement d'une blanchisserie; 2^o comme on purifie la cire; 3^o comment on la gresle; 4^o comment on l'étend sur les toiles; 5^o enfin, comment on la moule en petits pains pour la vendre aux ciriers, qui la travaillent alors de différentes façons pour leur commerce.

3. LE troisième chapitre traitera de l'emploi de la cire, pour en faire, 1^o des bougies filées & roulées; 2^o des cierges; 3^o des flambeaux de poing, des torches, &c. & d'autres ouvrages où la cire entre comme accessoire, ou comme matière principale.

CHAPITRE PREMIER.

Manière de retirer le miel des rayons, & de donner à la cire la première préparation.

4. **N**ous avons averti que ce qui doit faire l'objet de ce premier chapitre, n'appartient pas tant au travail du cirier, qu'à celui des propriétaires des mouches à miel. Ce sont eux qui fondent la cire pour la réduire en gros pains jaunes; & c'est en cet état que les blanchisseurs l'achètent pour l'étendre & la blanchir sur leurs toiles, en un mot, pour la mettre en état d'être façonnée par les ciriers.

ARTICLE PREMIER.

Maniere de retirer le miel des rayons ou gâteaux vuides des mouches.

5. LA plupart de ceux qui élevent des abeilles , dans la crainte de leurs aiguillons , étouffent avec la vapeur du soufre ces précieuses ouvrières , pour s'approprier leur travail. D'autres , pour conserver leurs abeilles , les font passer dans une ruche vuide , & ceux-là regardent comme très-important qu'il ne reste point de mouches dans les ruches dont ils veulent retirer les gâteaux : ils ont soin , quand ils ont fait passer les mouches de cette premiere ruche dans une vuide , de brûler du soufre sous la ruche qu'on vient de vuidier , afin d'en tirer toutes celles qui pourraient y être restées malgré les précautions qu'ils auraient prises pour leur faire abandonner leur ouvrage. Ainsi , aussi-tôt que les mouches sont sorties d'un panier , on le transporte promptement dans un lieu éloigné pour le soufrer ; & pour cet effet on met la ruche sur un trou fait en terre , & dans lequel on brûle du soufre , C , *fig. 2.* Ensuite on porte les ruches dans une salle fraîche , dont les croisées soient exactement fermées avec des chassis garnis d'une toile de canevas , qui puisse , en donnant passage à la lumiere du jour , interdire l'entrée aux mouches qui sont dans le voisinage ; car lorsque quelques-unes du dehors trouvent moyen d'y pénétrer , elles sont si friandes de miel , que bientôt tout le lieu s'en trouve rempli , & il n'est pas aisé d'y pouvoir travailler en liberté ; on fera même bien , s'il s'y en était introduit quelques - unes , d'enfumer ce lieu avec du chiffon ou du foin mouillé , pour en éloigner celles qui voudraient y pénétrer , ou étourdir celles qui y seraient déjà , afin qu'elles ne puissent pas piquer les ouvriers.

6. DANS le Gâtinois , nous sommes encore plus attentifs à conserver les abeilles. Si-tôt qu'une ruche est à peu près vuide d'abeilles , on la transporte dans une salle basse , ou dans une cave : les mouches qui restent dans la ruche , n'ayant plus leur reine , se retirent vers le haut de la ruche , où on les trouve rassemblées en un peloton , comme un petit essaim. On porte la ruche vuide de gâteaux auprès d'une fenêtre vitrée ; là , avec un plumeau , on détermine les mouches à sortir de cette ruche. Elles en sortent en effet assez volontiers ; car étant privées de leur couvain , de leurs provisions , & n'ayant plus de reine , il semble que le courage leur manque ; elles montent le long des vitres , & elles se rassemblent au haut des croisées en forme d'essaim. Ce qu'il y a de fort singulier , c'est qu'aucune de ces mouches ne s'avise de s'attacher au miel qui est à leur portée ; au lieu que celles du dehors s'y jettent avidité , & en ramassent le plus qu'elles peuvent , non pas tant pour s'en nourrir , que pour le porter à leur ruche. Quand le propriétaire des mouches voit les

pelotons attachés aux croisées suffisamment grossis, après les avoir un peu enfumés, il les fait tomber dans un pot qu'il a soin de recouvrir; & il le porte, sans perdre de tems, auprès de ses ruches, où retrouvant leurs camarades, elles se mettent aussi-tôt à travailler avec ardeur. Si en mettant les mouches dans le pot, on apperçoit une mere, on la met à part, & on l'enferme dans un cornet de papier. Celle-ci sert à ranimer l'activité du travail dans les ruches qui manquent de reine. S'il arrivait que le paquet de mouches fût trop gros, on le mettrait seul dans une ruche avec une mere, & par ce moyen on se procurerait un bon essaim.

7. SANS m'arrêter plus long-tems sur ces détails, je vais parler de la façon de retirer le miel. A mesure que l'on ôte les rayons des ruches, on met à part les gâteaux qui ne sont point noirs, ainsi que ceux qui ne contiennent point de cire brute, ni de couvain. C'est ordinairement sur les côtés des ruches que se trouve le plus beau miel; celui des rayons du centre de la ruche est moins parfait. On passe légèrement un couteau sur les gâteaux pleins de beau miel, pour rompre les couvertures des alvéoles, & emporter le miel épais, qui se trouvant immédiatement sous ces couvertures de cire, empêcherait le miel liquide de s'écouler: on rompt ensuite les gâteaux en plusieurs morceaux; on les arrange dans des vases de terre percés par en-bas, *f, fig. 4*, ou dans des corbeilles, ou bien sur des claies d'osier, ou sur une toile de canevas tendue sur un chaffis. Le plus beau miel, celui qu'on nomme *miel vierge*, celui qui est le plus blanc, qui sort des gâteaux les plus parfaits, coule peu à peu de lui-même, comme de l'huile, dans les vases de terre vernissés qu'ont a soin de poser pour le recevoir. Comme lorsqu'il fait froid le miel est figé, & qu'il faut un certain degré de chaleur pour qu'il soit plus coulant, il ferait à propos, lorsqu'il fait froid, de tenir les corbeilles dans un air tempéré; mais ordinairement ces opérations se font dans l'été, & alors l'air est suffisamment chaud: s'il arrivait qu'il le fût trop, le miel deviendrait trop liquide, & l'on en perdrait une partie. Il est bon de remarquer que dans le mois de juillet, lorsque les mouches travaillent à force à ramasser du miel, aussi-tôt qu'elles arrivent des champs, elles déposent dans les rayons qui sont au-bas de la ruche, celui qui est le plus coulant, & qu'elles le transportent vers le soir dans les rayons du haut de la ruche, où il acquiert plus de solidité. Si dès la pointe du jour on change les paniers, on trouve les rayons d'en-bas vuides; si on les change vers les onze heures, ils se trouvent remplis d'un miel très-coulant, & qui s'échappe par gouttes avant qu'on ait eu le tems de les mettre sur le canevas: ce qui cause une perte, parce que ce miel qui est très-coulant, est fort bon, & qu'il se cristallise dans les pots.

8. QUAND on a retiré le premier miel, on brise les gâteaux avec les mains, sans les pétrir; on y joint ceux qui sont moins parfaits; tout cela produit du

miel d'une moindre qualité, dont la couleur jaune est causée par une petite partie de cire brute, produite par la poussière des étamines des fleurs, mêlée d'un peu de miel, & dont plusieurs alvéoles se trouvent remplies.

9. QUELQUES-UNS, pour retirer ce second miel, passent légèrement les gâteaux à la presse; mais ce miel est moins pur, & il contracte un goût de cire que n'a pas le miel blanc, qui a été retiré par instillation. On met ces différens miels dans des pots que l'on tient dans un lieu frais; ils y fermentent & jettent une écume mêlée de la poussière des étamines, qui par sa légèreté, se porte à la surface; on a soin d'enlever ces substances étrangères avec une cuiller: lorsque l'on a l'attention de bien trier les gâteaux, ce second miel est encore assez bon.

10. ENFIN, on pétrit entre les mains les gâteaux vieux & nouveaux, même ceux qui contiennent de la cire brute, ayant seulement grande attention de n'y point mettre les rayons qui contiennent du couvain. Si par négligence il s'en trouvait dans le miel, il le ferait fermenter, il s'aigrirait, & perdrait toute sa valeur. On forme avec les rayons une espèce de pâte qu'on met sous la presse, pour en retirer le miel le plus grossier, & qui est allié avec beaucoup de cire brute qui se trouve dans plusieurs alvéoles: c'est ce qu'on appelle *miel commun*, ou *miel à lavement*. Pour déterminer ce miel à couler, il y en a qui humectent cette pâte avec une petite quantité d'eau chaude, car il faut prendre garde de noyer le miel. Si cette eau était bouillante, elle pourrait tellement attendrir la cire, qu'une partie se mêlerait avec le miel commun, & causerait une perte considérable, parce que ce miel ne vaut que trois ou quatre sols la livre, au lieu que la cire la plus commune, & qui n'est pas propre à être mise au blanc, se vend depuis 30 jusqu'à 35 sols.

11. IL y a une grande différence entre la qualité de ces miels: si le miel blanc vaut douze sols, le miel de la seconde qualité ne se vend que huit, & le miel le plus commun ne vaut, comme nous l'avons dit, que trois ou quatre sols.

12. ON dépose ces différentes espèces de miel dans de petits barrils, ou dans des pots de grès, pour les vendre aux épiciers. On préfère le miel nouveau au vieux, parce que celui-ci tombe en sirop, & que souvent il devient âcre. On veut de plus, qu'il soit blanc, grené, & qu'il ait une odeur aromatique. Le plus beau miel peut servir à faire des confitures plus communes que celles que l'on fait avec le sucre. On en fait aussi quantité de sirops, des liqueurs, & du pain-d'épice.

13. LE miel de la seconde qualité s'emploie aux mêmes usages, & aussi à faire du *nouga*, du miel rosat, de l'hydromel, & plusieurs autres préparations à peu près semblables.

14. ENFIN, le miel commun est destiné à des usages beaucoup plus grossiers,

& principalement à mettre dans les lavemens anodins, & dans les médicamens qu'on applique extérieurement. Le miel pris intérieurement, est pectoral & laxatif; appliqué à l'extérieur, il est résolutif.

15. ON fait la récolte du miel en différentes saisons. Dans plusieurs provinces du royaume, cette récolte s'exécute depuis la fin de juin jusqu'au commencement de septembre : ce qui sert de règle pour le tems, c'est d'attendre à vuidier les paniers, que les essaims soient fortis, & de ne les pas vuidier non plus assez tard pour que les mouches ne puissent pas faire, avant les fraîcheurs de l'automne, des récoltes de miel suffisantes pour les faire subsister pendant l'hiver; c'est pour cela que nous vuidons nos ruches après la récolte des sainfoins, afin que les mouches puissent réparer dans le tems de la fleur des bruyeres, des chenevieres bâtardes (*), du mélilot, des farrasins, &c. le tort qu'on leur a fait. On court plus de risque d'affamer les abeilles, quand on les fait changer de panier, que quand on se contente de les rogner. C'est pourquoi on peut rogner les forts paniers, lorsque la saison est plus avancée; & au printems l'on ôte une partie des gâteaux que les abeilles ont vuidés pendant l'hiver.

16. ON apperçoit déjà que le miel est tout fait par les abeilles; que nous n'avons aucune préparation à lui donner; qu'il nous suffit de favoir le retirer des alvéoles; & l'on voit en gros ce qui constitue les différentes especes de miel : mais nous omettrions bien des choses intéressantes, si nous nous bornions à ces généralités; il convient donc d'entrer dans quelques détails sur la nature du miel.

17. ON a cru long-tems que le miel, en latin *mel*, était une rosée qui tombait du ciel; on fait maintenant que la matiere qui forme le miel, est une sécrétion de la seve qui doit s'opérer principalement dans les fleurs : c'est ce que les botanistes appellent le *nectar*. On croit qu'il en suinte aussi des feuilles de quelques arbres, principalement dans le mois de juillet; car on voit dans ce tems-là, les mouches attachées à recueillir une substance sucrée qui recouvre quelquefois les feuilles des tilleuls, des frènes, des érables, des aulnes, des chênes, &c. Dans les fleurs, cette humeur est séparée du reste de la seve, par des especes de glandes qui se trouvent dans les fleurs même : ce nectar déjà préparé par les organes des végétaux, se ramasse au fond des fleurs. On convient assez généralement, que le nectar que les abeilles tirent des fleurs, a besoin d'éprouver quelques préparations dans leur estomac. Cette question au reste n'est pas totalement éclaircie : on fait que le miel très-liquide que les mouches déposent dans les rayons du bas de la ruche, est plus épais lorsqu'il a été transporté dans ceux du haut; mais on ignore ce qui s'est pu passer dans l'intervalle de ce transport.

(*) *Virgâ aurea Virginiana*, Zanoni.

18. QUOI qu'il en soit, la rosée ou l'humidité, loin d'être favorable à la formation de ce nectar si recherché par les abeilles, le dissout & l'altère au point de rendre cette même liqueur pernicieuse aux abeilles qui s'en nourrissent. Les personnes qui s'occupent à élever des abeilles, savent que les récoltes de miel sont mauvaises dans le tems des pluies, & que ces laborieux insectes sont alors attaqués d'un dévoiement qui en fait périr un grand nombre, principalement quand l'air est froid. Dans la supposition que la saison ne soit ni trop pluvieuse, ni trop froide, le nectar ou le suc mielleux qui est la matière qui doit devenir un vrai miel, s'épaissit dans les fleurs; l'abeille fait ramasser cette liqueur, lorsqu'elle est épanchée, ou même la tire de réservoirs où la nature la tient en dépôt: ces réservoirs sont certains corps glanduleux, différemment placés, & diversément figurés, suivant les différens genres de plantes. Les abeilles avalent ce nectar, dont une portion sert sans doute à leur nourriture; mais celle qui doit être déposée dans les alvéoles, reçoit, par le ministère de leurs intestins, une préparation qui change la substance mielleuse en véritable miel.

19. ON a vu plus haut, que le miel le plus parfait est celui qui coule de lui-même des alvéoles: mais il faut comprendre que nous entendons seulement que c'est le plus parfait de la ruche; car la qualité des miels varie beaucoup suivant les plantes qui l'ont fourni aux abeilles. On donne la préférence à celui qui est le plus blanc: celui qui se grene le mieux & qui s'endurcit au fond des pots, est préférable à celui qui devient en sirop, & qui furnage. Il faut aussi que le miel ait une odeur aromatique, & que cette odeur lui soit naturelle; car il y a des marchands qui savent l'aromatiser avec des plantes odorantes, telles que les fleurs de romarin, &c. Le miel vaut beaucoup mieux dans les provinces où il croît beaucoup de plantes aromatiques, que dans celles où les fleurs des plantes n'ont point d'odeur: celui que les mouches ramassent sur le genêt, a une odeur de pois verts.

20. QUELQUES-UNS, pour rendre le miel plus blanc, le mettent dans des terrines, & le battent avec des palettes, comme les pâtissiers battent les blancs-d'œufs qu'ils emploient; mais ce miel qui prend un œil blanc n'est point grené. D'autres y mêlent de l'admidon ou de la fleur de farine. Il est facile de reconnaître cette fraude, en mettant fondre le miel dans de l'eau claire: alors la farine qui ne se dissout pas dans l'eau, la rend laiteuse. Plus le miel est blanc, plus il est estimé; mais il faut sur-tout rebouter celui qui a une odeur aigre. On fait cas aussi des miels qui, en bouillant, jettent peu d'écume.

21. CE qu'on nomme *cire brute*; est un mélange d'une substance mielleuse, avec la poussière des étamines des fleurs; & ceux qui élèvent des

mouches , effaient , quand ils sont dans le cas de nourrir leurs mouches , d'imiter ce mélange , en joignant au miel une purée épaisse de fèves de marais (*).

22. COMME l'extraction du miel se fait par ceux qui donnent la première préparation à la cire , j'ai cru qu'il convenait d'en dire quelque chose ; mais je ne m'étendrai pas davantage sur cet objet qui peut être regardé comme étranger à l'art du cirier.

A R T I C L E I I.

De la cire jaune , de sa première purification , & de la manière de la mettre en pains.

23. LA cire jaune est une substance huileuse , jaunâtre , assez dure , qui se trouve dans les ruches des abeilles. Ces mouches la forment avec les étamines des fleurs , qui reçoivent peut-être , comme nous l'avons dit , une préparation importante dans leur estomac , ou toute autre sorte de digestion : ce qui est certain , c'est que les petits grains des étamines ne peuvent se réunir quand on les pètrit ; ils ne sont point ductiles entre les doigts , ni fusibles à la chaleur. Si on les expose au feu , ils brûlent , & ne laissent que du charbon : si l'on jette cette poussière dans l'eau , elle se précipite au fond : au contraire , la cire est pétrissable , fusible , spécifiquement plus légère que l'eau : il faut donc que la poussière des étamines acquière , de la part des abeilles , quelque chose de la propriété des graisses.

24. IL serait déplacé de s'étendre ici sur l'analyse chymique de la cire ; mais il n'est pas hors de propos d'avertir que , quoique la cire ait une certaine dureté quand elle est froide , elle se réduit presque entièrement en liqueur lorsqu'on la distille. Dans cette opération , il passe beaucoup d'une eau légèrement acide ; & si l'on interrompt la distillation , au lieu de trouver dans la cornue une matière plus sèche que la cire , on n'y voit qu'une substance plus molle , ou une espèce de beurre qui , étant distillé , fournit de l'huile : seize onces de cire fournissent plus de neuf onces de flegme acidule , & trois onces d'huile : il est singulier qu'il y ait autant d'eau dans une substance aussi inflammable.

25. LA cire s'attendrit & même se fond à la chaleur ; & au contraire elle se durcit au froid , & devient presque friable : en brûlant , elle fournit une flamme claire , sans presque donner de fumée , & ne fait point sentir de mauvaise odeur.

(*) On nourrit très-bien les mouches à miel avec la composition suivante : miel , six livres ; purée de lentilles , un quart de litron ; vin blanc , un poisson.

26. J'AI dit que, quand on distille la cire sans intermede, il passe dans le récipient une huile épaisse & une liqueur légèrement acide; j'ajoute que, si la cire qu'on distille est blanche, il ne reste presque point de résidu: la cire jaune en laisse davantage, ce qui est singulier; car la substance grasse & colorante que le soleil & la rosée emportent, résiste plus ici à l'action du feu, que la vraie cire que le soleil ne peut attaquer.

27. PAR les rectifications chymiques, l'huile épaisse perd de sa consistance & de sa mauvaise odeur.

28. CES opérations de chymie font soupçonner que la cire est formée, ainsi que les substances résineuses, d'un acide & d'une substance huileuse; néanmoins la cire ne se dissout point aussi parfaitement dans l'esprit-de-vin, que les résines.

29. SI l'on distille la cire avec différens intermedes, les produits sont différens les uns des autres, suivant les substances intermédiaires qu'on aura employées, & qui agissent différemment sur les parties intégrantes de la cire.

30. CES remarques pourront aider à faire comprendre ce qui doit résulter des pratiques des ciriers; il est bon néanmoins d'être encore prévenu qu'à l'aide des alkalis, on peut faire avec la cire, comme avec la graisse, un savon qui se dissout dans l'eau.

31. ON fait que les mouches construisent, avec leur cire, de petites loges hexagones, dont les parois sont fort minces, & qu'on nomme *alvéoles*, *fig. 15*: comme ces alvéoles se touchent immédiatement, elles forment, par leur réunion, ce que l'on appelle des *gâteaux* ou *rayons*, *fig. 16*. Une partie de ces alvéoles est destinée à contenir le *couvain*, c'est-à-dire, les vers & les nymphes qui doivent devenir par la suite des mouches; d'autres alvéoles ne sont remplies que de cire brute, qui est la nourriture particulière & solide dont les mouches font usage. Enfin, d'autres alvéoles sont remplies de beau miel: celles-ci sont exactement fermées d'un petit couvercle de cire.

32. LES gâteaux nouvellement faits, sont les uns d'un jaune clair & ambré, & les autres très-blancs: tous jaunissent avec le tems, & même ceux qui se trouvent placés au haut des ruches, deviennent d'une couleur brune, tirant sur le noir; c'est ce qu'on appelle de la *cire maurine* (*). Comme ces cires de différentes couleurs peuvent blanchir sur les toiles, on les pétrit ensemble, comme nous l'avons dit, pour en retirer par la presse le miel commun.

33. ON ne retire que seize ou dix-huit onces de cire, d'une ruche où l'on avait mis, un an auparavant, un bel essaim, & qui se trouve bien remplie de rayons. Si l'on ne retire cette cire qu'au bout de deux ou trois

(*) *Maurine* ou *mauresque*, à cause de sa couleur noire.

ans, quoique le nombre des rayons ne soit pas augmenté, on en retirera deux livres, ou deux livres un quart. Cela prouve que les mouches augmentent, dans cet intervalle, l'épaisseur de leurs alvéoles. Au reste, ce que je dis sur le produit des cires par panier, ne doit pas être regardé comme une règle générale; car sur un nombre de ruches, on ne doit guère compter l'une dans l'autre, que sur douze onces par ruche.

34. LA cire jaune, ou la cire telle que la font les abeilles, est formée par la vraie cire, je veux dire, par la cire blanche, & une substance colorante qui paraît être une huile grasse, moins fixe que la vraie cire. Le séjour de la cire brute & du couvain dans les alvéoles, contribue à altérer la couleur de la cire que font les abeilles; & en la fondant, cette cire brute contribue encore à augmenter cette couleur jaune (*). Je dis que la substance colorante est grasse, parce que la cire jaune est plus onctueuse que la blanche; & je dis qu'elle est moins fixe que la cire blanche, parce que la rosée & principalement le soleil l'enlèvent: c'est même une question de savoir si la rosée contribue à blanchir la cire. Quelques-uns pensent que le soleil seul la blanchit. Et en effet, si l'on met de la cire sur les toiles en mars ou en avril, elle y blanchit; mais au bout de quatre mois elle redevient jaune; ce qui n'arrive pas aux cires qu'on a mises sur les toiles dans les mois où il y a peu de rosée, & où le soleil a beaucoup d'action.

35. D'AILLEURS on fait que la rosée emporte peu à peu les huiles par expression, qu'on emploie pour les peintures, ainsi que la couleur naturelle du chanvre & du lin.

36. LA première préparation de la cire consiste à la purger de tout le miel que la presse n'a pu enlever. Pour cet effet, on met la pâte qui sort de la presse, tremper pendant quelques jours dans de l'eau claire, & l'on a soin de la remuer de tems en tems, pour laver la cire, & dissoudre le miel, ou, comme on dit, pour la *démieller*. Cette opération se fait dans des baquets *m*, *pl. I, fig. 5*, établis en chantier sur des tréteaux, ou sur un bâtis de charpente assez élevé pour qu'on puisse mettre des sceaux *n*, au-dessous des robinets, pour pouvoir retirer l'eau sur laquelle la cire nage. La légèreté de la cire fait qu'il n'y a point à craindre que les robinets s'engorgent; d'ailleurs il n'est point nécessaire que la cire soit bien égouttée, puisqu'on est obligé de mettre de l'eau dans les chaudières où on la fait fondre.

37. QUELQUES-UNS prétendent que la cire qui a ainsi trempé dans l'eau, reste toujours plus grasse que celle qu'on tient bien séchement; & ceux-là,

(*) Dans les fabriques on appelle *cire brute* la cire jaune; mais ceux qui élèvent les abeilles, nomment *cire brute* le mélange

des étamines des fleurs, & d'une substance mielleuse, dont plusieurs alvéoles se trouvent remplies.

pour démieller leur cire, l'étendent au fortir de la presse sur des draps, près des ruches : alors un nombre prodigieux d'abeilles se rassemblent sur cette cire, qu'on a rompue en petits morceaux ; elles en suçent le miel qui est à la surface ; elles séparent cette cire en petites parties ; & au bout de quelques jours, elle se trouve réduite en parcelles aussi petites que du son, & est parfaitement démiellée, sans qu'il y ait la moindre diminution de son poids ; car les abeilles qui sont très-friandes de miel, ne font aucun cas de la cire.

38. LA seconde & la plus importante préparation de la cire, s'exécute en la faisant fondre pour la passer dans un linge qui retient les corps étrangers. Et pour cela, on met dans une grande chaudiere de cuivre, *pl. I, fig. 6*, assez d'eau pour la remplir au tiers. Quand cette eau est prête à bouillir, on y met peu à peu autant de pâte de cire, qu'il en faut pour que cette chaudiere soit remplie aux deux tiers, en entretenant au-dessous un feu modéré. L'eau en bouillant fait fondre cette cire, que l'on a soin de remuer avec une spatule de bois, afin d'empêcher qu'elle ne s'attache aux bords de la chaudiere, où elle pourrait se brûler. J'ai dit qu'il fallait que la chaudiere ne fût pleine qu'aux deux tiers, parce que, comme la pâte de cire se gonfle beaucoup, elle se répandrait si le vaisseau était trop plein, quelque attention que l'on ait de la brasser pour diminuer ce gonflement, en donnant une issue à l'air & aux vapeurs.

39. QUAND la cire commence à fondre, alors on diminue le feu ; & lorsqu'elle est entièrement fondue, on la verse avec l'eau sur laquelle elle nage, dans des sacs de toile forte & claire, & on la met aussi-tôt en presse, *pl. I, fig. 7 ou 8*, pour exprimer la cire qui est en fusion ; ou bien on verse tout de suite la cire fondue dans la presse faite en forme de coffre, dont je donnerai ci-après la description.

40. LA cire qui coule hors de la presse, est reçue des vases *I, fig. 7, & E, fig. 8*, où il est bon de mettre de l'eau chaude, pour que les crasses se précipitent.

41. JE remarquerai, en passant, qu'il faut éviter de ne pas beaucoup cuire la cire, parce qu'elle deviendrait trop sèche, cassante & brune : cette couleur est d'autant plus fâcheuse qu'elle ne peut être enlevée ni par le soleil, ni par la rosée. Il ne faut pas s'inquiéter si l'on ne retire pas toute la cire par la première fonte : celle qui reste dans le marc n'est pas perdue ; on la retire par une seconde fonte & une seconde expression ; pour cela on jette dans des baquets avec de nouvelle eau, le marc qui reste dans les sacs, où il se démielle ainsi pendant quelques jours ; ensuite on le met avec de l'eau dans la chaudiere, pour le traiter comme on a fait la première cire ; & enfin, par le secours de la presse, on obtient encore un peu de cire. On peut encore

verser de l'eau bouillante sur les sacs pendant qu'ils sont sous la presse, pour entretenir la cire en fusion, & la déterminer à couler plus aisément. Il paraîtrait peut-être superflu de mettre ce marc dans les baquets pour y rester quelques jours, puisque le miel qui est beaucoup plus aisé à fondre que la cire, a dû être emporté dès la première fonte : il semblerait même plus à propos de le mettre tout de suite dans la chaudière ; mais on a éprouvé qu'on en retirerait moins de cire ; & à cette occasion je dois faire observer que, si l'on prend un rayon récemment formé par les abeilles, & dans lequel il n'y a point encore eu de miel, on en peut retirer par l'eau, & encore mieux par l'esprit-de-vin, une substance sucrée & mielleuse. Quand cette substance a été retirée de la cire, elle en devient plus maniable : il est probable qu'en mettant la cire dans l'eau, comme nous l'avons dit, on enlève cette partie étrangère à la cire.

42. A mesure que ce qui est sorti du pressoir se refroidit, la cire se fige, & elle se sépare de l'eau, d'où on la retire par morceaux, & l'on enlève avec une lame de couteau les saletés qui restent adhérentes au-dessous de ces morceaux : ces crasses sont rejetées dans les autres fontes. Ensuite, pour en former des pains, on remet la cire fondue dans la chaudière avec de l'eau ; & quand elle est fondue & qu'elle a été écumée, on la verse dans des terrines, ou autres vaisseaux vernissés *p*, *fig. 6*, dans lesquels il y a un peu d'eau ou qu'on a frottés d'huile : ces vaisseaux doivent être plus larges par le haut que par le fond : la cire se fige en se refroidissant, & elle se moule en gros pains *q*, *fig. 6*, tels qu'on voit la cire jaune exposée en vente chez les épiciers. On doit préférer, pour cette opération, de mettre de l'eau dans ces vaisseaux, plutôt que de les enduire d'huile, 1°. parce que l'eau ne coûte rien, 2°. parce que l'huile communique toujours un peu de gras à la cire.

43. ON estime plus la cire en gros pains qu'en petits, qui sont ordinairement trop cuits : quand les uns & les autres sont tirés des moules, on emporte encore avec la lame d'un couteau les saletés qui se trouvent attachées à la cire, & on les réserve pour les remettre dans les premières fontes.

44. ON doit, dans cette seconde fonte, encore plus ménager le feu que dans les précédentes, & mouler la cire aussi-tôt qu'elle est fondue ; car c'est une règle générale, que la cire brunit à chaque fonte ; & si on la laissait trop long-tems exposée à l'action du feu, au lieu d'être onctueuse, elle deviendrait sèche & cassante, ce qui est réputé être au moins un grand défaut dans les bonnes manufactures, quoique dans quelques blanchifieries, où l'on fait de la cire commune, on préfère cette cire sèche à l'autre, par la raison qu'elle est à meilleur marché, & qu'elle peut admettre plus de graisse : nous en parlerons dans la suite.

45. CEUX qui, dans les provinces, achètent les ruches des paysans pour

fondre la cire en gros pains , sophistiquent quelquefois cette cire jaune avec des graisses & de la térébenthine ; mais les ciriers connaisseurs savent bien la distinguer de celle qui est pure , en la mâchant , soit par le goût de graisse , soit à quelques autres signes qui leur sont familiers par la grande habitude qu'ils ont contractée. Par exemple , après l'avoir mordue , si en séparant les dents , on entend un petit bruit , c'est signe que la cire n'est point alliée de graisse ; & le contraire fait juger qu'on y a introduit de la graisse.

46. LA cire en pain non sophistiquée doit avoir une odeur mielleuse , qui ne soit point désagréable ; elle doit être onctueuse , sans être grasse ni gluante , & elle doit avoir une couleur plus ou moins jaune , suivant les plantes du pays qui en ont fourni les matières aux abeilles. L'odeur des cires varie encore assez sensiblement pour que les connaisseurs puissent distinguer de quelles provinces elles sont apportées.

47. NÉANMOINS dans une même ruche , & dans la même saison , on trouve des gâteaux fort blancs , & d'autres qui sont de couleur ambrée. Ordinairement les unes & les autres blanchissent également bien. Nous parlerons dans la suite de certaines cires qui ne blanchissent jamais parfaitement ; ce défaut vient probablement de la qualité des poussières des étamines que les abeilles ont travaillées.

48 QUAND on a mis sous la presse des rayons très-chargés de cire brute , cette substance donne à la cire une couleur jaune & foncée. Pour lui ôter cette couleur , on jette la cire fondue dans de l'eau , on la lave , & on l'y laisse séjourner quelque tems. En la réfondant ensuite , on obtient une cire dont la couleur est plus satisfaisante.

49. SI l'on conserve long-tems à l'air la cire en pain , la superficie perd sa couleur jaune , & elle devient d'un blanc sale , ce qui ne diminue cependant point de son prix.

50. LES menuisiers & les ébénistes emploient de la cire jaune pour donner du lustre à leurs ouvrages , aussi bien que les frotteurs des planchers des appartemens. On en fait aussi des bougies pour la marine , parce que dans les pays chauds , le suif devient trop coulant. Suivant les différens rits , l'église emploie des cierges de cette cire , & dans quelques chapitres l'on en distribue des bougies pour les assistances. Enfin on en fait usage pour les sceaux de chancellerie. C'est aussi cette cire jaune qu'on emploie pour faire différens onguens , des cérats & des mastics : les sculpteurs en font une composition mêlée de graisse , pour faire leurs modèles. Nous reviendrons dans la suite sur tous ces usages ; mais comme la plus grande partie de la cire ne s'emploie qu'après avoir été blanchie , nous allons entrer maintenant dans le détail de cette opération.



C H A P I T R E II.

Maniere de blanchir la cire.

51. LES pratiques employées pour blanchir la cire jaune, sont à peu près les mêmes dans toutes les blanchifferies du royaume. S'il y a des cires plus seches les unes que les autres, c'est parce que ceux qui les blanchissent, les allient avec moins de suif, ou qu'ils n'y en mettent point du tout : s'il y en a de plus blanches & de plus transparentes les unes que les autres, c'est que les blanchisseurs entendent mieux leur art, & qu'ils apportent plus d'attention à leur travail, & encore parce qu'il se trouve des cires jaunes de différentes qualités : les unes se blanchissent aisément ; d'autres demandent à rester plus long-tems sur les toiles ; enfin d'autres ne peuvent jamais acquérir un beau blanc. Nous reviendrons encore sur cet objet après que nous aurons parlé de l'établissement général d'une blanchifferie.

A R T I C L E P R E M I E R.

Choix de l'emplacement pour l'établissement d'une manufacture.

52. TOUTES les fabriques ne sont pas aussi considérables que celle de M. Trudon, parce que chacun proportionne l'étendue d'un pareil établissement au travail qu'il peut faire ; mais dans l'un ou l'autre cas, il est nécessaire, autant qu'il est possible, de choisir un emplacement éloigné de toute montagne, des forêts & des grandes rivières, pour n'être point exposé aux grands vents qui troublent les opérations, & qui occasionnent des pertes considérables aux manufacturiers. Il faut encore se tenir éloigné des grands chemins trop fréquentés, d'où il s'éleve pendant l'été beaucoup de poussière. Le voisinage des verreries, des faïançeries, des fours à chaux, des forges & fourneaux, est encore à éviter, à cause des fuliginosités que le vent peut porter sur les cires.

53. COMME le travail de la cire exige beaucoup d'eau, il est bien avantageux d'avoir à portée d'une blanchifferie, une source de belle eau qu'on puisse conduire, par sa propre pente, dans les différens ouvroirs, & principalement dans la fonderie. Il est vrai qu'on peut se procurer de l'eau par le moyen des pompes ; mais il est bon d'éviter cette augmentation de frais.

54. LES bâtimens doivent être proportionnés à l'étendue du travail qu'on veut faire. Dans les petites fabriques, ainsi que dans les grandes, il faut avoir nécessairement dans le rez-de-chaussée une fonderie & un magasin pour les

cires jaunes. Dans celles où, comme à Antony, on travaille les cires qui y ont été blanchies, on y pratique d'autres ateliers pour la fabrication des bougies, des cierges, des flambeaux & de toutes sortes d'autres ouvrages de cire. A l'étage supérieur, on se ménagera des magafins carrelés & plafonnés, pour y conserver les cires rubanées. A mesure que l'occasion s'en présentera, je m'étendrai sur ce qui concerne particulièrement chacun de ces objets.

ARTICLE II.

Description abrégée des ustensiles nécessaires pour le blanchissage de la cire.

55. 1°. UNE chaudière de cuivre A, *planche I, fig. 9*, étamée en coquille, afin que l'étamage dure plus long-tems. Cette chaudière est évasée par en-haut; elle a un bord de 4 ou 5 pouces de largeur qui s'incline vers le dedans, pour que la cire qui tombe dessus se rende dans le bain. La forme du fond de la chaudière est assez semblable à une coquille d'œuf; à 4 ou 5 pouces de ce fond, est soudé un tuyau de cuivre C d'environ 18 pouces de longueur, à l'extrémité duquel est un fort robinet de cuivre.

56. CETTE chaudière qui doit servir à fondre les cires jaunes & blanches, est montée sur un fourneau de briques O, dont la bouche K qui sert à mettre le bois dans la fournaise, est ouverte de l'autre côté d'un mur, contre lequel est appuyé le fourneau: cette bouche qui doit être fortifiée par un chaffis de fer, est au fond d'une cheminée en hotte, qui conduit la fumée au-dessus du toit, & de cette façon la fumée ne peut pénétrer dans l'endroit où est placée la chaudière; ce qui est très-important, soit pour conserver la blancheur de la cire, soit pour garantir les ouvriers d'en être incommodés.

57. 2°. UNE spatule de fer mince, ou de cuivre, *fig. 10*, qui est formée d'une plaque de quatre pouces de largeur sur cinq de longueur, avec une queue de même matière, d'environ six pouces de longueur, dont le bout se termine en crochet comme la queue d'une poêle, pour la suspendre à un clou.

58. CETTE spatule sert à faire retomber dans la chaudière la cire qui pourrait être restée sur les bords, & à gratter la cire figée par-tout où il s'en trouve.

59. 3°. L'ENTONNOIR, *fig. 11*, qui est aussi de cuivre étamé, & en forme de boisseau. Il a environ huit pouces de diamètre, sur quatre ou cinq pouces de hauteur; au bas est soudé horizontalement un tuyau de cuivre étamé d'environ dix pouces de longueur.

60. CET entonnoir sert à achever de vider la chaudière, après qu'on en a tiré tout ce qui peut s'échapper par le robinet. Pour cet effet on place

le tuyau de l'entonnoir dans celui de la chaudiere qui répond au robinet; & avec un pot dont nous allons parler, on verse dans cet entonnoir la cire fondue, & l'eau qui est restée au fond de la chaudiere, afin qu'elle s'échappe par le robinet; ce qui dispense de l'élever au-dessus de la chaudiere pour la verser dans d'autres vaisseaux. Tout ce qui accélère le travail, est important dans une grande manufacture.

61. 4^o. LE pot, *fig. 12*, est de la même forme que le corps de l'entonnoir: il est également de cuivre étamé, & il est garni d'une anse semblable à celle d'un arrosoir, pour en rendre l'usage plus commode.

62. CE pot sert à puiser ce qui est resté dans la chaudiere, pour le verser dans l'entonnoir.

63. LES seaux des blanchisseries, *fig. 13*, ressemblent aux seaux ordinaires: ils servent à transporter l'eau dont on remplit la chaudiere; car il est rare que la source qui fournit à la fonderie, se trouve assez élevée pour que l'eau soit portée directement dans la chaudiere.

64. 6^o. LA spatule de bois, qu'on nomme aussi *palon*, *pl. II, fig. 7*, est une espece de longue pelle arrondie par le bout, dont le manche a environ quatre pieds & demi de longueur.

65. CETTE spatule sert à remuer la cire dans la chaudiere.

66. LA cuve D, *pl. I, fig. 9*, est une *gueulebée* ou futaille foncée seulement par le bout d'en-bas: elle est cerclée de fer, & formée de douves épaisses: elle est en forme de tinette, plus large par le haut que par le bas: sa capacité doit être un peu plus grande que celle de la chaudiere. On y pratique à six pouces du fond un trou rond pour recevoir la canelle G, qui est de bois: quelques-uns en ajoutent une seconde plus haut, & vers le milieu de la cuve, pour *éculer*. Le cercle qui se trouve un peu au-dessus du milieu de la cuve, porte trois forts crochets de fer qui servent à l'enlever & à la descendre commodément.

67. 7^o. LA canelle, *pl. II, fig. 9*, est une piece de bois, dont la forme extérieure approche de celle d'un cône tronqué de huit ou dix pouces de longueur: le gros bout ou la base de ce cône *ff* est fortifié par une frette de fer; à deux pouces près du petit bout, est ajustée solidement une plaque de tôle forte. Ce cône est percé dans son axe & dans toute sa longueur d'un trou *d, e*, d'environ neuf à dix lignes de diamètre.

68. LE petit bout entre à force dans le trou fait à l'une des douves, jusqu'à la plaque de tôle qui sert à l'arrêter avec des clous, & qui l'assujettit très-solidement: on ferme le bout intérieur *e* de ce tuyau avec un bouchon de liege *b*; & quand la cire a déposé, on chasse ce bouchon avec une cheville ou broche de bois *c*, longue de quinze pouces, que l'on nomme *lancette*, & qu'on enfonce dans la canelle. Comme cette cheville est un peu
conique,

conique, on peut faire couler plus ou moins de cire, selon qu'on la retire ou qu'on l'enfonce; on l'arrête ensuite au point qu'on juge convenable avec une ficelle attachée à la corde qui assujettit la couverture de la tonne.

69. L'USAGE de cette cuve est de recevoir la cire fondue, où elle doit séjourner quelque tems, afin que les impuretés se précipitent au fond. On met par-dessus un couvercle de bois, *pl. I, fig. 14*, pour conserver la chaleur de la cire fondue, & empêcher qu'il n'y tombe quelques ordures.

70. 8°. LA couverture dont on enveloppe la cuve, est faite avec deux grosses toiles piquées, garnies de laine ou de bourre. Comme elle est destinée à envelopper la cuve; pour que la cire s'entretienne plus long-tems chaude, son étendue est déterminée par la grandeur de cette cuve, & on la retient avec plusieurs révolutions de corde.

71. 9°. UN moulinet ou treuil X, *pl. III, fig. 2*. On verra dans la suite que la cuve D, placée plus bas que le fond de la chaudière A, sur un plateau de bois, souvent arrondi en-dessus, & soutenu par des potences de fer scellées dans le mur; on verra, dis-je, qu'il est à propos de descendre fréquemment, & de remettre en place cette cuve. Ce moulinet destiné à faire commodément cette opération, est un cylindre ajusté par des tourillons & des collets dans un lieu commode de la fonderie. Ce cylindre est enveloppé par un cable qui passe dans une poulie T, attachée au plancher supérieur de la fonderie: ce cable se divise par le bout en trois cordons, garnis chacun d'un anneau que l'on accroche aux crampons de la cuve: il est sensible qu'en tournant le moulinet on peut enlever commodément la cuve, quelque pesante qu'elle soit.

72. 10°. LES baignoires M, *pl. I, fig. 9*, sont des vaisseaux de forme ovale ou carrée, assez semblables à ceux qui servent à prendre les bains: elles ont dix à douze pieds de longueur, sur trois pieds, quatre, six ou huit pouces de largeur: leur profondeur est de deux pieds quatre ou six pouces. Il y en a de pierre, d'autres sont de bois cerclées de fer, & d'autres sont doublées de plomb. Ordinairement on fait régner tout autour du bord supérieur de ces baignoires une bande de fer; & au bout qui est vers le côté de la cuve, on fait aboutir un robinet L, pour fournir de nouvelle eau, à mesure que celle qui est dans la baignoire s'échauffe par la cire fondue qui tombe dedans.

73. AU bout opposé, on place un autre robinet pour décharger l'eau qui s'est échauffée: on fera bien de mettre ce second robinet près de la superficie P, *pl. I*, parce que c'est là que se trouve l'eau la plus chaude; enfin, à ce même bout & tout au bas, on met un troisième robinet R, qui sert à vider entièrement la baignoire.

74. ON change la disposition de ces robinets, suivant que les circonstances l'exigent : nous en parlerons dans la suite.

75. DU côté de la cuve, & à deux pieds & demi ou trois pieds du bout de la baignoire, on pratique de chaque côté une entaille T pour recevoir les tourillons du tour ou cylindre ; & à trois ou quatre pouces de ces entailles, on y fait des trous pour recevoir les pieds de la chevrette, comme nous allons l'expliquer.

76. L'USAGE de la baignoire est de refroidir subitement la cire fondue qui tombe sur le tour, & de rassembler celle qui est rubanée.

77. 11°. LE tour I, *pl. I, fig. 9*, est un cylindre fait ordinairement de bois de noyer (les plus gros cylindres sont les meilleurs). Il doit être un peu plus court que la largeur de la baignoire, à l'endroit où on le place.

78. CE cylindre est traversé dans toute sa longueur, & suivant son axe, par une barre de fer quarrée, dont les deux bouts qui excèdent les entailles ou couffinets d'environ quatre pouces, sont arrondis pour former les axes qui doivent être reçus dans les entailles qui sont au bord de la baignoire. On ajuste à un des bouts une manivelle Q, qui sert à faire tourner le cylindre qui reçoit la cire fondue, & qui la porte à l'instant dans l'eau fraîche de la baignoire ; ce qui forme les rubans.

79. 12°. LE gréloir. Pour que la cire fondue tombe dans toute la longueur du tour par petits filets, on la fait couler de la cuve dans un vaisseau de cuivre, dont le fond est percé d'un rang de petits trous, & qu'on nomme *gréloir*, parce qu'il *grêle* ou *rubane* la cire.

80. LE gréloir est donc une espèce de coffre fait de cuivre étamé *a a*, *pl. I, fig. 9*, qui est à peu près de la même longueur que le cylindre ou tour ; il a huit pouces de hauteur, trois pouces de largeur par le fond, & six pouces de largeur par le haut : le fond est bombé, & le milieu s'élève, dans toute la longueur du gréloir, de trois ou quatre lignes seulement, & dans la largeur d'un pouce ; de sorte qu'en regardant le fond de ce vaisseau par le dedans, on voit que le milieu s'élève comme un quart de rond, accompagné sur les côtés de deux gouttieres.

81. SUR la partie la plus élevée du quart de rond, sont percés une file de petits trous à un demi-pouce les uns des autres, & qui sont de calibre à laisser passer un grain de froment. C'est par ces trous que la cire coule par filets, pour se rendre sur le tour. L'éminence du fond du gréloir, faite en quart de rond, & les gouttieres qui l'accompagnent, sont faites pour que les corps étrangers, en tombant dans les gouttieres, n'empêchent pas la cire de couler, & qu'elle en soit plus pure. C'est encore pour que la cire soit exempte de toutes saletés, qu'on la fait passer de la cuve dans le gréloir, par une passoire B, qui pose sur les bords de la plaque, laquelle est sou-

tenue au moyen d'une petite feuillure de deux lignes de profondeur, dans laquelle cette plaque entre : cette feuillure est pratiquée au bord supérieur du grêloir, & elle est formée par une petite lame de cuivre, qui y est soudée intérieurement. Aux deux bouts du grêloir sont rapportées deux cavités *a a*, formées en manière de hottes, dans lesquelles on met de la cendre chaude pour entretenir la cire en fusion vers les bouts du grêloir, où elle pourroit se refroidir plus tôt qu'au milieu.

82. LE grêloir que nous venons de décrire, est représenté *HH*, *pl. III*, *fig. 1*. On en voit un autre d'une forme différente *AB*, dans la *pl. II*, *fig. 1*.

83. 13°. LA chevrette. Chaque manufacture emploie un moyen différent pour placer le grêloir au-dessus du tour, & sous la cannelle de la cuve. Dans la manufacture de M. Trudon, on voit un châssis de fer *h*, *pl. III*, *fig. 1*, aussi long que la baignoire est large, à l'endroit où est établi le tour; & sa largeur est fixée par celle du grêloir, prise au milieu de sa hauteur. Aux quatre angles de ce châssis sont rivés quatre montans ou pieds de fer, qui entrent dans des trous pratiqués sur les bords de la baignoire : des deux bouts de ce châssis s'élevent deux pièces de fer qui forment comme un V : c'est dans ce triangle ouvert que l'on pose le grêloir, comme on le voit en *H*, *pl. III*, *fig. 1*. On pourroit donner à ce support des formes différentes, & qui seraient à peu près aussi bonnes les unes que les autres.

84. 14°. LA plaque *C*, *pl. VIII*, *fig. 1*, que nous avons dit qu'on pose dans la feuillure du grêloir, est de cuivre étamé, ou de fer-blanc : elle a environ quinze pouces de longueur sur la largeur du grêloir; elle a sur trois de ses côtés, un rebord d'un demi-pouce de hauteur; le quatrième est dentelé : l'usage de cette plaque est de laisser tomber la cire dans le grêloir, en forme de nappe, & d'empêcher qu'elle ne tombe en flot, ce qui l'empêcherait de couler uniformément par les trous.

85. 15°. LA passoire *B*, *pl. VIII*, *fig. 1*, est de cuivre étamé en-dedans & en-dehors : est elle ordinairement de forme ovale; elle a des rebords, & son fond est percé de quantité de petits trous. On la pose sur la plaque, pour empêcher qu'aucune ordure ne puisse passer dans le grêloir.

86. 16°. LA fourche est faite d'un bois fort léger & très-uni : elle a quatre pieds de longueur, & elle se divise en trois branches ou fourchons, *pl. II*, *fig. 2*, qui par leurs bouts sont écartés de six pouces les uns des autres : elle sert à retirer des baignoires la cire rubanée. On la garnit d'osier dans les manufactures où l'on travaille des cires fort alliées.

87. 17°. ON se sert d'un tamis ordinaire, *pl. II*, *fig. 11*, garni d'une toile de crin, pour retirer de dessus l'eau des baignoires les parcelles de cire que la fourche n'a pu enlever. On se sert encore d'autres tamis qui, en place de toile

de crin, font garnis d'un filet de ficelle : ceux-ci servent à retirer de la baignoire les pains qui se trouvent *éculés*, *pl. VIII, fig. 8.*

88. 18°. CE qu'on nomme le *coffre à éculer*, est véritablement un coffre de cuivre en forme de quarré long, étamé en-dedans & en-dehors, *pl. VIII, fig. 1.* Il a à peu près deux pieds & demi de longueur sur quinze pouces de largeur : son couvercle est composé de trois pieces : celle du milieu *a* est une passoire ; & les deux autres *b* qui ne sont point percées, s'ouvrent à charnières. A l'un des bouts, & tout près du fond de ce coffre, est placé un robinet *c* ; & des deux côtés regne en-dehors, & dans toute la longueur, une braisière de tôle *aa*, dans laquelle on met de la cendre chaude, pour empêcher la cire de se refroidir.

89. QUAND on se dispose à éculer, on substitue ce coffre à la place du grétoir, sous le robinet de la cuve, & on le soutient par un châssis de fer, dont les pieds *ee* sont reçus dans des trous faits à une planche de deux pieds de largeur, sur quatre de longueur, qui est posée sur les bords de la baignoire.

90. CE coffre forme une espece de réservoir pour fournir de la cire aux ouvriers qui viennent remplir leurs *éculons*. Dans plusieurs fabriques, où l'on ne se sert point de ce coffre, on remplit les éculons sous le robinet même de la cuve.

91. 19°. L'ÉCULON est un vaisseau de cuivre étamé en-dedans, d'une forme ronde par le derriere, & plate sur le devant, avec une anse de chaque côté. La hauteur de ses bords est d'environ quatre à cinq pouces, & sa largeur d'un pied. Vers la partie plate qui forme le devant, il y a deux ou trois trous, à chacun desquels est soudée une gouttière, ou tuyau de cuivre étamé, au moyen duquel on peut remplir à la fois deux moules, & former plus promptement les pains. Il y a des éculons qui n'ont qu'un seul bec ; d'autres deux, *pl. III, fig. 4* ; d'autres en ont trois, & d'autres éculons portent encore une braisière. Dans la manufacture de M. Trudon, on se sert d'éculons à deux becs ; dans les petites manufactures, on se sert d'une burette *Y*, qui a un bec *Z*, une anse &

92. 20°. LES châssis pour éculer *S*, *pl. III, fig. 1 & 2*, & *pl. IV, fig. 1*, sont comme les pieds d'une table de douze à quinze pieds de longueur, formés par un assemblage de forte menuiserie ou de charpente. La traverse d'un des bouts excède les autres en hauteur d'un bon pouce, pour arrêter les planches à pains que l'on arrange dessus.

93. 21°. LES planches à pains *X*, *pl. III & IV, fig. 1*, sont tout simplement des planches de chêne ou de noyer, de quatre pieds de longueur sur un pied de largeur, assemblées à leurs extrémités par des emboîtures, pour empêcher qu'elles ne se voilent ; & sur une de leur face, sont creusés des moules ronds qui ont environ quatre pouces de diamètre sur trois lignes de profondeur.

94. CES moules sont percés deux à deux à côté les uns des autres dans la largeur de chaque planche, & dans toute sa longueur ; & on les espace de façon

que deux répondent à la distance qu'il y a entre les deux becs de l'éculon. C'est dans ces moules qu'on verse la cire fondue, pour en former de petits pains. On creuse trois moules dans la largeur des planches, quand on se fert d'éculons à trois becs.

95. 22°. ON se fert de mannes d'osier, dont la forme est en quarré long de 3 pieds & demi de longueur sur 18 pouces de largeur, & un pied de profondeur : elles ont une anse à chaque bout. On les garnit de toile en-dedans. Leur usage est de servir à transporter la cire rubanée & les pains éculés de la baignoire sur les toiles.

96. LES brouettes servent à transporter ces mannes aux toiles, elles sont de grandeur proportionnée à celle des mannes. On voit, *pl. II, fig. 4*, une de ces brouettes, & dessus une manne garnie de toile.

97. 23°. LES bâtis ou quarrés de charpente pour tendre les toiles, ont autant de longueur que le terrain le permet, telle que 60 ou 80 pieds; mais il ne faut pas qu'ils aient plus de huit à dix pieds de largeur, *pl. IV, fig. 2 & 3*. Les pieds *a a* qui doivent supporter ces quarrés à deux pieds au-dessus du terrain, sont des pieux pointus qu'on enfonce en terre d'environ un pied & demi; mais il faut avoir soin que les têtes de tous ces pieux soient à une même hauteur. On met dans la largeur de ce quarré, trois files de pieux qui s'étendent de toute la longueur du quarré: ainsi, si l'on donne huit pieds de largeur à ces quarrés, il doit se trouver quatre pieds de distance entre les files de ces pieux; & l'on a soin que les pieux qui forment les trois files soient exactement vis-à-vis les uns des autres, & à quatre pieds de distance en tout sens les uns des autres.

98. ON cloue sur la tête des pieux qui forment la file du milieu, des tringles taillées en tiers-point *d d*, dont on applique la face plate sur la tête des pieux: on cloue ensuite de pareilles tringles *e e* qui croisent les premières à angles droits, & qui lient ainsi les trois pieux qui font la largeur des quarrés: enfin on cloue sur la tête des pieux *a a* qui forment le pourtour des quarrés, d'autres tringles *b b*, de quatre pouces de largeur sur quatorze à quinze lignes d'épaisseur. Les tringles du pourtour sont percées de trous de six pouces en six pouces, dans lesquels on place des chevilles *e e* de six pouces de longueur; & de distance en distance on met des piquets *ff*, longs de deux pieds, au haut desquels on fixe un clou à crochet. Quelques-uns y ajoutent des cordes en diagonale, pour soutenir les toiles plus plates; mais on n'y en met pas ordinairement.

99. LES quarrés dont nous avons donné la description, servent à tendre les toiles sur lesquelles on doit étendre la cire rubanée: les chevilles des tringles du pourtour servent à tendre horizontalement le fond des toiles, & les piquets en soutiennent les bords relevés verticalement *i i*, *pl. IV, fig. 3*.

100. 24°. IL est bon que l'étendue des toiles soit proportionnée à la grandeur de la chaudiere, afin que la cire d'une fonte puisse entièrement s'arranger sur une ou deux de ces toiles. On doit laisser au moins trois pieds d'intervalle entre chaque carré, pour qu'on puisse passer commodément les brouettes, & que les ouvriers qui arrangent les cires, ne s'incommodent point les uns les autres.

101. COMME le fond de ces toiles doit garnir toute la superficie des carrés, elles sont ordinairement composées de trois lez cousus ensemble: on coud encore tout autour un demi-lez, pour former la bordure *ii*, C, *fig. 3*, à laquelle on fait un ourlet; tout le tour du fond de la toile est garni d'anneaux de ficelle, dans lesquels on passe une corde.

102. POUR tendre les toiles & les mettre en état de recevoir la cire, on les étend sur les carrés de charpente, & on passe de distance en distance la corde qui traverse les anneaux du fond, derrière les chevilles *ee* du pourtour; ensuite on relève la bordure pour l'attacher aux crochets qui sont au haut des piquets *ff*. Ces toiles s'allongent par le service; mais pour qu'elles demeurent toujours bien tendues après avoir servi quelque tems, on passe la corde derrière un plus grand nombre de chevilles *ee*; & comme le vent qui prend les toiles par-dessus pourrait faire fortir la corde des chevilles, on l'arrête de distance en distance aux traverses du pourtour par des liens *hh*.

103. 25°. LA pelle à rejeter, qui sert à repousser la cire dessus les toiles, est une longue pelle à four, *pl. II, fig. 8*.

104. 26°. LES sacs sont faits de grosse toile, & semblables à ceux où l'on met du grain: ils servent à transporter dans les greniers la cire qui a été sur les toiles.

105. 27°. LES mains de bois, *pl. II, fig. 6*, sont faites avec des planches minces de sapin; elles ont environ quatre pieds de long sur huit à dix pouces de largeur: elles sont arrondies à un bout; & à l'autre, il y a deux ouvertures pour passer les doigts. Elles servent à retourner la cire sur les toiles. Il y en a de plus petites pour la lever & la mettre dans les sacs.

106. 28°. LE rabot, *pl. II, fig. 12*, est un chateau de futaille, au milieu duquel on fixe un manche de quatre à six pieds de longueur; il sert à rapprocher vers les bords de la toile la cire qui est au milieu, pour la lever plus commodément lorsqu'on doit la mettre dans les sacs.

107. 29°. LA fourche à égaler, *pl. II, fig. 5*, est à deux fourchons, & faite de bois léger: elle n'a que deux pieds & demi de longueur; ses deux fourchons ne sont éloignés l'un de l'autre que de quatre pouces; elle sert à égaler la cire sur les toiles.

108. 30°. ON se sert aussi, pour étendre la cire sur les toiles, d'un fauchet ou rateau de bois, *pl. II, fig. 13*, semblable à ceux que l'on emploie pour ra-

masser l'avoine & le foin. On ne fait guere usage de ce fauchet pour étendre la cire , que quand les toiles ont été doublées

De l'achat & du choix des cires jaunes.

109. LA consommation de la cire est trop considérable en France pour que celle que les abeilles y font , puisse y suffire : on tire beaucoup de cire jaune du Levant. Constantinople , Alexandrie , plusieurs isles de l'Archipel , Candie , Chio , Samos , &c. en fournissent abondamment. Il en vient encore du Nord , & sur-tout de Barbarie. Les propriétaires des blanchisseries les achètent directement des commerçans qui les font passer en France , à moins qu'ils n'aient des correspondans sur les lieux même.

110. IL y a dans les isles Antilles de l'Amérique , de petites abeilles sauvages qui font dans le creux des arbres une cire noire qui ressemble à de l'onguent : comme on n'a pas pu parvenir à en blanchir la cire , on en a négligé le commerce.

111. ON ne doit pas mettre au rang des vraies cires , celles de la Louisiane , quoiqu'on en fasse des chandelles dans le pays même ; c'est une substance résineuse qui couvre les fruits ou baies d'un arbrisseau nommé *gale*. J'ai détaillé dans le *Traité des arbres & arbustes* le moyen d'extraire cette résine.

112. LES voyageurs parlent aussi d'une fausse cire blanche de la Chine , qui ne jaunit pas aussi aisément que notre cire : ils disent qu'elle est composée de petites écailles , ainsi que le blanc de baleine , & qu'on la retire de certains petits vers que l'on fait bouillir dans l'eau. Je n'ai point vu de cette cire. Au reste , on fait que l'on peut faire de belles chandelles avec du blanc de baleine , comme on en peut faire de très-communes avec différentes substances résineuses.

113. LES blanchisseurs ne travaillent dans leurs manufactures que la cire que font les abeilles. Outre celle que l'on tire de l'étranger , plusieurs provinces du royaume nous en fournissent abondamment , savoir , la Champagne , l'Auvergne , l'Anjou , le Bourdelais , la Normandie , la Bretagne , la Sologne , &c. & comme ce sont les habitans de la campagne qui soignent les ruches & qui en tirent eux-mêmes la cire , c'est aussi à eux à qui l'on s'adresse directement pour l'avoir de la première main ; mais comme un entrepreneur des manufactures ne peut pas ordinairement parcourir lui-même ces provinces , il doit avoir des correspondans qui se chargent de ce soin.

114. SI les gens de la campagne élevaient une plus grande quantité d'abeilles , ils se procureraient un profit qu'on est forcé de porter à l'étranger ; & cet avantage qui leur ferait personnel , tournerait au bien de l'état : voici quelques observations qui pourront être utiles à ceux qui font des levées de cire dans les campagnes , & qui veulent en faire un bon choix.

115. LA couleur brune ou noirâtre, que les anciens rayons acquierent dans les ruches par le séjour du miel & du couvain dans les alvéoles, se dissipe aisément, & ne doit faire aucune diminution sur le prix de la cire. Il n'en serait pas de même, si cette couleur brune venait de ce que la cire aurait été trop chauffée dans la première fonte.

116. JE ne dirai rien des alliages & sophistications qui peuvent altérer la qualité des cires, parce que j'en ai parlé ci-devant; mais il y a certaines cires qui ont une couleur fixe qu'on ne peut jamais emporter entièrement.

117. DE ce que les mouches, comme nous l'avons dit, ramassent la cire sur différentes espèces de plantes, il en résulte que leur cire en contacte différentes qualités; & comme certaines plantes viennent très-abondamment dans quelques cantons, & que d'autres plantes se plaisent davantage dans d'autres endroits, c'est probablement ce qui fait que les cires de certaines provinces blanchissent aisément, d'autres plus difficilement, & que d'autres enfin ne sont point susceptibles de jamais acquérir une blancheur même médiocre.

118. PAR exemple, les cires de la Sologne blanchissent mieux que celles du Gâtinois. Il est encore constant, dans les blanchisseries, que les cires qui viennent des montagnes du Limousin, celles de la basse-Bretagne & d'une partie de la basse-Normandie, blanchissent dans la plus grande perfection; que celles de quelques endroits du Poitou ne leur cedent guere; & en général, on estime les cires qui viennent des pays où il croît du sarrasin, où il y a beaucoup de landes remplies de genêts, de bruyeres, de genévriers, &c. On n'estime point celles qui viennent des pays de grands vignobles. Les cires du Levant blanchissent beaucoup plus aisément que celles qu'on tire des pays froids; mais le plus sûr est de constater par des épreuves faciles à exécuter, la disposition que les cires ont à blanchir, & celles qui peuvent acquérir le plus beau blanc.

119. UNE de ces épreuves se fait en raclant avec un couteau des pains de cire jaune, pour en détacher des feuilletts fort minces, qu'on expose à l'air en forme de petits flocons: les personnes expérimentées jugent bientôt par le changement de couleur, quelle peut être la qualité de ces cires.

120. IL est d'expérience que la rosée, & particulièrement l'action du soleil, ont la propriété d'enlever une grande quantité de teintures: plusieurs de celles qui résistent aux différens débouillis, sont détruites par l'action du soleil: il n'y a presque aucune peinture à l'huile qui puisse résister à cet agent. Le blanc en reçoit, à la vérité, plus d'éclat; mais lorsque l'huile est détruite, il ne reste plus qu'une impression sèche, semblable à de la craie. Quelques teintures supportent cette épreuve; mais la plupart sont entièrement détruites, & au point que certaines étoffes redeviennent blanches. Le lin & le chanvre perdent sur le pré leur couleur naturelle, & les toiles qui en sont faites devien-

nent

nent absolument blanches. Les ouvrages faits d'os & d'ivoire, après être devenus fort jaunes, reprennent sur le pré leur première blancheur. La couleur jaune de la cire peut être emportée par le même moyen ; mais pour cet effet, il faut, 1^o. que la cire soit encore plus épurée de corps étrangers, qu'elle ne l'a été par la première filtration qu'on lui a donnée en la fondant pour la mouler en gros pains. 2^o. Il faut qu'elle soit réduite en lames très-minces, afin qu'elle puisse présenter plus de surfaces au soleil : c'est cette opération que l'on appelle *rabaner* ou *gréler* ; comme si l'on disait, *qu'on la rend grêle*, ou *qu'on en forme des rubans*.

121. LE terme de *rubaner*, qu'on emploie dans la manufacture de M. Trudon, est un terme propre, parce que, par l'opération dont nous allons donner le détail, on en forme des espèces de rubans ; & on y nomme aussi *gréner* l'opération de réduire la cire en petits grains, que nous expliquerons dans la suite. 3^o. Il faut placer la cire sur des toiles pour l'exposer au soleil & à la rosée. 4^o. Enfin on la moule en petits pains, & c'est alors qu'elle est en état d'être vendue à ceux qui font la bougie & les cierges. C'est là que se termine le travail des blanchisseries, où les cires sont fondues trois fois, comme nous le dirons après avoir parlé de la réception des cires dans les manufactures.

De la réception des cires jaunes dans les manufactures.

122. LORSQUE la cire est arrivée dans une manufacture, on doit la peser pour connaître si le poids se rapporte à celui de la facture qu'on a reçue du correspondant ; il est encore à propos de visiter chaque pain l'un après l'autre, & les casser par morceaux, afin de voir si la cire que l'on reçoit est de bonne qualité, & si les pains ne renferment aucuns corps étrangers, tels que du fer, du plomb, des cailloux, de la résine & autres drogues ; car, selon les endroits d'où elles viennent, elles sont plus ou moins sujettes à être sophistiquées : ceci regarde principalement les cires qui viennent des pays étrangers. Mais ces fraudeurs sont souvent dupes de leur friponnerie ; car les ciriers connaisseurs en refusent la réception, ou ils exigent une forte diminution sur le prix.

123. L'OPÉRATION de rompre les cires en plusieurs morceaux, est encore nécessaire pour qu'elles puissent être plus aisément fondues, & que n'ayant pas besoin d'un grand feu, elles soient moins exposées à roussir dans la chaudière.

Détail de la fonderie des cires.

124. ON appelle *fonderie*, *pl. III*, une grande salle basse, où sont placés les fourneaux, les chaudières A, les cuves D, les baignoires M, & tout ce

qui est nécessaire à la fonte des cires, & à leur fabrication en pains. Il est bon qu'il y ait des rigoles *bc*, *pl. III*, *fig. 1*, pour l'écoulement des eaux qui sortent des baignoires, & que l'endroit soit vaste, afin que les ouvriers qui y travaillent, ne s'embarrassent point les uns les autres, & puissent exécuter aisément leurs différentes opérations.

Fonte de la cire jaune : façon de former le ruban : son transport sur les toiles, & des toiles au magasin.

125. VERS la mi-mai, lorsque la belle saison est arrivée, on commence les travaux de la blanchisserie ; & pour cet effet, on met dans une des chaudières *A*, *pl. III*, une quantité de morceaux de cire jaune suffisante pour couvrir une des toiles destinées à recevoir la fonte. On met dans la même chaudière quatre ou cinq pintes d'eau par cent pesant de cire ; après quoi on allume le feu sous cette chaudière, & on y laisse fondre la cire doucement. Lorsque tout est presque fondu, un ouvrier remue & brasse la cire avec une spatule de bois, jusqu'à ce qu'elle soit bien en fusion ; ensuite le chef aux travaux prend la spatule des mains de l'ouvrier, & continue à remuer jusqu'à ce que la cire ait acquis un degré de chaleur suffisant, & assez de fluidité pour bien déposer. Mais comme ce degré de chaleur doit varier, selon les divers pays ou provinces d'où l'on a tiré les cires, il n'y a que la grande habitude qui puisse le faire connaître, d'autant plus que l'ouvrier s'en aperçoit plutôt à la résistance que la cire fait à la main, qu'au coup-d'œil.

126. PENDANT que la cire fond dans la chaudière, d'autres ouvriers montent une des cuves *D*, dont la cannelle est bouchée en-dedans avec un morceau de liege. Ils la placent sur le plateau qui est au-dessus de la baignoire & au-dessous de la chaudière. Lorsque la cire a acquis son degré de chaleur, le chef avertit un ouvrier d'ouvrir le robinet de la chaudière, pour laisser couler dans la cuve la cire en fusion, dans laquelle l'eau est mêlée.

127. LORSQUE toute la cire est tombée, on met le couvercle dessus la cuve, & on l'enveloppe de sa couverture, qu'on retient avec une corde.

128. COMME la cire se purifie par la précipitation des corps étrangers qui s'y trouvent mêlés, il est à propos qu'elle reste un certain tems en fusion dans la cuve ; & c'est pour cette raison qu'on l'enveloppe d'une épaisse couverture.

129. LA cire reste ainsi en fusion pendant l'espace de deux ou trois heures, plus ou moins, suivant la capacité de la cuve. Pendant ce tems, l'eau qui était mêlée avec la cire, tombe toute au fond par son propre poids, & elle entraîne avec elle les crasses qui se rassemblent au-dessous de la cannelle ; c'est là ce qu'on appelle *faire déposer la cire*.

130. PENDANT que la cire dépose ainsi, on ouvre le robinet pour remplir d'eau fraîche une des baignoires M. Lorsque la cire a suffisamment déposé, on place les deux tourillons du cylindre dans les deux entailles de la baignoire; on pose la chevrette dans les trous qui la doivent recevoir, & on met dessus le grêloir que l'on a fait chauffer. On place au milieu de ce grêloir, & dessous la cannelle de la cuve, la plaque & la passoire; on couvre les deux bouts du grêloir avec deux petites planches, pour empêcher que les mouches ou quelques ordures ne tombent dans la cire fondue; & l'on met de la cendre chaude dans les deux entonnoirs du grêloir.

131. TOUT étant ainsi disposé, une femme s'assied près de la baignoire: elle prend la manivelle, & fait tourner le cylindre. Comme la moitié du cylindre trempe dans l'eau de la baignoire, en le tournant, il se trouve mouillé dans toute sa circonférence. Le chef aux travaux perce la fonte, ce qu'il effectue en poussant avec force la broche ou lancette dans la cannelle, pour jeter en dedans de la cuve le morceau de liege qui bouchoit la cannelle; puis attachant à la corde qui entoure la couverture de la cuve, la ficelle attachée à la broche, il laisse couler de la cuve la cire, qui tombe dans la passoire, de la passoire sur la plaque, de la plaque dans le grêloir; d'où coulant sur un des côtés de ce grêloir, les deux rigoles qui sont au fond s'emplissent de cire qui s'écoule par les trous du fond, & tombe en forme de filets sur le cylindre, que la femme tourne continuellement.

132. CES filets de cire liquide s'aplatissent sur la partie du cylindre où ils tombent, & la cire entrant dans l'eau se congele, de sorte que chaque filet forme un ruban semblable, pour la forme, à celui qu'on nomme *faveur*. La fraîcheur de l'eau fait que le ruban de cire se détache du cylindre, dont le mouvement circulaire imprime un courant à l'eau, qui se porte vers le bout de la baignoire, où il entraîne les rubans de cire.

133. AFIN que l'eau soit toujours fraîche, le robinet qui en fournit reste ouvert pendant tout le tems que dure la fonte, de même que celui qui sert à décharger celle qui s'est échauffée. Par ce moyen, l'eau se renouvelle continuellement, & elle conserve sa fraîcheur: ce qui est important; car si l'eau s'échauffait par la chaleur de la cire, les rubans resteraient attachés au cylindre, ou ils se colleraient les uns aux autres, & cette cire ferait mal rubanée.

134. PENDANT l'opération que nous venons de décrire, celui qui était à la gauche de la baignoire pour y percer la fonte, revient au côté droit; & prenant la fourche de ses deux mains, il en retire la cire en ruban qui surnage; ce qu'il fait en mettant dans l'eau de la baignoire auprès du tour, les branches de la fourche, & en les conduisant jusqu'au bout de la baignoire opposé à la cuve, où il enlève les rubans, & les met dans une manne

qui est à côté de lui. Il est nécessaire que les branches de cette fourche soient bien unies, afin de ne point casser les rubans lorsqu'ils tombent en glissant dans la manne.

135. QUAND la manne est pleine de rubans, celui qui l'a emplie & le brouettier l'enlèvent par les anles, & la mettent sur une brouette; puis le brouettier conduit cette manne pleine auprès des quarrés, où étant arrivé près de la toile destinée à recevoir la cire (cette toile est tendue, & les bordures sont rabattues), le brouettier & une femme qui l'aide, enlèvent la manne de dessus la brouette, & renversent la cire sur la toile. Pour lors cette femme étend avec ses mains la cire sur la toile, & une autre femme se servant d'une petite fourche, l'étend au milieu de la toile où la première n'a pu atteindre; & elle *égalise* cette cire sur toute la superficie de la toile, en ôtant avec sa fourche des rubans dans les endroits où ils se trouvent trop épais, pour les remettre dans d'autres où il n'y en a pas assez.

136. PENDANT cette opération, deux autres femmes postées de l'autre côté du quarré, font la même manœuvre que les deux premières, parce que l'ouvrier qui est à côté de la baignoire, tire continuellement des rubans de cire, dont il remplit une autre manne qu'un brouettier conduit aux toiles, aussi-tôt qu'elle se trouve pleine, afin que le travail ne soit point interrompu pendant que la fonte coule. Les brouettiers sont donc occupés à conduire les mannes, à les verser sur les toiles, & à revenir près de la baignoire, pour fournir des mannes à celui qui retire la cire. Pour que les brouettiers ne s'embarrassent point dans les petits chemins qui sont entre les quarrés, ils vont tantôt par la droite & tantôt par la gauche de la toile; enforte qu'ils fournissent incessamment de la cire aux femmes qui sont des deux côtés des quarrés, & qui doivent l'arranger. Ce travail continue ainsi tant que la fonte coule. Quand la cuve est presque vuide, on l'éleve par-derrière en s'aidant d'un levier, afin que tout ce qui est fondu passe par la cannelle, & l'on cesse lorsque l'eau de la cuve commence à couler. Il faut environ une heure & demie pour tirer un millier de cire.

137. LA fonte étant finie, on découvre la cuve, & on la descend pour en remettre une autre à la même place; parce que dans les grandes manufactures, comme celle de M. Trudon, on fond jusqu'à six milliers de cire par jour, ce qui forme six fontes. Pour avoir tout le tems qu'exige cette opération, on allume dès minuit le feu sous une chaudière; sur les deux à trois heures, on allume encore le feu sous une autre; & lorsque la cire de la première fonte a acquis son degré de chaleur, elle tombe dans la cuve pour s'y déposer: pendant ce tems, pour faire une troisième fonte,

on remet de la cire en morceaux dans la chaudiere qu'on vient de vider, & ainsi alternativement jusqu'à la fin, en changeant de cuve à chaque fonte.

138. POUR bien entendre cette succession d'opérations qui procure l'accélération du travail, chose toujours très-importante dans une grande manufacture, il est bon de savoir qu'il faut trois heures de tems pour fondre un millier de cire, & trois autres heures pour le laisser déposer: ce qui fait que la premiere fonte qui a été commencée à minuit, se trouve en état d'être tirée à six heures du matin; & comme les brouettiers arrivent au travail à cinq heures; on commence par les occuper à nettoyer les cuves qui ont servi la veille. Comme j'ai dit qu'à la fin de chaque fonte on découvrait & que l'on descendait la cuve, le peu de cire qui reste au fond, & qui furnage, ainsi que les crasses qui se sont refroidies pendant la nuit, forment un pain d'environ sept à huit lignes d'épaisseur, qu'on peut retirer aisément de la cuve, & qu'on ratiffe par-dessous avec une spatule de cuivre, pour ôter les crasses qui y sont attachées; après quoi on retire l'eau de la cuve avec des seaux, ainsi que les crasses qu'on appelle le *déchet*: on jette le tout dans des baquets percés de toutes parts de trous de vrille, afin que l'eau s'écoule, & qu'il n'y reste que les déchets.

139. LORSQUE la cire en rubans a été arrangée sur la toile comme nous l'avons dit, on releve les bords de la toile, & on les accroche aux clous des piquets: la cire reste en cet état, exposée à l'air plus ou moins de jours, suivant le tems qu'il fait, & selon la qualité de la cire.

140. M. Trudon pense que la cire ne tire sa blancheur que de l'action du soleil, & non de la rosée, comme on le croit communément. La preuve qu'il en donne, est que dans les mois de juin ou juillet, saison où les rosées sont moins fortes, les cires blanchissent mieux, & conservent leur beau blanc pendant plus d'un an; au lieu que celles qui sont blanchies dans les mois d'avril & de septembre, tems où les rosées sont plus abondantes, ne prennent pas un si beau blanc; & dans l'espace de trois ou quatre mois, elles commencent à jaunir, & ne tarderaient pas à reprendre leur premiere couleur jaune.

141. NOUS avons dit que la couleur jaune de la cire qu'on tire des ruches, dépendait probablement d'une huile grasse qui se trouve mêlée avec les parties vraiment cireuses. M. Trudon pense, comme nous venons de le dire, qu'il n'y a que le soleil qui, en pompant une partie de cette huile, puisse faire devenir la cire blanche. Ce qui, selon lui, rend ce sentiment encore plus probable, c'est que le soleil ne pouvant agir avec assez de force sur la cire jaune, à cause de la quantité d'huile dont elle est chargée, elle ne perd que sa couleur naturelle par la premiere fonte; au lieu que, quand l'on

remet sur la toile cette même cire pour la seconde fois, ce qui s'appelle *regréler*, cette cire se trouvant débarrassée d'une partie de son huile, le soleil agit dessus avec plus d'activité, & lui donne en peu de jours un degré de blancheur infiniment supérieur à celui qu'elle avait acquis à la première fonte. On peut ajouter que les cires ne blanchissent point par les tems couverts & pluvieux. Néanmoins, comme il est d'expérience que, dans les blanchisseries de toiles, il faut les arroser pour les blanchir; & comme les chymistes savent que l'eau est un véhicule qui concourt avec la chaleur à emporter les substances huileuses, nous nous abstiendrons, malgré les bonnes raisons dont M. Trudon appuie son sentiment, de regarder la rosée comme inutile.

142. LES rubans étant restés sur la toile pendant douze, quinze ou vingt jours, & même plus long-tems, suivant que le soleil a paru, & selon que la cire a plus ou moins de disposition à blanchir, alors on les retourne; & pour cet effet, on se sert des grandes mains de bois, dont nous avons parlé, que l'on glisse entre la toile & les rubans; puis en levant ces mains, & en les retournant, on place en-dessus les rubans qui étaient en-dessous, de façon que le peu de couleur jaune qui n'avait pu être frappé du soleil, se trouve exposé à l'ardeur de ses rayons; & ces parties blanchissent comme le reste.

143. QUELQUES jours après que les cires ont été retournées, on les *régale*, c'est-à-dire, qu'on les remue avec les mêmes petites fourches qui ont servi à les étendre. On examine avec soin s'il ne reste pas quelques parcelles de rubans qui soient encore jaunes; & si l'on en trouve, on les met en-dessus, afin que le soleil puisse les blanchir. Après que les cires ont été régalees, on les laisse encore trois ou quatre jours à l'air; & comme il arrive que dans les plus grandes chaleurs les rayons du soleil sont tellement ardens que la cire s'échauffe & s'applatit (ce qu'on appelle *gazer* ou *éguyer*), il convient, dans ces circonstances, de régaler les cires plusieurs fois.

144. IL n'y a que les ouvriers expérimentés qui puissent connaître le tems convenable pour faire sur les toiles les diverses opérations que nous venons de décrire, parce qu'elles varient selon quantité de circonstances; mais en général, il faut retourner & régaler plus tôt ou plus tard, suivant le degré de blanc que les cires acquièrent.

145. LORSQUE la cire a acquis le premier degré de blancheur, on la relève de dessus les toiles pour la porter dans le magasin: pour cet effet l'on fait usage du rabot, pour tirer la cire du milieu de la toile & la rapprocher vers les bords; après quoi un ouvrier la ramasse avec une petite main de bois, & la met dans des sacs que des femmes tiennent ouverts & tendus près de la toile. Lorsque ces sacs sont remplis de cire, des hommes les transportent

dans le magasin , où ils les vident avec des pelles dont on mouille un peu le bout ; ils mettent cette cire en gros tas , comme on amoncele du sable. On laisse la cire en cet état pendant un mois ou six semaines , pour lui donner le tems de fermenter : elle forme alors une masse assez faible pour être obligé de se servir d'une pioche lorsqu'on veut la retirer. Il ne serait pas à propos de la mettre tout de suite à la seconde fonte , elle n'acquerrait pas un aussi beau blanc.

De la seconde fonte de la cire qui a perdu son jaune , & que l'on appelle regrélage.

146. POUR faire cette seconde fonte , on met dans la chaudiere la même quantité d'eau que dans la premiere fonte ; ensuite on allume le feu , & on jette dans cette chaudiere trente ou quarante livres de cire blanche tirée de celle qui était en masse dans le magasin ; mais on ne la met pas toute à la fois. Lorsque l'eau est chaude , & que sa couleur commence à attendrir la cire , un ouvrier la brasse continuellement avec la spatule de bois , pendant qu'un autre ouvrier répand avec sa main de la cire dans la chaudiere ; de sorte que l'un est occupé à brasser & l'autre à répandre la cire jusqu'à ce que la chaudiere soit pleine.

147. VOICI exactement comment on met la cire dans la chaudiere. Un ouvrier porte sur le bord de la chaudiere une corbeille remplie de la cire tirée du magasin ; & pendant qu'un autre brasse la cire qui fond , l'ouvrier qui est à la corbeille , jette peu à peu avec la main , comme en saupoudrant , cette cire grêlée sur celle qui est en fonte , pendant que l'autre ouvrier agite continuellement avec une spatule ou un palon la cire & l'eau qui est dans la chaudiere ; & comme cette cire attendrie oppose une résistance au palon , l'ouvrier l'enfonce dans la cire en plongeant perpendiculairement ; & en tirant à lui le manche qui s'appuie sur le bord de la chaudiere , il oblige la partie évasée du palon à sortir de la cire , en imprimant à cette partie du palon un mouvement circulaire. On continue ce travail jusqu'à ce que la chaudiere soit pleine , & alors la cire à demi fondue forme une espece de bouillie. Quand elle est en cet état , on augmente un peu le feu , pour donner plus de liquidité ; & l'on ne discontinue point de brasser jusqu'à ce que cette cire soit entièrement fondue , & en état de passer dans la cuve.

148. EN brassant ainsi la cire , elle est moins sujette à roussir que si on la laissait fondre sans la remuer ; mais quelque chose que l'on fasse , il n'est pas possible d'empêcher qu'en fondant la cire , elle ne prenne un peu de roux , qu'on appelle *coup de feu*. Pour lui faire perdre ce petit œil roux , il faut , chaque fois qu'elle est fondue , l'exposer à l'air sur les toiles.

149. NOUS avons dit que l'on remuait la cire jusqu'à ce qu'elle ait acquis un degré de chaleur & de fluidité suffisant pour déposer; & lorsqu'elle est en cet état, on ouvre le robinet de la chaudière pour laisser couler la cire dans la cuve, qu'on enveloppe de sa couverture. Quand elle y a resté une heure & demie ou deux heures, pour lui donner le tems de déposer, on recommence les mêmes opérations que l'on a faites à la première fonte en jaune, soit pour la mettre en ruban, soit pour la porter & l'arranger sur les toiles, où elle reste huit, douze ou quinze jours, suivant le tems qu'il fait, & selon la qualité de la cire.

150. ON retourne & on régale le regréage comme on a fait au jaune; & quand cette cire a acquis son blanc, on la relève de la même manière de dessus la toile, pour la porter au magasin & en former un tas particulier.

De la troisième & dernière fonte pour éculer.

151. CETTE troisième fonte se fait comme celle du regréage, si ce n'est qu'il y a quelques blanchisseurs qui ajoutent trois à quatre pintes de lait sur un millier de cire; mais ce lait occasionne un dépôt ou déchet au fond de la cuve d'environ deux livres par cent de cire de plus que lorsqu'on n'en met pas; il paraît que ce dépôt, quoique considérable, rend la cire plus purifiée. Cette troisième fonte est pour *éculer* ou mouler la cire en petits pains.

152. PENDANT que cette troisième fonte dépose dans la cuve, on met dans les baignoires remplies d'eau, la quantité nécessaire de planches à pains ou à mouler, pour tirer la fonte & la mettre en petits pains; & l'on dispose dans la fonderie les chassis, ou les pieds de table, propres à recevoir ces planches.

153. LORSQUE la cire a déposé pendant une heure & demie ou deux heures, on arrange les planches à moule sur les pieds de table, & à côté les unes des autres X, *pl. III, fig. 1 & 2*, à mesure qu'on les retire toutes mouillées des baignoires; & l'on place sous la cannelle de la cuve, la planche qui porte le coffre aux pains, *pl. VIII*, dont les braisiers sont garnies de cendre chaude; après quoi on débouche la cannelle, ou, en terme de l'art, *on perce la fonte*: la cire fondue tombe dans le coffre, en passant au travers des trous de la passoire.

154. LORSQU'IL y a une certaine quantité de cire dans le coffre, des femmes avec un éculon à la main, s'approchent, & en ouvrant le robinet du coffre, elles emplissent de cire ces éculons; ensuite revenant aux chassis sur lesquels sont les planches à pains, elles emplissent à la fois, au moyen des deux becs de l'éculon, deux moules dont chacun forme un pain; & elles
continuent

continuent ainsi le même travail tant que la fonte coule. Pendant cette opération, des hommes sont occupés à retirer les planches des baignoires & à les arranger sur les chassis.

155. LORSQUE la cire qui a été versée dans les moules du premier chassis est congelée, un ouvrier relève ces moules, & les met dans une baignoire.

156. COMME les planches ont trempé quelque tems dans l'eau, les pains se détachent d'eux-mêmes, & furnagent dans cette baignoire : un autre ouvrier retire de cette baignoire les planches où il ne reste plus de pains, & les arrange les unes sur les autres au bout de la baignoire, d'où celui qui les avait mises dans l'eau, les retire pour les arranger de nouveau sur le même chassis où elles avaient été posées d'abord.

157. PAR cet arrangement, les femmes peuvent emplir continuellement les moules des planches ; un ouvrier peut les mettre dans la baignoire, un second les en retirer ; ensuite le premier a le tems de les reporter sur les chassis ; au moyen de quoi quatre femmes & deux hommes ne cessent d'être occupés pendant une heure, qui est précisément le tems nécessaire pour tirer & éculer une fonte d'un millier pesant de cire.

158. PENDANT cette opération, un troisième ouvrier est occupé à enlever les pains qui furnagent dans la baignoire ; il se sert pour cela d'une espee de tamis, dont le fond est garni d'un filet fait avec de la ficelle, *pl. VIII, fig. 8* : il met ces pains dans une manne qui est sur une brouette ; & quand cette manne est remplie, il va la vider sur les toiles qui sont disposées sur les quarrés. Lorsque la fonte est finie, les femmes vont arranger ces pains les uns à côté des autres. On les laisse ordinairement trois ou quatre jours exposés à l'air, & même quelques jours de plus, selon que le tems est ferein ou couvert.

159. LORSQUE ces pains de cire ont resté un tems suffisant sur les toiles, & qu'ils sont bien secs, on les relève avec les mains de bois ; on les met dans des mannes chargées sur des brouettes ; puis on les conduit dans un magasin, où on les enferme dans de grandes armoires ou dans des tonneaux garnis de papier, afin d'empêcher les ordures de s'attacher à la cire, & la garantir du contact de l'air qui la jaunit. Ce sont ces mêmes pains que les ciriers refondent pour les employer à différens ouvrages.

160. TOUTES les opérations que nous avons détaillées jusqu'à présent, étant faites, la cire est parvenue à son degré de perfection, tant pour sa clarification, que pour sa blancheur.

Remarques sur plusieurs articles des opérations ci - devant décrites.

161. POUR ne point interrompre le fil des procédés qu'exigent les diffé-

rentes préparations de la cire, nous avons cru devoir faire un article particulier de quelques remarques qui y sont relatives.

162. 1^o. NOUS avons dit que dans la fonte de la cire, il se précipitait au fond de la cuve des crasses qu'on nomme *le déchet*: or, comme il se trouve de la cire mêlée avec ces crasses, nous devons parler des opérations qu'on fait sur les déchets. On les jette, comme nous l'avons dit, dans des baquets percés, pour laisser écouler l'eau, & on les en retire lorsqu'il y en a une certaine quantité; on les met dans une chaudiere, & on y ajoute environ dix à douze pintes d'eau par cent pesant; on allume le feu sous cette chaudiere. Lorsque la cire mêlée avec les déchets est fondue, on retire le feu, & on laisse déposer le tout dans la même chaudiere pendant quatre ou cinq heures; après quoi l'on retire avec un pot la cire qui nage sur les corps étrangers, & on la met dans de grands poelons de cuivre. Cette cire étant refroidie, forme des pains que l'on refond encore pour la mettre sur les toiles comme la cire jaune. On retire ensuite l'eau & les déchets restés au fond de la chaudiere, & on les met dans un panier d'osier pour les laisser égoutter. Quand ils le sont suffisamment, on les met avec beaucoup d'eau dans un chauderon, sous lequel on allume le feu; & lorsque le tout est bien chaud, on le met dans un sac ou dans une auge de bois, ou dans un seau de fer, sous la presse, pour en faire sortir toute la cire; mais cette cire ne peut être employée que dans la composition des flambeaux de poing. On dit qu'on en peut nourrir quelques animaux.

163. 2^o. SELON les procédés que nous avons ci-devant décrits, & qui sont les mêmes que l'on pratique dans la manufacture de M. Trudon, la cire ne se clarifie que par la précipitation des corps étrangers. Mais il y a d'autres manufactures où, pour clarifier les cires, on met dans la chaudiere lors de la seconde fonte, & avant de couler, ou de l'alun, ou du crystal minéral, ou de la crème de tartre (ce dernier sel nous a paru le meilleur). Quatre onces de crème de tartre suffisent sur un quintal de matiere. Au reste, quoique je sois très-perfundé que l'on peut faire de très-belle cire sans aucun mélange, je pense aussi que les substances salines ou le lait ne peuvent pas être regardées comme des sophistications.

164. 3^o. LA description que nous venons de faire de la façon de blanchir les cires, est celle qui se pratique dans les grandes manufactures, telles qu'est celle de M. Trudon, où le travail est considérable, & où les entrepreneurs blanchissent les cires sans aucun alliage, les travaillant comme elles sortent des ruches à miel, & n'employant que des cires de la qualité supérieure, & propres à devenir du plus beau blanc. Mais comme il s'en faut de beaucoup que ces premières qualités de cires puissent suffire à la consommation qui s'en fait présentement en France, il y a des manufacturiers qui n'emploient

que des cires de qualité inférieure, c'est-à-dire, des cires qui sont difficiles à blanchir, telles que sont celles qui proviennent des pays de vignobles, lesquelles ne blanchiraient pas, si elles n'étaient alliées avec du suif, qui par sa blancheur fait disparaître le jaune. Les entrepreneurs qui travaillent ces sortes de cires, les achètent à plus bas prix; ils y mêlent, en les travaillant, jusqu'à vingt-cinq & trente livres pesant de suif sur un quintal, de cire. Comme il y a aux environs de Rouen quelques manufactures où l'on ne travaille que des cires de cette espèce, on connaît à Paris ces cires communes & mêlées sous le nom de *cires de Rouen*.

165. J'AI lieu de croire que l'on met plus de soixante pesant de cet alliage dans la cire que l'on destine à faire des cierges; cela dépend de la qualité des cires jaunes que l'on y emploie. Ce n'est pas cependant que dans plusieurs manufactures où l'on fait ces alliages, on n'y blanchisse aussi quelques cires pures.

166. ON croira peut-être qu'il ferait de la bonne police d'interdire l'emploi de ces cires alliées, & qu'il ferait plus avantageux aux manufacturiers qui ne travaillent qu'en cires pures, que ces alliages fussent pros crits; mais nous pensons qu'il y aurait un grand inconvénient à faire une pareille défense, parce que les cires propres par leur nature à faire du beau blanc, ne se trouvant pas en assez grande abondance, on ne pourrait suffire à la consommation, & que ces cires devenant fort rares, leur prix monterait nécessairement très-haut; au lieu qu'en tolérant les cires alliées de suif, il en résulte deux avantages pour le public: premièrement, on trouve des bougies à toutes sortes de prix; secondement, quoique diverses provinces du royaume produisent beaucoup de cires qui ne sont point susceptibles de prendre un beau blanc sans alliage, cependant elles fournissent à la consommation, & font vivre un grand nombre de cultivateurs qui ne trouveraient plus à vendre leurs cires, & qui abandonneraient le soin des ruches. Ces fabriques sont encore subsister quantité d'ouvriers qui sont employés à les blanchir.

167. LE travail dans ces manufactures, quant aux trois fontes de la cire, est le même que celui des autres où l'on ne fait que de belle cire; mais celui de la baignoire & des toiles est différent.

168. COMME les cires chargées de suif n'ont point de corps, & qu'elles ne peuvent former des rubans dans la baignoire, en se détachant de dessus le cylindre, elles surnagent & ressemblent à du gros son que l'on jeterait sur l'eau; & cela empêche que l'on puisse les retirer avec la fourche, dont les branches sont unies: il faut donc, pour cette opération, se servir d'une pelle de bois percée de plusieurs trous, ou d'une fourche dont les branches sont garnies d'osier; & quelquefois même l'on est obligé de se servir d'un tamis,

169. LORSQUE ces cires sont sur les toiles , comme elles fondent aisément à cause de l'alliage , on est obligé de les arroser souvent pour les rafraîchir ; & pour empêcher qu'elles ne se gâtent & qu'elles ne s'équayent , on les retourne & on les régale à la fraîcheur du matin , avant que la rosée soit dissipée ; au lieu qu'on manie les belles cires pendant le jour , pour que les rubans ne se rompent point.

170. LES ouvrages fabriqués de cires alliées ne peuvent être d'un bon usage ; car quoiqu'on les achete à meilleur marché que le bougies faites de bonne cire , elles ne sont pas le même profit , parce qu'elles se consomment plus promptement. On les distingue aisément en ce que la cire est d'un blanc mat , & n'est jamais si claire ni si transparente que les belles bougies.

171. IL n'y a que quelques célèbres blanchisseries où l'on travaille la cire sans aucun alliage ; mais dans la plupart des petites fabriques , on mêle avec la cire jaune , quand on en fait la première fonte , une petite quantité de graisse. On varie la quantité de cet alliage , suivant la qualité des cires , & même selon le degré de cupidité du fabriquant. Les cires fort seches , qui ont été tenues trop long-tems sur le feu par les paysans , peuvent admettre plus de graisse que celles qui sont plus onctueuses ; mais , comme nous l'avons dit , on met beaucoup de graisse dans les cires communes qui sont incapables de pouvoir jamais acquérir un blanc parfait , comme sont , par exemple , plusieurs espèces de cires venant du Nord , & presque toutes celles qu'on tire des pays de grands vignobles ; & quoique les graisses qui acquièrent aisément un beau blanc , rectifient en quelque façon le défaut naturel de ces cires , il n'en résulte néanmoins que des cires d'une qualité très-commune ; mais il en faut de telles pour ceux qui tirent au bon marché.

172. À l'égard de la cupidité des marchands , elle n'a point de bornes. Les uns ne mêlent avec leur cire que deux livres de graisse par quintal , d'autres trois , d'autres cinq , & d'autres , comme nous l'avons dit , y incorporent une si grande quantité de graisse , que la fraude s'aperçoit à l'odeur , au toucher , à la transparence & à la promptitude avec laquelle les bougies se consomment , outre qu'elles ne répandent pas une lumière vive & claire. Il est rare que la fraude soit portée aussi loin dans les blanchisseries ; mais il y a des ciriers qui , non contents d'avoir acheté des cires à bon compte , forcent encore l'alliage pour augmenter leur gain.

173. DANS certaines blanchisseries , on a l'attention de choisir , pour mêler avec la cire , les graisses les plus fermes , telles que sont celles qui se trouvent autour des rognons de mouton ou de bouc ; d'autres emploient indifféremment tout suif de mouton , & d'autres sont encore moins scrupuleux sur le choix des graisses.

174. QUOI qu'il en soit , ces alliages altèrent beaucoup les cires ; & c'est

pour cette raison que les cires d'Antony, celles du Mans, d'Orléans, de Limoges, &c. ont la préférence sur la plupart de celles qu'on tire des autres blanchifieries. C'est aussi à cause de l'alliage, que l'on fait peu de cas des cires blanches de plusieurs manufactures de Rouen, & des cires jaunes de Barbarie; car ces cires jaunes, qui sont bonnes de leur nature, sont souvent alliées avec des graisses ou du beurre.

175. 4°. NOUS avons dit qu'il était d'une très-grande conséquence d'établir les manufactures dans les endroits les moins exposés aux vents, parce qu'un seul coup de vent peut enlever une partie des cires exposées sur les toiles. En effet, il arrive trop souvent pour les blanchisseurs, que quand le vent est violent, il passe sous les toiles, les déchire & en enlève les cires quelquefois à plus de 60 pieds de haut: alors les rubans sont répandus dans les campagnes; on en a même vu qui avaient été portés à une demi-lieue de la manufacture.

176. POUR prévenir ces accidens autant qu'il est possible, il convient, lorsque le vent est violent, que l'entrepreneur d'une manufacture ait soin de visiter les toiles, & qu'il rassemble tous ses ouvriers, pour vérifier si les bords des toiles sont tous bien accrochés, & veiller à ce que le vent n'enlève point les cires. Lorsqu'il survient de la pluie, il n'y a plus rien à craindre, parce que les toiles s'imbibent, & la cire se charge d'eau; mais si au contraire le vent augmente sans pluie, comme cela arrive ordinairement avant les orages, alors il faut promptement doubler les toiles; ce qui s'exécute en ôtant d'un seul côté d'un carré la corde de la toile qui est passée derrière les chevilles; puis après avoir décroché du même côté le bord attaché aux piquets, en prenant les deux bouts & le milieu de cette toile, on la pousse avec la cire de l'autre côté du carré; puis on passe la corde décrochée derrière les piquets, de façon que la cire se trouve portée d'un seul côté du carré, & enfermée entre deux toiles; mais si le vent était assez considérable pour déranger la toile, il faudrait alors l'attacher avec des cordes à la plate-bande du carré D, *pl. IV, fig. 2*. Cette opération de doubler les toiles empêche le vent d'emporter la cire, mais il occasionne des frais à l'entrepreneur: car si les cires qui sont dessus y ont été mises en jaune, il faut les refondre, parce que cette cire étant plus tendre que celles du regréage, elle se met par pelotes; & le soleil ne pouvant les pénétrer, elles ne peuvent plus blanchir.

177. LORSQUE le vent a cessé, & que le tems est remis au beau, on découvre les cires, & l'on étend les toiles; si c'est de la cire jaune qui se soit pelotée, on la relève pour la fondre; si au contraire c'est du regréage, on jette la cire de l'autre côté de la toile, en se servant pour cela d'une pelle; puis avec les fauchets on la répand sur toute l'étendue de la toile. On conçoit maintenant qu'il est avantageux que les toiles soient abritées des vents du sud & de l'ouest, par quelque bâtiment élevé ou par des arbres.

178. 5°. COMME les toiles pourrissent assez promptement; pour éviter cette dépense qui est considérable, feu M. Prouteau qui avait une belle blanchisserie en Gâtinois, essaya d'y substituer des tables de pierre de taille; mais ces pierres qui s'échauffaient beaucoup, faisaient éguayer la cire; c'est-à-dire, que les rubans se rassemblaient par mottes: il a donc été obligé de revenir aux toiles.

179. NÉANMOINS en Provence, & sur-tout à Marseille, on ne blanchit pas la cire sur des toiles, mais sur des banquettes de briques, qui ont la même forme que les quarrés de charpente. Comme la chaleur échauffe considérablement ces briques, & qu'elle ferait fondre la cire; pour éviter cet inconvénient, on l'arrose souvent; & pour qu'elle ne soit pas submergée, mais seulement rafraîchie, ces banquettes sont en pente douce, & trouées par un bout pour donner de l'écoulement à l'eau. Quelques-uns même établissent un petit filet d'eau qui, en entrant continuellement par un des bouts de la banquette, & sortant par l'autre, forment une nappe fort mince qui rafraîchit continuellement les cires. Pour mettre ce travail à l'abri des coups de vent, on couvre les cires avec des filets.

180. 6°. ON n'est point, en Provence, dans l'usage de mettre les cires en pains, mais bien en petites dragées ou petits grains. Cette opération se fait en plaçant les trous du gréloir devant la partie du cylindre qui plonge dans l'eau: on tourne ce cylindre avec vivacité, pour agiter l'eau, & former de petits bouillons. Les filets de cire, qui ont passé par les trous du gréloir, tombant sur ces petits bouillons, se congelent en forme de petits grains, ce qui les fait nommer *cires grenées*.

181. 7°. EN Italie, on ne fond la cire que deux fois, parce qu'on ne la moule point, & qu'on la vend comme on la retire des toiles pour la dernière fois. Cette méthode a quelque avantage: car la cire perd quelque chose de sa beauté chaque fois qu'on la refond; & les cires qui ne sont pas parfaitement blanches, ont un œil séduisant, quand elles sont en petites parcelles. Mais ces cires ainsi préparées, occupent beaucoup plus de place que quand elles sont en pains; & elles sont exposées aussi à recevoir plus de poussière & d'ordure.

182. 8°. IL y a de l'art à bien mouler la cire. Il faut, quand on la verse dans les moules, qu'elle ne soit ni trop chaude ni trop froide, afin que le dessus des pains soit bien uni, point ridé ni gersé. A la vérité, tout cela n'influe point sur la qualité de la cire, mais beaucoup sur l'achat.

183. 9°. QUAND on chauffe un peu trop la cire dans la chaudière avant de la couler, elle prend un œil roux qu'on a quelquefois peine à faire passer en l'étendant sur les toiles. Quelques blanchisseurs prétendent même qu'elle est exposée à y rouffir, si le soleil est trop ardent. Néanmoins il faut que la

cire soit très-liquide quand on la coule dans la cuve, afin qu'elle puisse y rester long-tems en état de fusion, & y déposer tout son déchet. C'est pour laisser long-tems déposer la cire, & pouvoir la jeter en moule assez chaude, que M. Trudon la fait passer de la cuve dans un coffre échauffé par des cendres chaudes, afin qu'elle conserve la liquidité qu'elle aurait perdue; & il y a des blanchisseurs qui, pour cette raison, emploient des éculons montés sur une braisière, dans lesquels ils mettent de la cendre chaude ou un bain-marie. Mais, comme cet instrument est pesant & embarrassant, la plupart des blanchisseurs remplissent leurs éculons de la cire qui coule immédiatement de la cuve; & pour donner à cette cire un tems suffisant pour qu'elle se repose, comme ils sont obligés de la tirer un peu chaude, ils mettent deux cannelles à leur cuve, une en-bas à l'ordinaire, & une autre vers le milieu; ils commencent par tirer toute la cire qui peut couler par la cannelle supérieure; & pendant ce tems, celle qui est plus bas continue à précipiter; ensuite ils ouvrent la cannelle d'en-bas; & quand elle ne coule plus, ils inclinent la cuve en-avant, pour retirer toute celle qui nage sur l'eau. C'est pour incliner aisément cette cuve, qu'on la fait poser sur un plateau arrondi en-dessus, & qu'on calle la cuve par-derrière avec un gros coin de bois: si les derniers pains qui en proviennent se trouvent sales, on les rejette dans les secondes fontes.

184. 10°. IL y a des blanchisseries où l'on établit sur la chaudière un moulinet pour agiter la cire pendant tout le tems que dure la fonte; mais il paraît que l'opération de la spatule est préférable: on agite plus ou moins la cire suivant que le feu est plus ou moins vif; & de plus, on agite cette cire jusqu'au fond de la chaudière; ce qui est bien important.

185. 11°. DANS les petites fabriques, on se contente de faire étamer les chaudières comme le sont toutes les batteries de cuisine; mais comme cet étamage n'est pas de longue durée, on fait, dans les grandes fabriques, doubler les chaudières avec des plaques d'étain taillées en coquilles; car comme la cire produit aisément du verd-de-gris, il est nécessaire que tous les vaisseaux qui sont employés à ces travaux, soient bien étamés.

186. 12°. DANS les blanchisseries où l'on peut jouir d'une source, on fait continuellement couler de l'eau fraîche pendant qu'on coule la cire pour rubaner; & un autre robinet décharge une pareille quantité d'eau échauffée; mais quand on est obligé d'élever l'eau avec une pompe, on la ménage davantage; & dans ces cas, les uns se contentent de verser de tems en tems quelques seaux d'eau dans la baignoire du côté du tour; d'autres établissent une tonne remplie d'eau à la hauteur de la cuve, & ils conduisent un tuyau L T, *pl. I*, parallèle au tour fermé au bout T, & percé de quantité de petits trous dans toute sa longueur du côté du tour; de sorte qu'en ouvrant le

robinet L, il part de ce tuyau un nombre de jets qui arrosent d'eau fraîche le tour, & qui empêchent que la cire ne s'y attache, comme elle fait quand l'eau de la baignoire s'échauffe trop. Si l'on n'avait pas attention de bien mouiller le tour avant de couler la cire, les rubans y resteraient attachés; mais quand cela arrive, il faut les détacher avec la main, jeter de l'eau sur le tour, & même le frotter avec la main.

187. 13°. IL y a des blanchisseurs qui prétendent que les rubans ne peuvent pas être trop minces, afin que la cire présente plus de surface au soleil; d'autres au contraire disent que quand les rubans sont trop minces, le soleil les attendrit, qu'ils s'affaissent & se mottent; au lieu que quand ils sont plus épais, ils se soutiennent mieux. Quant à nous, nous croyons qu'il faut grêler ou rubaner plus épais les cires alliées que celles qui sont bien pures; & que pour former ces rubans plus épais ou plus minces, il suffit de faire tourner le cylindre ou tour plus ou moins vite; car plus il tourne vite, plus les rubans deviennent minces.

188. 14°. LES blanchisseurs ne conviennent pas non plus sur le tems où il faut retirer les cires de dessus les toiles après la première fonte: les uns veulent qu'elles aient pris le plus de blanc qu'il est possible dans l'espace de quinze ou vingt jours; & d'autres soutiennent qu'il est mieux de les retirer avant ce terme, aussi-tôt qu'elles ont perdu leur jaune. Ils assurent même qu'après la seconde fonte, il faut que les cires aient acquis un petit œil verdâtre, & qu'alors elles sont moins sujettes à jaunir. Il est certain qu'on ne peut pas faire prendre à la cire tout son blanc en une seule fonte. Il faut nécessairement la rubaner deux fois, pour que cette cire, qui à la première fonte était renfermée dans l'intérieur des rubans, se trouve à l'extérieur à la seconde fonte; mais nous pensons qu'il ne peut être que bien avantageux de lui faire perdre le plus de jaune qu'il est possible dès sa première fonte.

189. 15°. NOUS avons dit que les mouches sont si friandes de miel, qu'elles le dérobent par-tout où elles en trouvent, au risque de périr en se noyant dedans. Il n'en est pas de même de la cire: elles n'en font aucun cas. Nous avons placé plusieurs fois des rayons auprès des ruches remplies d'abeilles; elles en ont enlevé tout le miel, mais elles n'ont jamais touché à la cire.

190. 16°. ON creuse les moules dans les planches avec une espèce de trépan qui ressemble assez au perçoir dont les tonneliers se servent lorsqu'ils veulent mettre une cannelle à une futaille.

191. 17°. JE ne doute pas que quelques épiciers ne sophistiquent la cire jaune qu'ils vendent aux frotteurs. J'ai cru le reconnaître à la couleur, à l'odeur & au toucher; & il m'a paru qu'ils y avaient introduit des graisses & des résines.

192. 18°. LA cire qui a été employée à différens ouvrages peut être refondue & employée de nouveau par les ciriers : les bougies d'appartement, les cierges, les flambeaux, &c. qui n'ont été brûlés qu'en partie, sont mis en fonte pour servir à en faire d'autres. Mais pour tirer tout le parti possible de ces cires refondues, il faut prendre certaines précautions dont nous allons parler.

193. D'ABORD il faut bien examiner la nature de ces cires & leur qualité, pour les ranger par lots, & ne point confondre les bonnes avec les mauvaises ; par exemple, il ne faut point confondre les bougies qui viennent des bonnes fabriques, avec celles qui sont alliées de graisse. La cire des cierges est ordinairement moins bonne que celle des bougies d'appartement. Les bougies de veille sont communément faites avec la meilleure cire ; & la cire des flambeaux est ordinairement la plus mauvaise de toutes. Quand ce triage est fait avec soin, on commence, à l'égard des cires de bonne qualité, par les rompre pour en retirer les meches : on donne une fonte à cette cire, & on la rubane ; on la met ensuite sur les toiles comme la cire regrêlée ; enfin on forme des pains que l'on peut employer pour les premières couches des cierges & des bougies. On emploie à ce même usage les bougies refondues, quand la cire est d'ailleurs de bonne qualité ; car elle perd sur les toiles le peu de roux que lui occasionne la fonte.

194. ON traite de même les cires alliées ; mais on ne les emploie qu'à des ouvrages plus communs.

195. QUELQUEFOIS on retire une légère couche de la cire qui est à la superficie des flambeaux ; mais on en laisse la plus grande partie avec la résine des meches : on la fond sans la grêler ni la mettre sur les toiles, parce qu'elle ne peut servir que dans la composition des flambeaux.

196. NOUS avons dit qu'on mettait à part les meches ; ce serait dommage de perdre la cire qui y reste encore attachée, quoiqu'elle ne puisse être employée que dans la fabrique des flambeaux, parce qu'elle est toujours très-rouille. On met toutes ces meches dans un chauderon sur le feu avec de l'eau ; & quand la cire est fondue, on verse le tout dans un sac de forte toile, à travers laquelle une partie de cette cire passe ; les meches sont mises ensuite dans le seau d'une presse, pour en retirer, par une forte expression, soit la cire des cierges & des bougies, soit la partie résineuse qui se trouve dans les meches des flambeaux. Ces meches ainsi exprimées, restent très-seches, & ne peuvent plus servir qu'à allumer le feu. A l'égard de la cire & de la substance résineuse qui se figent sur l'eau, on les emploie à imbiber les cordons des flambeaux, comme nous le dirons dans le chapitre suivant.

197. 199. JE suis persuadé qu'il faut de la cire très-pure pour faire de belles bougies ; néanmoins quelques ciriers m'ont soutenu que, pour avoir une cire bien blanche, il fallait y mêler cinq pour cent de suif de mouton pris

auprès des rognons, fondu & battu avec du vinaigre. Je soupçonne que l'on ne pratique cela que pour rectifier la cire qui n'est pas naturellement susceptible de prendre un beau blanc.

C H A P I T R E III.

Des différens usages auxquels on a coutume d'employer la cire.

198. ON emploie la cire à faire des bougies, des chandelles, des cierges, des torches, des flambeaux; & c'est en cela que consiste principalement le travail des ciriers & *ciergiers*, que nous allons décrire. Nous dirons aussi quelque chose des différentes préparations de cire qui entrent dans l'usage de quelques autres arts.

Des meches.

199. LES meches sont faites de fil de coton, de fil de Cologne, ou de fil de Guibray; celles des flambeaux sont faites d'étoupes (*). On choisit le coton d'autant plus beau & filé plus fin, que les bougies doivent être plus parfaites; enforte que, pour les petites bougies de veille, & celles qu'on fait pour les lampes, on compose leurs meches de quatre ou six brins de coton, quoiqu'elles ne soient pas plus grosses qu'une fine chanterelle de violon. On tire ces cotons fins de la Chine ou des Indes.

200. IL faut que le coton soit bien net, fort blanc, peu tors, & filé d'une égale grosseur; sans cette dernière condition, il se trouverait des meches plus grosses les unes que les autres, ou qui seraient d'inégale grosseur dans leur longueur. Si l'on exige que le coton soit bien net & fort blanc, c'est parce que les moindres ordures font couler & fumer les lumières.

201. LES ciriers achètent ordinairement le coton en écheveau; & ils le font devider & doubler par des femmes, sans le mouliner: quelques-uns le font filer eux-mêmes. A l'égard des différentes manières de devider les écheveaux, ce point est trop peu important pour nous croire obligés de nous y arrêter.

202. QUAND on veut faire des meches, on met dans un crible (**)
 fonce

(*) Nous avons dit dans l'art du chandelier, que les substances animales, telles que la soie, le crin, les cheveux, la laine, ne sont point propres à faire des meches.

(**) On se sert d'un crible plutôt que

d'une corbeille, afin que les ordures qui se détachent du coton, passent par les trous; & encore parce que la peau du vélin étant fort unie, elle n'égrotte point le coton.

de vélin, percé de plusieurs trous F, *fig. 1*, un nombre de pelotons proportionné à la quantité de fils qu'on veut employer dans les meches; c'est-à-dire, que si une meché doit être formée de 32 brins, on met 8 pelotons dans le crible, parce que dans ces pelotons les fils sont assemblés deux à deux, & qu'on double ensuite le coton pour faire les meches des bougies d'appartemens & les cierges. Les meches des bougies filées n'étant point doublées, il faut mettre un nombre de pelotes égal à la moitié du nombre des fils qu'on veut employer pour la meche. Pour assembler plus promptement ces brins, & couper toutes les meches à une même longueur, on se fert d'un *coupoir* ou *taille-meche*.

Description du coupoir ou taille-meche.

203. CET instrument consiste en une table assez forte, *pl. V & VI, fig. 1*, formée de deux pieces de bois, qui laissent entr'elles une ouverture en forme de rainure, dans laquelle entre le fort tenon d'un plateau de bois, qui peut couler dans toute l'étendue de la rainure, ainsi que la poupée d'un tour, & qu'on fixe où l'on veut, au moyen d'une vis placée au-dessous de cette table.

204. COMME la longueur de la meche des bougies de table ne varie pas autant que celle des cierges, le *taille-meche* n'est pas si long, & il y a seulement à un des bouts une piece mobile qui entre à rainure dans la membrure qui forme le dessus de la table: on fixe cette piece mobile au point que l'on veut, au moyen d'une vis qui est sur le côté de cette table. On a de ces *tailles-meches* assez petits pour pouvoir être posés sur les genoux, ou sur une table placée devant les ouvrières qui travaillent assises. Sur l'extrémité de la table ou de la pierre mobile, s'éleve une tige de fer D; & sur l'autre partie est une lame de couteau E, placée verticalement. C'est la distance qui se trouve entre la tige fixe D & la lame mobile E, qui établit la longueur des meches; ainsi, quand on se propose de faire des meches de 1, 2, 4 ou 6 pieds de longueur, on établit cette distance entre la broche fixe & la lame mobile, que l'on arrête en cet endroit au moyen des vis dont j'ai parlé.

205. IL y a des *tailles-meches* de différentes formes: celui dont on se fert pour les bougies à la manufacture royale d'Antony, est une table de bois quarrée, soutenue par quatre pieds, sur les bords de laquelle est incrustée une bande de fer plat, percée de trous éloignés les uns des autres de pouce en pouce; aux quatre angles de cette table sont attachées par des vis quatre lames tranchantes, & l'on met quatre broches dans différents trous, suivant la longueur qu'on veut donner aux meches. Quatre femmes peuvent travailler à la fois autour de cette table.

206. Dans le même atelier d'Antony, le taille-mèche pour les cierges, *pl. VIII, fig. 9*, est une planche de six pouces de largeur sur 10 à 12 pieds de long. Dans cette planche est incrustée une bande de fer plat, garnie dans toute sa longueur de trous taraudés en écrou, éloignés les uns des autres d'un demi-pouce, pour recevoir une broche qu'on peut éloigner ou rapprocher de la lame, suivant qu'on peut faire les méches plus ou moins longues : cette broche est terminée par une vis qui entre dans les écrous de la règle.

207. QUAND l'instrument que je viens de décrire ne se trouve pas assez long pour tailler des méches de très-grands cierges, un piton en forme de clou à crochet attaché à la muraille, fait en ce cas l'office de la broche verticale : on en éloigne la lame du coupoir, à la distance qu'exige la longueur qu'on doit donner aux méches, & l'on assujettit le coupoir au lieu fixé avec quelque poids dont on le charge : on a, par ce moyen, un coupoir aussi long qu'on le veut.

208. CET instrument, *pl. V, fig. 1*, qu'on nomme indifféremment *taille-mèche* ou *coupoir*, étant ajusté comme nous venons de l'expliquer, une ouvrière prend dans le crible où sont les pelotons, un nombre de fils doublés égal à la moitié de ce qu'il en faut pour former la grosseur de la méche ; elle tient de la main gauche le bout de ce faisceau auprès du couteau, & passant de la même main le faisceau qu'elle soutient de sa main droite, derrière la broche fixe, elle le ramène à la lame, sur laquelle elle l'appuie pour (*) le couper : elle doit examiner soigneusement toute la longueur des méches, pour en ôter tous les petits nœuds, les reprises & les ordures qui pourraient y être restées attachées ; puis mettant sur-le-champ les deux faisceaux réunis entre le plat de ses deux mains, elle les tortille l'un sur l'autre, en faisant couler ses deux mains en sens contraire ; ensuite elle jette la méche au côté de la table opposé à celui où elle est placée. En répétant cette même manœuvre, elle remplit de méches la broche fixe D.

209. ON aperçoit maintenant que toutes les méches doivent être d'une même grosseur, si le coton est filé également, parce qu'elles sont formées d'un égal nombre de fils ; & qu'elles sont toutes d'une même longueur, puisque la distance du couteau à la broche ne varie point.

210. QUAND la broche est entièrement remplie de méches, on les passe dans des baguettes de bois fort unies, pour qu'elles ne rompent point les

(*) Les chandeliers ont le tranchant de la lame opposé à eux, & ils coupent en tirant sur eux ; au lieu que le tranchant du couteau des ciriers est posé de leur côté, & qu'ils coupent, soit en écartant la méche

de leur corps, soit en la poussant. Au reste comme les mêmes coupoirs des chandeliers peuvent servir aux ciriers, on peut consulter les planches de l'art du chandelier, pour en voir de différentes formes.

fil, & on les accroche dans des armoires qui puissent les garantir de la poussière.

211. JE remarquerai, en passant, que la plupart des ciriers mettent dans les meches des bougies quelques brins de fil de Cologne, pour donner, à ce qu'ils disent, du soutien & de la force à la meche, & pour qu'elle ne se courbe pas trop en brûlant; mais je crois qu'il ferait mieux de faire ces meches de pur coton: car le fil de lin ne se consumant pas aussi vite que le coton, occasionne en partie que la meche se recourbe trop, & c'est ce qui fait qu'on est obligé de la redresser ou de la moucher aussi souvent que les chandelles. Quoiqu'il en soit, dans une bougie des huit, où il y a environ trente-deux brins, tant fil que coton, quelques ciriers mettent un quart de fil de Cologne, & le reste en coton; & pour une bougie des cinq, ils y font entrer quelquefois quarante-quatre fils de coton: ainsi l'on voit que la pratique des ciriers varie beaucoup sur ce point. J'ai fait faire avec de la même cire, des bougies, dont les unes avaient leurs meches faites avec du plus beau fil de Cologne, les autres avec du très-beau coton, & d'autres moitié fil de Cologne & moitié coton. Les meches de pur fil ne pompaient pas assez la cire; elles faisaient un champignon; elles n'éclairaient pas bien; & le bassin de la bougie était toujours rempli de cire fondue, ce qui les faisait couler.

212. LES bougies de pur coton répandaient une belle lumière; le bassin de la bougie était presque vuide de cire fondue, & je n'ai point été obligé de les moucher; mais elles se sont consumées plus promptement que celle de pur fil: aussi la meche était-elle un peu plus grosse. Les bougies, moitié fil & moitié coton, se sont assez bien soutenues; mais j'ai été obligé de les moucher de tems en tems. Je crois que le mieux ferait de faire les meches avec du pur coton; c'est la pratique de M. Trudon.

De la grosseur des meches.

213. LA grosseur des meches, proportionnellement à celle des bougies, est un article très-important, & néanmoins fort difficile à établir. D'abord, on ne peut pas fixer le nombre des fils de coton pour chaque sorte de bougie; 1°. parce que les six à la livre qu'on tient courtes, doivent avoir des meches plus grosses que les bougies de même poids qu'on tiendrait longues; 2°. la grosseur des fils varie trop pour qu'on puisse rien fixer de certain. Il n'y a donc que des épreuves faites exprès, qui puissent guider là-dessus les ciriers. Pour cette expérience, on fait faire des meches pour une grosseur quelconque de bougie, avec un nombre de fils connu; si, en brûlant, il reste de la cire fondue dans le bassin de la bougie, on juge que la meche est trop menue, & alors on augmente le nombre des fils de la meche; si la bougie

se consume trop vite, si la meche reste longue, si elle forme un champignon, enfin s'il ne se forme point de bassin à cette bougie, on conclut que la meche est trop grosse, & on en retranche quelques fils. C'est ainsi qu'en employant de beau coton, & en faisant des épreuves, on peut parvenir à avoir des meches sans défaut, & qui n'exigent point d'être mouchées. M. Trudon apporte une attention toute particuliere aux meches de bougies de sa fabrique: il sacrifie une grande quantité de bougies pour faire les épreuves: il choisit le plus beau coton; & les ouvrières qui taillent les meches ne font point à leur tâche, afin qu'elles aient plus d'attention à éplucher le coton.

214. JE ne dois point négliger de faire remarquer qu'il faut tenir les meches d'autant plus grosses que les cires sont moins parfaites; car la cire jaune, les cires blanches alliées de suif, & le suif pur fondant à une moindre chaleur que la belle cire blanche, il faut de grosses meches pour consumer le suif fondu, sans quoi il coulerait beaucoup: ainsi l'on peut poser comme un principe général, qu'il faut faire les meches d'autant plus grosses, que la substance dont sont faites les chandelles ou bougies, est plus aisée à fondre.

215. COMME les bougies filées exigent des meches fort longues, on réunit le nombre de fils de coton ou de Cologne qu'on juge nécessaire; & en les faisant couler entre les doigts de la main gauche, *pl. VIII, fig. 2*, on les devide sur une bobine qu'on fait tourner de la main droite: de cette façon on a des meches dont les fils sont exactement assemblés, & de telle longueur que l'on veut. Les bougies dites *de Saint-Côme*, celles pour les lampes, & les autres petites bougies à lanternes, ont des meches de pur coton: toutes les autres bougies filées & communes ont des meches de fil de Guibray, ou de fil de Cologne, si on les veut plus parfaites.

216. IL est bon, avant d'employer les meches, de les mettre dans une étuve, pour que le coton soit bien sec; elles en prennent mieux la cire, & l'on évite par cette attention, que les bougies ne pétillent en brûlant. Je conviens que beaucoup de ciriers méprisent cette attention; mais on ne la néglige pas dans la fabrique de M. Trudon. L'étuve dont il se sert est un coffre de bois de chêne, exactement assemblé & doublé de tôle, *pl. VIII, fig. 4*; on met les meches passées dans des baguettes très-près-à-près dans le haut de cette étuve, & au-dessous est une braisiere remplie de cendres chaudes.

Meches pour les flambeaux.

217. LES ciriers ne se donnent pas la peine de faire les meches des flambeaux; comme elles sont d'étoupes de chanvre ou de lin, ils les achètent des cordiers toutes faites. Voici comment elles se fabriquent: les

cordiers font des fils d'étoüpe qu'ils tordent peu ; ils coupent ces fils par bouts de six pieds de longueur pour les grands flambeaux , ils plient chacun de ces fils en deux , & la meche se trouve formée de huit brins , qu'ils tordent légèrement les uns sur les autres , *pl. VI , fig. 18*. Quand ces fils sont un peu gros , huit fils font un faisceau de dix à douze lignes de circonférence , un peu plus ou un peu moins , suivant la grosseur qu'on veut donner aux flambeaux. Comme ces fils sont pliés en deux , les bouts de chacun de ces fils se rencontrent à une des extrémités de la meche , & les anses à l'autre.

218. ON prend sept à huit fils blancs d'étoüpe de lin de Guibray , dont on fait un petit écheveau que l'on passe dans les anses des fils de la meche ; en doublant ce petit écheveau , l'extrémité de chaque meche se trouve réunie & terminée par une anse de seize fils blancs d'environ trois pouces de longueur ; c'est ce qu'on appelle le *collet du flambeau*. Ils les lient par paquets , *pl. VI , fig. 19* ; mais tout cela est du district du cordier , car les ciriers se donnent rarement la peine de faire de ces sortes de meches.

219. NOUS rapporterons encore plusieurs particularités sur les meches , en parlant de différens ouvrages du cirier.

Maniere de faire les cierges à la cuiller.

220. CETTE opération consiste en général à verser avec une grande cuiller de la cire fondue sur les meches qui sont alors suspendues verticalement. Pour exécuter cette opération , que je ne présente ici qu'en gros , il faut établir un instrument qu'on nomme *romaine*.

Description de la romaine aux cierges.

221. POUR se former une idée de cet instrument que l'on voit gravé *pl. V , fig. 2* , il faut s'imaginer un cerceau de fer ou de bois C , qui a ordinairement trois pieds de diametre , & qui est traversé en-dedans par une croisée qui forme quatre ou six rayons qui , partant du cerceau , vont aboutir à une douille , au moyen de laquelle cette croisée est percée au centre d'une ouverture d'environ trois pouces de diametre , qui est destinée à recevoir le petit arbre tournant A , de pareille grosseur , qui est reçu par en-bas dans une crapaudine b , & dans un collet par le-haut. Ce petit arbre est percé dans toute sa longueur , de petits trous , dans lesquels on place la cheville f , pour soutenir le cerceau à différentes hauteurs , suivant la longueur des cierges qu'on veut fabriquer.

222. LE cerceau de fer est ordinairement garni à la circonférence de quarante-

huit crochets de fer *g*, dans lesquels on passe l'anse ou le collet des meches : ainsi il faut se représenter un pareil nombre de meches qui pendent tout autour de ce cerceau, & sur lesquels on verse de la cire fondue. Cette seule exposition doit faire comprendre qu'il faut avoir, à la portée de cette romaine, de la cire en fonte dans un vaisseau qui puisse en même tems recevoir celle qui découle le long des meches, sans s'y être attachée. Tout cela s'exécute au moyen d'un fourneau dont nous allons parler.

Description de la caque, de la plaque & de la poêle à cire.

223. CE fourneau consiste en un grand boisseau fait de douves cerclées de fer *B*, *pl. V, fig. 2*, & doublé de tôle. On en fait aussi de fer ou de cuivre qui sont moins exposés aux accidens du feu. Ce boisseau *A*, *pl. VII, fig. 9*, qui est de forme cylindrique, & qui n'a point de fond, présente à un de ses côtés une ouverture *C*, *fig. 9*, faite comme la porte d'un poêle. Aux grandes caques qui servent pour les cierges, cette ouverture a près de dix-huit pouces en quarré; mais l'ouverture de celles qui sont destinées à d'autres ouvrages est plus élevée, & la porte est par conséquent plus haute que large. On se sert de cette ouverture pour faire entrer dans le fourneau une poêle *B*, *fig. 9*, ou une braisiere de fonte d'un pied de diametre sur quatre à cinq pouces de profondeur, remplie de charbon allumé; on l'introduit dans la caque en la soulevant avec des pincettes. Dans quelques petits ateliers, j'ai vu de ces poeles à feu qui étaient de fer battu, & qui avaient une queue comme celle d'une poêle de cuisine, & qui servait à les porter dans la caque.

224. ON a encore une plaque de fer battu ronde *B*, *pl. VIII, fig. 6*, un peu plus grande que la braisiere, & qui porte un manche de fer; elle sert à couvrir en partie la braisiere quand le feu est trop ardent: c'est une espece de registre.

225. SUR les bords de la caque repose une grande poêle de cuivre rouge *D*, *pl. VII, fig. 9 & 10*, de quatre à cinq pieds de diametre par le haut, & de huit pouces dans le fond; elle a la forme d'un œuf, & est étamée par écaille *b*, *pl. VIII, fig. 6*, ou avec des lames d'étain; elle a des bords relevés de 15 à 16 pouces de hauteur. Les bords des poeles servant à faire les cierges, s'élevent presque perpendiculairement, afin que la cire qui tombe de haut ne puisse rejaillir hors de la poêle, & afin que les cierges qui pendent de la romaine, puissent se trouver successivement au centre de la poêle; il y a aux bords deux échancrures, sous lesquelles on place deux plaques de cuivre pour recevoir les gouttes de cire qui pourraient dégoutter des cierges nouvellement faits.

226. A la fabrique des bougies, comme la cire ne tombe pas d'aussi haut, les bords de la poêle forment une espèce d'entonnoir; de sorte que cette poêle, avec ses bords, représente assez bien un chapeau rabattu, car ses bords fort larges forment un plan incliné vers le fond de cette poêle. Pour recevoir la cire qui rejaillit du fond de la poêle, quelques-uns font simplement l'entonnoir, comme le représente D, *pl. VII, fig. 9.*

227. AFIN qu'il tombe moins de cire hors de la poêle, il y a au bord une échancrure qui embrasse l'arbre tournant de la romaine: quelquefois ce rebord prend plus d'étendue, & devient plus perpendiculaire du côté du cirier qui tient la cuiller, pour qu'il puisse approcher de la romaine. Il est bon qu'il y ait des crochets fixés au-dessous de la poêle, & que ces crochets puissent entrer dans des pitons attachés à la caque *ε, pl. VIII, fig. 6,* pour empêcher que quelqu'accident ne la fasse glisser, & que la cire fondue ne soit répandue.

Maniere de jeter la cire.

228. ON place cette poêle au-dessous du cerceau de la romaine, de sorte qu'elle n'embrasse pas plus qu'un quart ou un cinquième de la circonférence de ce cerceau où pendent les meches. Cependant cette poêle reste toujours à la même place, & on ne la transporte point; mais en faisant tourner peu à peu le cerceau de la romaine, on fait en sorte que successivement toutes les meches répondent à la perpendiculaire du centre de la poêle qui doit recevoir la cire qui en découle.

229. TOUT étant ainsi disposé, on met des pains de cire dans la poêle; on passe dans la caque & sous la poêle, un brasier rempli de charbons ardents; la cire se fond peu à peu, & l'on a grande attention qu'elle ne bouille point, & même qu'il y ait toujours dans la poêle de la cire qui ne soit pas fondue. On règle la chaleur, soit en couvrant le feu avec une plaque, soit en mettant de nouvelle cire dans la poêle pour refroidir celle qui est déjà fondue; car si elle bouillait, elle se desséchait, se rouffirait, & il se formerait une écume qui rendrait le travail défectueux. Il est même important de ne donner à la cire qu'une chaleur convenable; parce que si elle était trop chaude & trop coulante, elle ne s'attacherait pas assez aux meches & à la cire déjà figée; si au contraire elle était trop près de se figer, elle s'amasserait par grumeaux, & grossirait trop le bas des cierges. Il faut donc observer un certain milieu qui est connu par l'usage, & qui consiste, comme je l'ai déjà dit, à faire en sorte qu'il y ait toujours dans la poêle un peu de cire qui ne soit pas fondue.

Description de la cuiller.

230. LA cuiller des ciriers est une espèce de gouttière de fer-blanc,
Tome XIV.

pl. V, fig. 4, emmanchée par le côté & fermée par le derrière : elle se rétrécit par le devant, & elle porte à son manche un petit crochet qui sert à l'arrêter sur le bord de la poêle. Les grandes cuillers ont un pied de long, & leur manche huit pouces ; elles peuvent contenir depuis deux jusqu'à quatre livres de cire ; elles servent à prendre dans la poêle la cire en fusion, pour la jeter sur les meches.

Des coffres à cire.

231. QUAND on fait un travail considérable, il est bon de porter auprès de la romaine un coffre, *pl. VI, fig. 16*, dont l'assemblage soit exactement joint : on y met la cire en pains, parce que le jeteur en doit mettre de tems en tems de nouvelle dans la poêle ; & toutes les fois qu'il quitte le travail, il met le couvercle sur le coffre pour qu'il ne tombe aucune ordure sur la cire.

Maniere de faire les jetées.

232. POUR expliquer comment on fait les différentes jetées, supposons que le cerceau de la romaine soit garni de meches de trois pieds de longueur. Le cirier place ce cerceau, *pl. V, fig. 2*, à une hauteur convenable, pour que le bas des meches soit assez près de la poêle où est la cire fondue ; ensuite il monte sur un gradin, s'il n'est pas assez grand, & se place de façon que son épaule soit à peu près à la hauteur du cerceau ; puis prenant de la main gauche la meche du cierge qu'il veut travailler, & la pinçant entre ses deux doigts tout auprès du crochet où elle est attachée, il puise avec la cuiller qu'il tient de la main droite, de la cire fondue qu'il verse sur les meches, en commençant à trois doigts du collet, pour que cette partie qui forme le lumignon, ne soit point garnie de cire. Le cirier fait tomber la cire fondue le plus perpendiculairement qu'il lui est possible ; & en même tems il tourne doucement la meche qu'il a faicte de la main gauche, afin qu'elle se charge de cire également de tous côtés, & que le cierge se forme à peu près rond : il passe successivement d'une meche à une autre, en faisant tourner la romaine, de sorte que toutes les meches éprouvent l'une après l'autre cette opération. Pendant que l'on conduit le jet sur toutes les meches qui garnissent la circonférence de la romaine, celles qui ont été les premières enduites de cire, se refroidissent, & elles se trouvent plus en état de se charger de nouvelle cire. C'est ainsi que les cierges prennent peu à peu de la grosseur, mais toujours plus par en-bas que par le haut, parce, que la cire, en coulant du haut en bas du cierge, se refroidit un peu, qu'elle devient plus gluante, & par conséquent qu'elle s'arrête en plus grande quantité sur la cire déjà figée. D'ailleurs, on ne

peut faire un jet au haut d'un cierge, qu'il ne coule de la cire en-bas ; au lieu que les jets qu'on fait par le bas & qu'on nomme des *quarts*, des *tierces* & des *demi-jetés*, ne fournissent point de cire au haut du cierge : cela fait que tout naturellement les cierges prennent la forme conique qu'ils doivent avoir, & qu'ils sont toujours beaucoup plus gros par le bas que par le haut. Cette forme néanmoins serait peu régulière, si le cirier ne savait pas porter le jet à différens points de la circonférence, tantôt plus haut & tantôt plus bas, suivant la forme que prend son cierge. On commence ordinairement par donner trois jets dans toute la longueur ; le quatrième jet se donne plus bas, & le cinquième ainsi que le sixième encore plus bas.

233. QUAND les cierges ont acquis à peu près la moitié du poids qu'ils doivent avoir, on les décroche de la romaine ; on passe une ficelle dans les collets, & on les accroche au plancher pour les laisser refroidir ; car si l'on continuait d'y jeter de la cire pour les mettre tout d'un coup à leur grosseur, principalement en été, la cire s'échaufferait au point qu'elle se détacherait de la mèche, & qu'elle tomberait dans la poêle.

234. PENDANT que les cierges se refroidissent, on en commence d'autres. Si l'on n'était point pressé d'ouvrage, il ne serait que mieux de les conserver long-tems en cet état avant de les finir.

Maniere de finir les cierges.

235. LORSQU'ON veut finir les cierges, on les remet à la romaine, & on les couvre de nouvelle cire : on jette les dernières couches comme on a fait pour les premières, ayant soin de donner deux demi-jets par le bas, afin de grossir le pied : à l'égard du dernier jet, il doit s'étendre de toute la longueur du cierge. Les ciriers font mettre dans la cire qui sert à finir, dix pour cent de cire corrompue (nous expliquerons ce que c'est). Leur dessein est d'empêcher que le dessus des cierges ne se jasse, c'est-à-dire, qu'il ne soit marqué de taches blanches moins transparentes que le reste ; ce qui arrive quand l'étuve dont nous allons parler est trop chaude.

236. C'EST encore une adresse des ciriers, de savoir faire les cierges précisément du poids qu'on les demande. Ordinairement, quand ils jugent qu'ils sont arrivés à ce poids, ils en décrochent quatre ou six de la romaine pour les peser un à un ; & lorsqu'ils sont satisfaits du poids, ils les décrochent tous pour les mettre étuver.

237. PLUSIEURS ciriers emploient, pour finir leurs cierges, de plus belle cire que pour commencer ; mais c'est une fraude dont ils ne peuvent se justifier qu'en disant qu'ils diminuent proportionnellement le prix de leur cire.

Ce que c'est qu'étuver les cierges.

238. QUAND, par toutes le jetées dont nous venons de parler, les cierges sont parvenus à leur grosseur, la superficie n'en est pas unie, & elle est matte, au lieu qu'elle doit être luisante. C'est en roulant ces cierges, qu'on peut leur procurer ce poli. Mais, pour bien rouler les cierges, il faut que la cire se soit raffermie, ou, comme l'on dit, qu'elle ait pris corps : c'est ce qu'on lui procure en tenant les cierges dans ce qu'on appelle l'étuve ou le lit.

239. LES ciriers arrangent les cierges qu'ils veulent étuver, soit sur un lit de plume, soit sur un matelats, entre deux linges blancs, & on recouvre le tout d'une couverture en double, *pl. V, fig. 15*. L'intention est, que la cire se raffermisse assez pour pouvoir être roulée; car si on la roulait aussitôt après le dernier jet, elle serait trop molle: si on la laissait se refroidir à l'air, le dessus prendrait trop de dureté en comparaison des parties intérieures qui resteraient trop molles; mais par le refroidissement lent qui se fait sous les couvertures, la cire se raffermie également dans la totalité du cierge. En hiver, lorsqu'il fait bien froid, on est quelquefois obligé de bafiner le lit, pour prévenir un trop prompt refroidissement; d'ailleurs, comme il faut du tems pour rouler une certaine quantité de cierges, ils conservent leur chaleur dans l'étuve; & pendant un tems considérable, ils sont en état d'être roulés.

240. IL est bon, quand on met les cierges dans le lit, de les y arranger les uns sur les autres, de manière que le bas d'une moitié de ces cierges soit d'un côté du lit, & que le bas de l'autre moitié soit tourné de l'autre sens; de façon que la pointe de cette seconde moitié soit couchée sur le pied des cierges qu'on a posés les premiers; car la chaleur se conservant plus longtems vers la partie des cierges qui est plus épaisse, elle entretient la chaleur des pointes qui sont au-dessus.

241. ON peut arranger ainsi dans un lit douze à quinze douzaines de cierges.

242. A mesure qu'on décharge la romaine, on met les cierges dans le lit; mais on a l'attention de les placer derrière ceux qu'on y a arrangés en premier lieu, pour être en état de retirer du lit ceux qu'on y a placés la première fois.

Maniere de rouler les cierges.

243. CETTE opération se fait sur une grande table de noyer exactement dressée & bien polie, *pl. V, fig. 5*; & l'on se sert d'un instrument *b*, qu'on nomme *platine* ou *rouloir*. Les tables les plus longues sont les meilleures:

elles doivent avoir trois ou quatre pieds de largeur ; & comme il est difficile de trouver des planches de cette largeur , on construit ces tables de deux planches : mais il faut que celle de devant porte au moins dix-huit pouces de large. On place cette table dans le laboratoire , vis-à-vis une fenêtre. Chez M. Trudon, plusieurs de ces tables sont recouvertes de bois de gayac rapporté par un ébéniste ; comme ce bois est plain , & qu'il se polit parfaitement, la cire en devient plus brillante.

244. ON met sur cette table une petite cuvette de cuivre étamée *d*, remplie d'eau , pour mouiller de tems en tems l'endroit de la table où l'on travaille.

245. LE rouloir , *fig. 14*, n'est autre chose qu'une planche de noyer bien polie & épaisse de trois pouces vers le milieu : il porte en-dessus deux poignées pour le manier commodément. Ceux dont on se sert le plus communément , ont environ un pied ou quinze pouces de longueur , six , sept , ou huit pouces de largeur , & cinq lignes d'épaisseur vers les bords qui forment un biseau.

246. LORSQUE les ciriers veulent rouler les cierges , ils en tirent deux ou quatre de dessous la couverture ; ils en prennent un qu'ils couchent sur la table devant eux , *fig. 5* , & posant le rouloir dessus , ils le poussent & le rappellent à eux pour faire prendre au cierge une forme bien ronde & bien régulière. Ce travail ne paraît pas difficile ; néanmoins il faut de l'usage pour connaître quand la cire a pris la consistance convenable pour être bien roulée , & pour que dans les différentes reprises du rouloir , il ne se fasse point de ressaut. Celui qui fait bien manier le rouloir connaît , à la seule position de son instrument , les défauts des cierges qu'il roule ; & il fait y remédier sans qu'on s'en aperçoive , en appuyant plus d'un côté que d'un autre ; au lieu qu'un ouvrier moins expérimenté en augmenterait le défaut , & gâterait tout. Pour peu qu'il y ait de saletés sur la table ou sous le rouloir , la cire s'y attache ; ainsi il faut tenir l'un & l'autre bien nettoyés. On mouille de tems en tems la table & le rouloir , pour prévenir l'adhérence de la cire ; c'est pour cela que le cirier tient près de lui le petit vaisseau *d* rempli d'eau , qu'il jette avec la main sur la table & sur le rouloir. Par cette opération les bougies ainsi que les cierges prennent une forme régulière , & acquièrent tout le brillant qu'on peut désirer.

Comment on coupe les cierges de longueur.

247. QUAND les deux ou quatre cierges qu'on a tirés de l'étuve sont exactement ronds , on les pose à côté les uns des autres sur la table , de sorte que tous les collets se répondent , & on les rogne tous à la fois avec un couteau de bois , *pl. V, fig. 10 & 11* , pour qu'ils soient d'une égale lon-

gueur, & que leur base soit plate. Ce couteau, qu'on nomme *couteau à rogner*, est d'environ dix à douze pouces de longueur, de trois à quatre pouces de largeur, & d'un pouce d'épaisseur vers le dos : il se termine par un tranchant ; on le fait d'un bois plain & dur ; il a un manche de quatre à cinq pouces de longueur : sur le dos de ce couteau est gravé le cachet de la manufacture. On coupe les cierges en les faisant rouler sur la table sur le tranchant du couteau.

Maniere de percer les cierges.

248. APRÈS avoir roulé & coupé les cierges de longueur, il ne reste plus pour les finir, qu'à faire le trou ou *douille* dans laquelle doit entrer la broche du chandelier. On fait ce trou avec des broches de bois bien pointues, *pl. V, fig. 12*, dont la longueur & la grosseur sont proportionnées à la grandeur des cierges. Ces broches sont faites sur le tour, & ont un manche ou une poignée. Un cirier doit être assorti de ces broches, & en avoir depuis quatre pouces jusqu'à deux pieds de longueur, & depuis quatre lignes de diamètre par le gros bout jusqu'à deux pouces. On commence le trou avec le bout du doigt ; puis prenant la broche de la main droite par son manche, & le cierge étant couché sur la table & assujetti sous le plat de la main gauche, on enfonce cette broche bien droite, tournant un peu le cierge, & en allant & revenant avec la main gauche qui doit appuyer dessus, *pl. V, fig. 6*. Les ouvriers mal-adroits crevent quelquefois la cire ; mais les bons ouvriers sentent avec leur main gauche, si la broche se porte trop d'un côté ou d'un autre, & ils y remédient. Quand la broche est entrée de cinq à six pouces ou plus, suivant la grosseur du cierge, on la retire, à moins qu'on ne voulût faire des empreintes sur le gros bout du cierge, comme nous le dirons ailleurs ; mais ordinairement l'ouvrier laisse la broche dans le cierge, & retournant le couteau à rogner, sur le dos duquel est gravée la marque de la manufacture ; il le mouille & l'appuie sur le cierge vers la partie où est la broche, & il y imprime cette marque en le faisant tourner ; pour lors le cierge est réputé fini, & l'ouvrier le pose au fond de la table. Ordinairement un ouvrier est chargé de tirer les cierges de l'étuve, & de les rouler pendant qu'un autre s'occupe à les rogner, les percer, & à y imprimer la marque du cirier, & à les mettre en paquets.

Comment on met les cierges en paquets.

249. QUAND six ou huit ou douze cierges sont finis, si ce sont des cierges d'un quart, on les réunit avec une ficelle qu'on passe dans leur collet, &

on les pend par cette ficelle à des crochets au plancher, pour que la cire se refroidisse & qu'elle raffermisse : lorsqu'ils sont froids, on les passe dans une balance dont un des plateaux est fait en gouttière, pour vérifier si les douze pèsent trois livres : si le poids est faible, on retire du paquet le cierge le plus menu, pour y en substituer un plus fort.

250. ON pèse les cierges dans un plateau fait en gouttière, afin qu'ils ne se plient pas ; & on ne les pend pas au crochet de la balance, parce qu'il est bien plus aisé de tirer un cierge de la gouttière & d'y en substituer un autre, que de les décrocher & les raccrocher plusieurs fois.

251. QUAND les douze cierges sont à leur poids, on les expose à l'air en les attachant par le collet à des clous à crochet, le long des barres de bois ou de fer : si on les couchait sur les toiles, comme les bougies, ils se courberaient, vu leur longueur, & qu'ils sont menus. Dans cette position, ils prennent un peu de blanc, à peu près comme s'ils étaient sur les toiles ; quand ils sont refroidis, on les frotte avec un linge, & on les enveloppe dans des feuilles de papier qu'on assujettit avec de la ficelle. Si l'on ne doit pas les transporter bien loin, on les met dans des boîtes de bois en forme de gouttières, qu'on nomme *étuis à cierges*, auxquels on ajuste des bretelles pour les charger sur le dos. Si les cierges doivent être livrés au loin, on les emballe dans des caisses que l'on garnit de papier gris.

Remarques sur la façon de jeter les cierges fort longs.

252. LORSQUE les cierges sont fort longs, quelque taille avantageuse qu'eût le cirier, il lui ferait impossible de les jeter seul. Comme il doit s'élever plus haut que le cerceau de la romaine, il ne lui ferait pas possible de puiser la cire fondue dans la poêle ; il est donc obligé de s'élever sur un gradin *pl. V, fig. 2*, qui est ordinairement formé de deux fortes planches assemblées à angles droits ; & dans l'angle rentrant de ces deux planches, il y a une tablette triangulaire qui repose sur les tasseaux qu'on peut poser à telle hauteur que l'on veut. Le cirier s'étant assez élevé pour pincer la meche au collet, & pour faire son jet, il se fait aider par un garçon qui puisé la cire dans la poêle, & la verse dans la cuiller que le cirier tient à la main. On a quelquefois jeté à la cuiller des cierges assez longs pour qu'on ait été obligé de placer trois ou quatre ouvriers à différentes hauteurs ; mais ces grands cierges se font ordinairement à la main, comme nous allons le dire.

Manière de faire les cierges à la main.

253. LA plus grande partie des cierges se fait à la cuiller, comme nous

venons de l'expliquer ; il n'y a que des cierges fort grands , que l'on ne peut faire qu'en enveloppant la meche avec de la cire attendrie : c'est ce qu'on appelle *faire des cierges à la main* ; & comme de cette façon on en peut faire de toutes especes , & que la cire a même un œil plus blanc , quoiqu'un peu plus mat , qu'à ceux qui sont jetés , je vais expliquer comment se fait ce travail. J'observerai , en finissant , que les cierges à la main se rompent bien plus aisément que ceux qui sont jetés.

De la disposition des meches des cierges à la main.

254. QUAND on veut fabriquer des cierges de moyenne grosseur , on fait les meches avec moitié fil de Cologne & moitié coton ; parce que , comme on le verra dans la suite , les meches des cierges qu'on fait à la main fatiguent plus que celles qu'on fait à la cuiller ; & c'est pour cette raison que , quand on fait à la main de fort grands cierges , les meches sont entièrement de fil de Cologne. On attache un bout de ces meches à un crochet scellé dans la muraille , à deux pieds & demi ou trois pieds au-dessus du terrein ; c'est cette extrémité qui doit répondre au gros bout du cierge. On passe le collet ou l'autre bout de la meche qui doit former le lumignon , dans un autre crochet-attaché à un corps pesant , afin qu'on puisse aisément tendre plus ou moins la meche , en éloignant ou en approchant de la muraille le poids auquel la meche répond ; on a aussi attention que cette extrémité de la meche qui doit répondre au même bout du cierge , soit plus basse que l'autre : quelquefois on fait tenir ce bout par un ouvrier.

Comment on attendrit la cire pour la disposer à être appliquée sur la meche.

255. PENDANT que le cirier ajuste la meche comme nous venons de le dire , il fait tiédir une certaine quantité d'eau dans une poêle cylindrique & couverte : en entretenant l'eau à ce degré de chaleur , il y met de la cire qui s'y attendrit sans se fondre. Cette cire s'attendrit en effet peu à peu , mais inégalement , la superficie étant souvent trop tendre pour pouvoir être employée commodément , & la cire intérieure trop ferme : si cependant on voulait attendrir suffisamment cette cire intérieure , celle du dessus qui est déjà trop tendre , tomberait en fusion. C'est pour cette raison que les ciriers emploient un autre moyen pour donner à la masse de leur cire une souplesse uniforme. Ils tirent de la poêle couverte environ deux livres de cire ; ils la pétrissent entre leurs mains seulement , pour réunir les pains , qu'ils remettent dans l'eau pour les attendrir encore avant de les passer sur la *broie* dont nous allons parler.

De

De la broie & de son usage pour écacher la cire.

256. ON ajuste sur une table un étrier quarré de fer plat, terminé par deux anneaux qui entrent dans deux crochets fermement attachés au-dessus de la table, au moyen de deux écrous qui se visent par-dessous la même table. Ces boulons qui portent à un de leurs bouts une vis, & à l'autre un crochet, ont environ cinq pouces de longueur; l'étrier qui s'accroche dans les boulons, reçoit l'extrémité d'un bout de membrure de trois pouces de largeur sur deux pouces & demi d'épaisseur, & qui conserve les mêmes dimensions jusqu'au bord de la table, où la membrure diminue de largeur ainsi que d'épaisseur, & où elle est arrondie pour pouvoir être facilement empoignée. Cette membrure qu'on nomme la *pièce à broyer*, a, par le moyen de l'étrier, un mouvement de charnière qui permet de l'éloigner ou de la rapprocher de la table; toute cette machine se nomme la *broie*, pl. VI, fig. 3: en voici l'usage.

257. AU sortir de la chaudière, on met la cire attendrie sous la broie, on la pètrit à force de bras jusqu'à ce que toute cette masse ait une souplesse uniforme, & qu'on n'y sente, en la maniant entre les doigts, aucune portion de matière plus dure que le reste, ou quelques durillons. La cire ainsi préparée se nomme *cire écachée*, qui sert à faire les cierges à la main.

258. NOUS avons dit plus haut qu'on met dans la cire qui est destinée à finir les cierges, environ dix pour cent d'une cire préparée, qu'on nomme *cire corrompue*. Il est tems d'expliquer comment se fait cette espèce de cire.

De la cire corrompue.

259. POUR corrompre la cire, on met des pains de cire écachée dans l'eau & dans la même chaudière qui a servi pour faire la cire écachée: on couvre cette chaudière de son couvercle, & on laisse cette cire dans l'eau chaude jusqu'à ce qu'elle soit prête à fondre ou réduite à l'état d'une bouillie fort épaisse; alors, comme elle est trop molle pour pouvoir être prise avec les mains, & que d'ailleurs les ouvriers risqueraient de se brûler, on en retire environ dix ou douze livres avec une écumoire, & on la verse sur une table dont le dessus est percé d'un nombre de trous, & recouverte d'une toile claire, tendue & attachée autour de cette table avec des clous. Les trous de la table servent à égoutter l'eau qui tombe à bas: on pètrit avec les mains cette cire pour lui faire rendre le reste de son eau, & l'on finit par en former des pains d'environ deux livres, qui, en se refroidissant, prennent de la dureté.

260. LA cire corrompue ressemble, quand elle est molle, à du fromage blanc : elle a perdu sa ductilité, on, comme l'on dit, son corps : il est impossible, en la manipulant, d'en pouvoir faire aucun ouvrage ; mais elle est d'une blancheur à éblouir. Cette cire n'est plus ductile, parce que, par l'opération que nous venons de décrire, elle renferme entre ses parties une petite quantité d'eau ; ce qui se prouve, parce qu'elle augmente un peu de poids : quand on la fait fondre avec d'autre cire, le bain semble du lait, & l'on trouve toujours un peu d'eau au fond de la poêle. Lorsque ces pains de cire corrompue sont refroidis, ils ressemblent à de la craie ; & c'est dans cet état qu'on les conserve à l'abri de la poussière, jusqu'à ce qu'on en ait besoin pour les mêler avec la cire qu'on fait fondre pour jeter des cierges.

261. JE reviens à la cire écachée, pour décrire la manière d'en faire des cierges à la main.

262. IL faut être prévenu qu'au sortir de la broie, on remet la cire dans de l'eau tiède, pour qu'elle ne se durcisse pas, & qu'elle s'entretienne très-ductile ; mais il ne faut pas que cette cire soit trop chaude, de peur qu'elle ne devienne dans l'état des cires corrompues.

Manière d'employer la cire attendrie.

263. POUR faire usage de cette cire préparée, on en tire un morceau de l'eau tiède ; on la manie encore dans les mains, jusqu'à ce qu'elle soit bien ductile ; on la pétrit ensuite dans un linge blanc, *pl. VI, fig. 5*, pour la ressuyer & en tirer les gouttes d'eau qui y sont restées enfermées ; & en continuant de la manier entre les mains, si l'on doit faire de petits cierges, on en forme une espèce de gouttière de six ou huit pouces de longueur, dont on enveloppe la meche qui est tendue, comme nous l'avons dit, *pl. VI, fig. 6* ; & commençant par garnir le bout le plus élevé qui doit faire le pied du cierge, on pétrit cette cire avec les deux mains ; on l'étend sur la meche qu'on décroche pour rouler la cire entre les deux mains ; & lorsque le cierge a acquis sa forme & sa grosseur, & que la meche est suffisamment chargée de cire, on met les cierges sur la table, & on les roule comme ceux qui sont jetés à la cuiller ; on les perce de même avec une broche, dont la grandeur est proportionnée à celle du cierge : les plus grosses broches n'excèdent guère un pouce de diamètre ; elles n'entrent dans le cierge que de huit à dix pouces.

264. POUR les cierges de moyenne grosseur, les ciriers prennent à la fois la quantité de cire qu'il faut pour les former ; mais comme il serait bien difficile de fabriquer les gros cierges, tel qu'un *cierge pascal*, en appli-

quant la cire sur la meche tendue , parce que le poids de la cire ferait rompre la meche , on prend la totalité de la cire qu'il faut pour faire un pareil cierge ; on la pètrit , & on l'étend sur une table comme une pâte ; on lui donne à peu près la forme du cierge ; on place la meche dans une rainure qu'on fait dans cette cire ; on la recouvre ; on forme ensuite le cierge ; on le roule , & on fait les pans comme nous le dirons lorsque nous parlerons de ces fortes de cierges.

265. IL est à propos de remarquer que , pour que la cire ne s'attache pas aux mains , il faut les frotter de tems en tems avec de l'huile ou du saindoux , quoique cela diminue un peu de l'éclat de la cire qui , sans cela , ferait plus blanche que celle qu'on aurait jetée à la cuiller.

266. ON appelle ce travail *tirer* ou *filer un cierge* ; parce qu'effectivement , quand les cierges sont petits , on roule la cire entre les mains pour l'allonger & faire la pointe plus menue.

267. ON peut faire des cierges à la main depuis le poids de quatre onces jusqu'à trente & quarante livres.

Cierges des pâques.

268. LE cierge pascal se fait à la main , comme on vient de le dire ; & lorsqu'il a été roulé & percé , un ouvrier prend un couteau dont le tranchant est un peu arrondi ; & l'appuyant sur toute la longueur du cierge , il forme dans le contour six pans , sur chacun desquels il tire des filets , & y imprime divers ornemens , en observant que , suivant le rituel du diocèse de Paris , il doit y avoir une croix sur un de ces pans.

169. L'OUVRIER se sert d'un petit *gravoir* pour tracer deux filets sur chaque pan , dans toute la longueur du cierge.

270. POUR imprimer les ornemens , l'ouvrier se sert de cachets de buis , sur lesquels sont gravés différens ornemens , & il fait choix de ceux qui conviennent le mieux à la grosseur du cierge : après les avoir un peu mouillés , il les applique avec la main sur le cierge.

271. POUR faire la croix , on se sert d'un gravoir un peu plus gros que celui qui a servi pour les filets ; on forme avec le gravoir une profonde cannelure sur le milieu d'un des pans du cierge ; ensuite avec un gravoir plus petit on trace une cannelure plus étroite aux deux côtés de la première ; puis appuyant le gravoir de côté sur la cire qui est entre la grande & la petite cannelure , il forme un gaudronnage tout du long. Au lieu de gaudronner les deux côtés de la croix , on peut pincer la cire qui est entre la grande & la petite cannelure , pour y former une espece de feuillage avec des pinces de bois dont les bouts sont arrondis & concaves ; ensuite avec le même gravoir ,

L'ouvrier fait un trou au haut & au bas de la cannelure ; à cinq ou six pouces au-dessous du trou d'en-haut, il en forme un troisieme sur les deux pans ; & à côté du trou du milieu, il en fait deux autres, pour former la croix : c'est dans ces cinq trous que l'on met les clous d'encens.

Maniere de faire les clous d'encens.

272. LES clous d'encens sont des morceaux de cire figurés à quatre faces pointues ou en pyramide par le devant, & dont la base quarrée de la pyramide doit être tournée du côté du cierge : au-dessous est une pointe pour entrer dans les trous de la croix. On les appelle *clous* ou *grains d'encens*, parce qu'on mêle avec cette cire de l'oliban ou encens. Comme cet alliage noircit la cire, on est dans l'usage d'y appliquer extérieurement des feuilles d'or.

273. AVANT d'ôter la broche qui perce le pied du cierge, on imprime, si l'on veut, des ornemens, ou l'on forme des moulures sur les faces plates; enfin on lie au gros bout un ruban de fil, après quoi l'on coupe avec le couteau de bois le bas de ce cierge tout auprès du ruban ; on retire ensuite la broche, & le cierge est fini. Le ruban de fil ou de padou, dont on vient de parler, fortifie beaucoup le pied du cierge, & empêche que la cire ne s'éclate quand on place le cierge sur le chandelier.

274. NOUS avons dit que, pour travailler les cierges à la main, l'ouvrier se frottait les mains avec un peu d'huile bien nette, ou avec du sain-doux ; on graisse pareillement la table, le rouloir, la broche & les cachets ou moules qui servent pour les ornemens, afin que la cire ne s'attache point aux corps qui la touchent.

275. ON suspend par le collet les cierges qui sont finis, afin qu'ils se refroidissent, & que la cire se raffermisse ; enfin on les enveloppe dans du papier, comme ceux qu'on a jetés à la cuiller.

Des cierges tortillés.

276. CES cierges sont plus chargés d'ornemens que les autres ; & il n'y a que quelques confrairiers qui en fassent usage.

277. POUR faire un cierge tortillé, on prend un cierge ordinaire ; & lorsqu'il est roulé & percé, l'ouvrier le retourne & porte le gros bout vers sa main gauche ; puis prenant de la droite le gravoir, il en appuie le bout à quatre ou cinq pouces de distance du bout percé, & pousse une cannelure jusqu'à la pointe du cierge ; ce qu'il exécute en appuyant le gravoir, & en le conduisant de gauche à droite avec ses deux doigts qu'il fait glisser le long du cierge. Il trace de cette façon six cannelures autour du cierge ; & lorsqu'elles sont tracées, il repasse le gravoir plusieurs fois dans chacune d'elles, jusqu'à ce que la largeur & la profondeur soient proportionnées à

la grosseur du cierge ; ensuite prenant des deux mains ce cierge cannelé, il divise en trois la portion où sont les cannelures ; il tourne ensuite de gauche à droite le premier tiers cannelé ; puis de droite à gauche le second tiers ; enfin de gauche à droite le troisième tiers ; il remet le cierge sur la table, & le roule avec ses deux mains seulement pour le redresser, après quoi il l'expose à l'air pour le sécher & l'empaqueter comme les autres, *pl. VIII, fig. 11.*

Cierges à plusieurs branches.

278. IL y a des cierges à plusieurs branches sortant d'une même tige percée, pour être placés sur un chandelier ; & d'autres qui ne sont point percées, mais qui portent un pied sur lequel on peut les poser.

279. POUR faire ces sortes de cierges, *pl. V, fig. 9*, on prend trois cierges de même longueur, après qu'ils ont été roulés & rognés, mais avant qu'ils soient percés ; on les arrange à côté les uns des autres ; on en met deux sur la table, & un troisième par-dessus ; on les lie avec un ruban de padou blanc vers le point *b*, c'est-à-dire, à quatre ou cinq pouces du bas *a*, où l'on attache pareillement un ruban.

280. LES cierges ainsi liés, on les applatit un peu entre les deux ligatures *a*, *b* ; on les soude les uns aux autres, & l'on perce le tout comme les cierges ordinaires ; ensuite on les courbe au-dessus de la ligature d'en-haut *b*, pour les ranger en forme d'éventail ou en triangle.

281. ON fait de ces cierges pour les églises qui suivent le rit romain, où l'on emploie un cierge triangulaire pour la bénédiction de l'encens, qui se fait le samedi saint.

282. COMME la partie *ab* est formée de trois cierges, elle est cannelée, & ordinairement on tortille cette portion du cierge ; outre qu'elle en devient plus agréable, les cierges se trouvent plus fortement réunis. On peut faire ces sortes de cierges en éventail, à trois, cinq & sept branches, & même à un plus grand nombre, si l'on veut, en leur donnant une courbure suffisante pour qu'ils soient étagés.

Cierges à branches & à pieds.

283. LE nombre de branches de ces cierges est à volonté ; car on en met depuis trois jusqu'à vingt-cinq ou trente. Pour les façonner, on prend le nombre de cierges que l'on veut ; & quand ils ont été roulés & rognés, on les arrange à côté les uns des autres, soit en triangle, soit en rond ; on les lie ensuite avec un ruban à la hauteur d'environ six pouces du bas, & l'on met une seconde ligature à quatre ou cinq pouces au-dessus de la première ; puis

recourbant un certain nombre de cierges au-dessous de la première ligature, on en forme un pied qui, pour l'ordinaire, est rond. Lorsque le nombre des cierges liés ensemble excède celui de huit ou dix, qui suffit pour former le pied, on coupe le surplus. Le pied ainsi arrangé, on courbe les mêmes cierges au-dessus de la ligature d'en-haut, & on leur donne telle forme que l'on veut. Cette espèce de cierge ne se fait que de commande, & pour quelque dévotion particulière.

Des pointes.

284. LA pointe est un cierge autour duquel on n'imprime point la marque de la manufacture, parce que son usage est d'être placé au haut d'une fouche, telle que l'on en voit communément sur les autels de plusieurs églises.

285. ON ne met point de marques à ces pointes, parce que, comme elles doivent être placées au haut d'une fouche, pour représenter un gros & grand cierge, il serait désagréable à la vue d'y appercevoir les impressions qu'on met ordinairement au pied des cierges.

286. LORSQUE ces pointes sont bien faites & percées sur la grosseur de la douille de la fouche, les deux ensemble paraissent ne faire qu'une seule pièce & un grand cierge.

287. JE parlerai, à la fin de l'article suivant, de la façon de faire des fouches de différentes espèces.

Manière de faire les bougies d'appartement.

288. LES bougies d'appartement, ou chandelles de cire, se font à la cuiller à peu près comme les cierges; ainsi nous nous bornerons à faire appercevoir la différence qu'il y a entre ces deux opérations.

Description des cerceaux pour jeter les bougies.

289. EN place de la grande romaine, *pl. V, fig. 2*, dont nous avons donné la description, on se sert de cerceaux de bois, *fig. 3*, semblables aux cercles des futailles. On leur donne environ six pieds de circonférence pour leur faire porter quarante-huit bougies: ces cerceaux sont suspendus assez près de terre, par une croisée de cordes qui se réunit à une seule, laquelle est attachée au crochet de la romaine.

290. DANS les ateliers où il y a des cordes attachées aux solives au-dessus de la poêle, & au bout desquels il y a des anneaux, on y accroche les

cerceaux; mais il est plus commode de se servir d'une romaine, *pl. VIII, fig. 5.*

291. CETTE romaine est composée d'une piece de bois qui descend du plancher, au bout de laquelle est assemblée une autre piece en forme de T renversé, qui porte des anneaux, dans lesquels on passe les crochets attachés au bout de la corde qui supporte les cerceaux. Au moyen de cet ajustement, les cerceaux ont moins de branle que s'ils pendaient à une longue corde attachée à un plancher trop élevé. Pour rendre ce T renversé, qu'on nomme *romaine à bougies*, plus commode, il faut que la traverse qui ressemble au fléau d'une balance, puisse tourner horizontalement, *pl. VIII, fig. 5.*

292. QUELQUES-UNS de ces cerceaux *f, pl. V, fig. 3*, sont garnis à leur circonférence, de crochets plus petits que ceux qui sont à la romaine *pl. V, fig. 2*, pour les cierges; d'autres *e, pl. V, fig. 3*, qui ne sont point garnis de crochets, sont percés à leur circonférence de quarante-huit petits trous éloignés les uns des autres d'environ un pouce & demi: on passe dans chacun de ces trous un bout de ficelle d'environ quatre pouces de longueur, retenu par un nœud dans le trou du cerceau: on verra dans la suite que dans certaines circonstances ces ficelles tiennent lieu de crochets; dans ce cas on assujettit les meches aux ficelles avec un peu de eire.

293. AU moyen des cordes *bb, pl. V, fig. 3*, qui suspendent les cerceaux *aa*, on les établit immédiatement au-dessus d'une poêle *g* qui est à peu près semblable à celles qui servent pour jeter les cierges; mais on a l'attention qu'il n'y ait que quatre à cinq pouces de distance depuis le bas des meches jusqu'aux bords de la poêle, qui doit être assez grande pour que la cire qui découle ne puisse tomber dehors: c'est pour cela qu'il est bon que le bord soit relevé du côté du jeteur, afin qu'il puisse atteindre plus commodément aux bougies.

294. QUAND la caque sur laquelle la poêle est placée, est de tôle, il est bon de mettre quelques planches du côté du jeteur, pour garantir ses jambes d'être brûlées *c, pl. VIII, fig. 6.*

295. DANS la vignette de la *planche V*, le jeteur de bougies est représenté assis; mais la plupart travaillent debout, & avec raison; car il est bien difficile qu'un homme assis, & qui est obligé de tenir le collet des bougies de sa main gauche, puisse manier commodément la cuiller avec la main droite.

296. QUAND on jette debout, il faut que la poêle & par conséquent la caque soient plus élevées que lorsqu'on jette les cierges; & comme la poêle est posée sur une caque haute, le charbon se trouverait trop éloigné du fond de la poêle, & il n'agirait pas assez sur la cire, si l'on n'élevait pas la braisière par le moyen de la roulette.

Description de la roulette.

297. LA roulette est une grande plaque de tôle d'environ trois pieds de long sur un pied de large : elle est garnie d'un rebord sur les deux côtés qui forment sa longueur, & encore au bout qui entre au fond de la caque : le bout de devant est sans rebord ; mais il y a une main & deux pieds de fer, de même hauteur que deux barreaux de fer horizontaux, placés dans la caque, en forme de chevrettes, & sur lesquels coule la plaque de tôle. Il faut donc se représenter qu'on tire la plaque de la roulette hors de la caque qu'on pose dessus la braisière, & qu'en poussant la plaque de tôle, comme elle glisse sur les barres qui supportent la roulette, elle entre aisément dans la caque, où les pieds de la plaque la soutiennent par-devant. Je crois qu'on nomme cet instrument *roulette*, parce que cette plaque était autrefois soutenue sur des roulettes, comme les poêles roulans ; mais on a trouvé plus commode dans la suite de supprimer ces roulettes, & de faire couler la plaque *f, pl. VIII, fig. 6.*

Maniere de tremper les meches.

298. UN ouvrier met la braisière dans la cheminée du laboratoire ; il la remplit de charbon, & pendant que ce charbon s'allume, il place la caque à portée de la romaine, & emboîte la poêle à cire sur cette caque, au bas de laquelle est la roulette qui s'appuie d'un bout sur les tringles de fer, & de l'autre sur les deux montans qui servent de pieds.

299. LORSQUE le charbon est allumé, l'ouvrier prend une pincette, la passe sous la poêle à feu pour l'enlever & la porter sur la roulette qu'il pousse, dans la caque ; pour lors le feu se trouve sous la poêle à cire, dans laquelle il met des pains. Pendant ce travail, & en attendant que la cire soit fondue, un autre ouvrier retire de l'étuve une baguette garnie de meches, & après les avoir arrangées sur une feuille de papier, il les accroche dans le pourtour des cerceaux à crochets.

300. LORSQU'IL y a assez de cire fondue dans la poêle, un ouvrier passe le crochet du cerceau dans un des anneaux attachés à la romaine qui est au-dessus de la poêle ; puis, prenant avec la cuiller de la cire en fusion, il donne un jet sur chaque meche, en la tournant avec deux doigts de la main gauche ; puis faisant tourner le cerceau avec le troisième doigt de la même main, il saisit une autre meche ; & celle qu'il couvre actuellement de cire, est toujours suspendue au milieu de la poêle : par ce moyen, il ne perd point de cire. Lorsque la dernière meche d'un cerceau est couverte, il le laisse un instant pour donner le tems aux dernières de s'égoutter ; après quoi, en tournant le fléau de la romaine bout pour bout, le cerceau dont les meches ont

ont été trempées, (c'est-à-dire, couvertes de cire) se trouve hors de dessus la poêle, un autre vient prendre la place du premier au-dessus de cette poêle. Comme il y a autour de ce cerceau des meches accrochées, l'ouvrier qui tient la cuiller recommence à jeter de la cire sur ces nouvelles meches ; & pendant ce tems, un autre ouvrier enleve de la romaine le cerceau dont les meches ont été trempées, & il en substitue un autre, garni de meches qui sortent de l'étuve. Ces deux ouvriers continuent ainsi leur travail, tant qu'il y a des meches à imbiber de cire.

301. C'EST cette opération qu'on appelle *trempier des meches* ; & afin que les ouvriers ne perdent point de tems, il est bon qu'ils soient au nombre de trois : le premier accroche les meches aux cerceaux ; le second jette la cire dessus ; & lorsqu'il a retourné la romaine, le troisieme décroche le cerceau, en remet un autre à la place, garni de meches ; ensuite il décroche celles qui ont été trempées, & les arrange sur une table.

302. ON trempe les meches afin de contenir les brins qui les composent, & pour empêcher qu'ils ne se dérangent lorsqu'on les manie : quelques ciriers, avant d'accrocher les meches, prennent soin de les frotter avec de la cire fort attendrie : d'autres se contentent, quand elles sont accrochées, de les presser, les unes après les autres, entre deux doigts qu'ils font couler dans toute la longueur de la meche ; mais la plupart donnent le premier jet dont nous venons de parler, avec de la cire fort chaude, pour qu'elle pénètre mieux les meches.

303. ON doit laisser au haut des meches un pouce & demi de coton net de cire, pour placer le *ferret* & ménager le lumignon.

304. QUAND les meches trempées sont refroidies sur la table, où on les a mises au sortir des cerceaux, on les enveloppe dans du papier pour en former des paquets qui contiennent jusqu'à cent livres de bougies, & l'on enferme ces paquets dans des armoires pour les garantir de la poussiere.

Mettre les meches en ferret.

305. QUAND les meches ont reçu les premiers jets, ou qu'elles ont été trempées, il faut garnir la partie qui doit former le lumignon avec de petits tuyaux coniques de fer-blanc *b*, *pl. V, fig. 7*, qu'on nomme *ferrets*. Leur usage est d'empêcher qu'il ne tombe de la cire sur cette partie de la meche qu'on nomme le *collet*.

306. POUR ferrer les meches, on passe dans l'anse ou le collet un fil de laiton qui porte un crochet ; cet instrument se nomme *aiguille*. D'autres, au lieu de cette aiguille, se contentent de passer dans l'anse du collet un fil retors ou une ficelle menuis qui, étant passée dans le ferret, sert à y introduire

le collet de la meche : de sorte qu'après cette opération , on croirait que les meches sont ferrées, ainsi que le bout d'un lacet. Il est à propos d'expliquer plus en détail à quoi sert ce ferret , & pourquoi l'on n'en met point aux meches des cierges.

307. IL est convenable que les bougies soient terminées par un lumignon de coton qui excède la cire ; sans cette précaution , on aurait la même peine à allumer les bougies , qu'on éprouve quand on veut allumer une bougie dont la meche est consumée jusqu'au raz de la cire : le ferret est destiné à empêcher la cire de couler sur cette partie de la meche qu'on veut laisser à découvert. Quand on a jeté les cierges , on n'a éprouvé aucune difficulté à conserver le bout des meches net , parce qu'on jette les cierges en entier , le petit bout en - haut ; mais cette façon de jeter , qui convient pour les cierges auxquels on veut donner une forme conique , ne vaut rien pour les bougies qui doivent être cylindriques. Si on les jetait en entier d'un même sens , il serait bien difficile , pour ne pas dire impossible , de ne les pas faire beaucoup plus grosses par le bas que par le haut. Nous en avons donné la raison en parlant de la façon de jeter les cierges , où nous avons dit que la cire qui se refroidit aussi-tôt qu'elle est jetée , s'accumule en plus grande quantité au bas du cierge qu'au haut ; cette même raison oblige de jeter les bougies d'appartement , qui doivent être cylindriques , moitié du bas de la bougie au collet , & moitié du collet au bas de la bougie : or , dans le premier cas , toute la longueur de la meche se couvrirait de cire , si on ne l'empêchait pas de s'attacher sur ce qui doit faire le lumignon. Autrefois on se contentait d'envelopper ce bout de meche avec du papier , & cela suffisait ; mais comme on perdait un peu de cire qui restait adhérente au papier , & qu'il restait aussi quelquefois un peu de papier attaché à la meche , les ciriers préfèrent maintenant d'employer ces petits tuyaux de fer - blanc ou ferrets.

Maniere de commencer les bougies.

308. QUAND les meches sont ferrées , on les attache au cerceau par le bas , en les collant aux ficelles du cerceau avec de la cire : on les jette en cette situation ; & quand elles ont acquis la moitié de leur poids , comme elles sont alors plus grosses du côté du collet que de l'autre bout , on les finit en les jetant de haut en bas , & alors on n'a plus besoin du ferret , puisqu'elles se trouvent dans le même cas que les cierges. Ceci deviendra encore plus clair par les détails où nous allons entrer.

309. C'EST ordinairement une femme qui est chargée de mettre les meches en ferret : elle se tient assise devant une petite table ; elle a à ses côtés

une boîte qui contient les ferrets ; puis-pofant fur les genoux un paquet de meches trempées , & prenant de la main droite un morceau de fil de laiton recourbé par un bout , elle paffe cette efpece d'aiguille au travers du ferret , & accroche la bouche de la meche qu'elle tient de la main gauche ; puis tirant fon aiguille de la main droite & le ferret de la main gauche , elle y fait entrer tous les brins de coton de la meche , en obfervant que le coton ne débordé pas le bout du ferret oppofé à celui par lequel il eft entré : car fi la meche , en paffant au travers du ferret , en excédait la longueur , on aurait beaucoup de peine à la retirer lorsqu'il ferait recouvert de cire ; d'ailleurs le bout de cette meche ferait enduit de cire , ce qu'on veut éviter.

310. LES meches étant taillées , trempées & mifes en ferret , on peut commencer la bougie. Pour cela un ouvrier fait fondre de la cire dans une poêle ; & pendant qu'elle fond , il prend des meches ferrées , il les trempe par le bas dans la cire qui fond ; & lorsqu'elles font un peu attendries par la chaleur de la cire , il les applique les unes après les autres au bout de chaque collet ou ficelle qui pend autour du cerceau , en appuyant un peu avec le pouce de la main droite pour les attacher au collet. De cette façon les meches fe trouvent fuspendues perpendiculairement autour du cerceau , & les ferrets font tournés vers le bas.

311. COMME la bougie , pour être bien faite , doit être de la même groffeur par le haut que par le bas , & qu'en verfant la cire en fuſion fur les meches , elles groffiffent beaucoup plus par le bas ; pour parvenir à leur donner l'égalité de groffeur requiſe , lorsqu'on commence les bougies , on attache autour du cerceau le bas des meches ; & par les différentes jetées , les têtes de ces bougies deviennent plus groffes que leur pied. Pour remédier à ce défaut , en les finiſſant , on les retourne , & l'on accroche au cerceau le collet de la bougie qui était enſermé dans le ferret , afin que le bas devienne auffi gros que le haut.

312. AINSI , pour commencer les bougies , les meches trempées & ferrées étant attachées aux ficelles du cerceau , l'ouvrier accroche le cerceau à un des bras de la romaine , & le place au-deſſus de la poêle ; puis avec la cuiller il prend de la cire en fuſion , & en verſe du haut en bas des meches , pour les couvrir les unes après les autres , ainſi que les ferrets ; il les tourne enfuite en faiſiſſant avec les deux doigts de la main gauche chacune des ficelles , afin que les meches ſoient également chargées de cire dans toute la circonférence , & que ces meches ſoient bien exactement placées dans le milieu de la bougie ; puis faiſant tourner le cerceau avec le troiſième doigt de la même main , il fait enſorte que la meche fur laquelle il verſe de la cire , ſe trouve au-deſſus du milieu de la poêle. Il continue cette même opération

jusqu'à ce que toutes les meches d'un cerceau soient assez recouvertes de cire pour que le bout qui est en-bas soit presque parvenu à la grosseur que doit avoir la bougie qu'on se propose de faire ; c'est-à-dire, que si l'on veut faire de la bougie des quatre à la livre, il faut jeter une assez grande quantité de cire pour que sept ou huit de ces bougies, à moitié faites, pèsent ensemble une livre. C'est au coup-d'œil que l'ouvrier connaît s'il approche du poids convenable ; car comme il y a beaucoup de cire à ôter au haut & au bas des meches, il ne serait pas possible de connaître, en les pesant, si elles sont plus ou moins chargées de cire qu'il ne convient.

Du travail sur la table.

313. LORSQUE l'ouvrier qui jette, présume que la bougie est parvenue à la moitié de son poids, il détache le cerceau de la romaine pour l'accrocher à côté de la table, où un autre ouvrier tire les bougies, & les met dans un drap plié en plusieurs doubles, ou dans le lit, afin qu'elles ne se refroidissent pas ; ensuite il en retire une qu'il met devant lui sur la table qu'il a eu soin de mouiller ; il roule cette bougie, & il l'arrondit. Lorsqu'il en a roulé cinq ou six, un troisième ouvrier qui a pareillement mouillé la table devant lui, prend ces mêmes bougies ; & prenant de sa main droite le *couteau à ferrets*, qui a environ un pied de long sur quatre pouces de largeur, & qui a deux biseaux, il coupe environ un pouce de cire pour découvrir les ferrets ; puis quittant le couteau, il retire les ferrets avec la même main, & tient de la main gauche le corps de la bougie : pour lors, le coton du haut des meches, qu'on appelle le *collet de la bougie*, paraît, & se trouve aussi propre que s'il n'avoit point approché de la cire.

314. LES ferrets étant retirés, le même ouvrier prend de la main droite le *couteau à tête* qui n'a qu'un seul biseau ; puis après avoir égalé les lumignons ou anses de ces cinq ou six bougies, il les tourne sur la table avec le plat de la main gauche ; il appuie le couteau de la main droite, & en l'inclinant peu à peu sur sa gauche, il coupe environ un demi-pouce de cire, pour former la tête en cône, & découvrir le collet de la bougie.

315. LORSQUE l'ouvrier a fini de rouler les bougies d'un cerceau, il prend celles dont on a fait les têtes ; & après avoir arrangé dans sa main gauche cinq de ces bougies, il met à côté la *mesure* qui est faite d'un morceau de bois garni aux deux bouts d'une virole d'argent, & non de cuivre, qui verdirait les bougies ; & prenant de la main droite des ciseaux semblables à ceux des tailleurs, il coupe par le bas la cire & la meche qui excède cette mesure ; c'est ce qu'on appelle *rogner*. Ensuite le même ouvrier pèse les bougies, & avertit celui qui jette si elles sont de poids ou non.

316. **LORSQUE** toutes les bougies d'un même cerceau ont été rognées , l'ouvrier les met sur une feuille de papier qu'il étend sur une planche , afin de les fecher ; parce que , pour rouler & faire les têtes des bougies , il faut que la table soit mouillée , sans quoi la cire s'y attacherait. Il faut que toutes les opérations dont je viens de parler se fassent successivement & promptement , afin que les bougies conservent assez de chaleur pour pouvoir être travaillées ; car si la cire était froide , elle s'éclaterait , & l'on ne pourrait plus la travailler.

317. **AINSI** , pendant qu'un ouvrier jette la cire sur le second cerceau , un autre roule les bougies du premier , & un troisième fait les têtes ; puis celui qui a roulé coupe les bougies de longueur , & celui qui a fait les têtes accroche de nouvelles meches à un autre cerceau ; par ce moyen ces trois ouvriers travaillent sans interruption : chacun est occupé à une opération différente , & ils se fournissent mutuellement de l'ouvrage.

318. **IL** faut que l'ouvrier qui jette les bougies , ait une grande attention à ce que son feu ne fonde pas trop de cire à la fois ; car s'il y en avait une trop grande quantité de fondue , elle roussirait , & en employant de belle cire , il ferait de la bougie qui ne serait pas d'un beau blanc.

319. **IL** est donc nécessaire , comme nous l'avons déjà dit en parlant des cierges , qu'il y ait au fond de la poêle des pains de cire qui ne soient pas fondus ; & c'est pour cela que l'ouvrier en jette de tems en tems une poignée dans la poêle , suivant que son feu est plus ou moins ardent. Le travail que nous venons de détailler est ce que l'on appelle *commencer les bougies*.

320. **TROIS** ouvriers peuvent commencer quatre cents livres de bougie par jour ; & cinq en commencer six cents , en jetant à deux poêles , & en travaillant trois sur la table.

Comment on finit les bougies.

321. **POUR** finir les bougies , on fait usage de cerceaux garnis de petits crochets de fer , dans lesquels on passe les collets des bougies commencées ; & pendant qu'on exécute ce travail , on fait fondre de la cire dans la poêle. Lorsqu'il y en a une certaine quantité de fondue , un ouvrier jette les bougies ainsi accrochées , jusqu'à ce qu'elles soient parvenues à la grosseur convenable ; pour lors il en décroche quatre , s'il fait des bougies des quatre à la livre ; il les met dans une balance , & juge si elles sont de poids ; si elles sont trop légères , il leur donne un demi ou un quart de jet ; c'est-à-dire , qu'au lieu de jeter la cire sur la tête de la bougie , il ne la jette qu'à la moitié ou au quart. Il peut d'autant mieux se régler sur le poids , qu'il n'y a ordinairement à ôter pour la *rogne* , que quatre ou six gros de cire par livre , ainsi que nous l'expliquerons dans la suite.

322. LA bougie étant parvenue à sa grosseur, & par conséquent d'un poids au-dessus de celui qu'elle doit avoir, le jeteur décroche le cerceau de la romaine pour le mettre à côté de la table : un autre ouvrier en ôte les bougies, & les met dans une espèce de lit fait avec un drap plié en plusieurs doubles ; puis en retirant une, & la mettant devant lui sur la table qu'il a eu soin de mouiller, il l'égalise du haut, du bas & du milieu avec le rouloir qu'il appuie plus ou moins, suivant qu'il sent que la bougie est plus ou moins grosse d'un bout que d'un autre, & il la finit par un seul coup de rouloir qui la lisse. *Lisser* une bougie, c'est la rendre bien unie dans toute sa longueur.

323. LORSQU'IL a lissé cinq ou six bougies, un autre ouvrier les prend & les arrange sur la même table ; puis mettant à côté la mesure, & prenant de la main droite le couteau à rogner (*), il pose sa main gauche sur les cinq ou six bougies pour les faire tourner sur la table ; & appuyant le tranchant du couteau sur la partie des bougies qui excède la mesure, il retranche toute la cire qui excède cette mesure ; c'est ce qu'on appelle *rogner les bougies*, & l'on nomme *rogne* les petits bouts de cire qui ont été coupés. Ensuite en appuyant le plat du couteau contre le cul des bougies, c'est-à-dire, le dessous du bout qui entre dans la bobèche, il les tourne de la main gauche pour les unir & couvrir le bout de la meche qui pourrait se trouver à découvert.

324. LA bougie ainsi faite, le même ouvrier imprime au cul de ces bougies la marque de la manufacture ; il met aussi-tôt cette bougie dans une grande auge remplie d'eau, afin qu'elle se refroidisse sans perdre sa rondeur : ce qui arriverait, si on la laissait dessus la table, parce que la bougie sortant des mains de l'ouvrier, est encore chaude.

325. LA bougie étant bien refroidie dans l'eau, on la retire pour la mettre dans une caisse de bois dont le fond est percé de plusieurs trous pour laisser écouler l'eau qui reste attachée aux bougies. On met cette caisse sur une espèce de civière qui sert à la porter aux quarrés ou aux toiles.

326. LES ouvriers qui ont porté les bougies aux quarrés, les retirent de la caisse pour les poser sur les toiles, où ils les arrangent à côté les unes des autres. Suivant la saison & le tems qu'il fait, on les y laisse trois, quatre, six, ou huit jours, exposées à l'air, quelque tems qu'il fasse : cependant dans les grandes chaleurs de l'été, on a soin de les arroser deux ou trois fois pendant la grande ardeur du soleil, afin de les rafraîchir, empêcher qu'elles ne se collent les unes contre les autres, & conserver le lissé qui fait leur éclat.

(*) Les ouvriers disent à rogner, parce qu'ils appellent rogner ce qu'on appelle rogner.

327. LES quarrés & les toiles où l'on arrange les bougies, sont de la même forme que ceux qui servent à blanchir la cire, si ce n'est que les quarrés sont plus étroits, & que les toiles n'ont point de rebords, parce que les vents ne peuvent être assez violens pour enlever la bougie. Les quarrés pour les bougies n'ont ordinairement que trois pieds & demi de largeur, & leur longueur est proportionnée au terrain dont on peut disposer.

328. LORSQUE les bougies ont été exposées à l'air un tems convenable, on les relève de dessus les toiles, on les met dans une caisse posée sur une civière, & on les porte dans le laboratoire, pour y être empaquetées. On doit observer qu'il ne faut jamais lever des bougies de dessus les toiles, qu'elles n'aient été mouillées; car si elles ne l'étaient pas par la rosée ou par la pluie, il faudrait les arroser, sans quoi elles s'écorcheraient en se frottant les unes contre les autres.

Comment on plie les bougies.

329. ON étend une nappe sur une longue table, devant laquelle cinq ouvriers se placent assis; on garnit de bougies un des bouts de cette table; & l'ouvrier qui est à côté, ayant à la main une serviette de toile élimée, prend les bougies une à une, les frotte dans toute leur longueur pour en ôter l'humidité, & les pose ensuite sur la même table à sa gauche. Lorsqu'il en a essuyé quatre (si ce sont des quatre à la livre qu'on plie), le second ouvrier les prend, il les met dans la balance pour les alivier, c'est-à-dire, pour que les quatre bougies pèsent une livre. Si elles sont trop fortes, il retire de la balance celle de ces bougies qui lui paraît plus grosse, & en cherche une autre plus menue parmi celles qui ont été essuyées; il la met dans la balance, & après avoir trouvé le poids juste, il retire de la balance les quatre bougies pour les mettre sur la table à sa gauche, où un troisième ouvrier qui tient une serviette élimée, prend l'une après l'autre les quatre bougies, les frotte pour ôter les moindres petites ordures qui pourraient s'y trouver attachées; & à mesure qu'elles sont frottées, il les pose comme les autres, à sa gauche: lorsqu'il y a quatre bougies essuyées une seconde fois, un quatrième ouvrier les met en bandes; un cinquième les enveloppe dans une feuille de papier, & lie le paquet avec une ficelle.

330. ON appelle *mettre en bandes*, réunir le nombre des bougies qui doit faire une livre, avec des bandes de papier, larges de deux doigts. On met sur les bougies une bande de papier blanc, pour qu'elles ne soient point tachées par le duvet du papier de couleur; on recouvre la bande de papier blanc d'une autre de papier bleu qui sert à faire valoir la blancheur de la cire; & l'on arrête cette seconde bande avec quelques tours de fil retors, ou plus ordinairement avec un fil de coton.

331. Ces deux bandes de papier fervent à les contenir & à les empêcher de frotter les unes contre les autres : ce qui arriverait dans le transport, si l'on se contentait de les envelopper d'une feuille de papier.

332. Il faut avoir attention que le papier dont on se sert pour former les paquets, soit bien collé ; sans cette précaution, le petit velu du papier qui s'attacherait à la bougie, serait capable de la faire couler lorsqu'elle brûle. Il est bon aussi que le papier d'enveloppe ne soit pas trop blanc ; car la blancheur de la plus belle cire n'est jamais comparable à celle du papier. Il est superflu d'avertir que ce que nous avons dit sur le nombre & la distribution des ouvriers ne peut avoir lieu que dans les grandes fabriques, comme celle de M. Trudon. Dans les petites manufactures, un ou deux ouvriers peuvent exécuter successivement ces différentes opérations.

333. Ce que nous avons dit sur la fabrication des bougies ne concerne que celles dont on fait usage dans les appartemens ; celles que l'on appelle *bougies d'huissiers*, se font différemment. Ces bougies se nomment ainsi, parce que ce sont les huissiers des appartemens du roi, qui les portent lorsque sa majesté passe d'un appartement dans un autre.

Des bougies d'huissiers.

334. Ces fortes de bougies sont quarrées, pointues par le haut, & grosses par en-bas.

335. POUR les fabriquer, on jette la cire sur les meches de haut en bas, jusqu'à ce qu'elles soient à leur grosseur. Et comme ces bougies doivent être coniques, ainsi que les cierges, on ne les retourne pas ; on ne les met point en ferret comme les bougies cylindriques, mais on les jette comme les cierges. Quand elles sont parvenues à leur grosseur, on les met sur le lit, & on les roule comme les autres bougies.

336. LORSQU'UN ouvrier en a roulé une, un autre ouvrier la tire devant lui, & forme dessus, de haut en bas, quatre cannelures avec le même gravoir dont nous avons donné la description en parlant des cierges de pâques. Ces bougies ainsi cannelées ressemblent à quatre cierges soudés ensemble : elles n'ont qu'une meche.

337. POUR former les cannelures, un ouvrier tient le gravoir de la main droite ; puis l'appuyant & le tirant de gauche à droite le long de la bougie couchée sur la table, & qu'il tient ferme de la main gauche, il trace une cannelure dans la cire, après quoi il tourne la bougie, pour en former une seconde, & ainsi des quatre côtés.

338. LORSQUE ces quatre cannelures sont tracées, il repasse son gravoir dans chacune, jusqu'à ce qu'elles soient égales de largeur & de profondeur ;
puis

puis il rogne la bougie pour la mettre à la longueur qu'elle doit avoir ; enfin on porte ces bougies sur les toiles pour leur faire prendre le plus beau blanc possible.

Observations sur les bougies.

339. 1^o. Nous avons dit qu'il n'est pas possible de faire fondre de la cire sans qu'elle ne prenne un peu de roux, que les ciriers appellent *coup de feu* ; que c'est pour cette raison que chaque fois que l'on fait des ouvrages en cire blanche, il faut les exposer au grand air, pour dissiper la couleur roussâtre que la cire prend inévitablement en fondant. C'est pour-quoi ceux qui font travailler dans les villes, & qui n'ont point de grands jardins pour y mettre sur des toiles & exposer à l'air leurs ouvrages, ne peuvent les faire aussi beaux que ceux qui les font travailler à la campagne.

340. CEUX qui travaillent dans les villes, n'ayant pas d'emplacement pour mettre les bougies sur les toiles, ils les pendent à des cerceaux d'étagage ; ils en placent plusieurs les unes au-dessus des autres, enforte que ceux d'en-bas étant plus petits, le tout ensemble forme comme un cul-de-lampe : mais les bougies reçoivent sur les toiles plus de soleil qu'à ces étagages, outre que l'air de la campagne est toujours plus pur que celui des villes.

341. 2^o. QUOIQUE nous ayons assez amplement parlé des meches, comme cet article est très-important, nous croyons devoir en parler encore.

342. S'IL était possible de trouver des cotons filés d'égale grosseur, il serait aisé de déterminer le nombre de brins qu'il faudrait pour former la meche de chaque espece de bougie ; mais comme on ne peut en trouver d'aussi parfaits, il faut qu'un entrepreneur de manufacture, qui tend à perfectionner son art, brûle quantité de bougies pour parvenir à connaître si la meche est proportionnée à la grosseur requise ; & comme c'est de la qualité du coton & de la proportion de la meche que dépend en partie la bonté de la bougie, nous croyons qu'on ne peut pas employer de trop beau coton, & qu'il ne faut rien épargner, soit pour l'achat & le devidage du coton, soit pour éplucher les meches. C'est dans cette vue que M. Trudon fait tailler ses meches par des ouvrières qu'il paie en conscience, & qui ne sont employées qu'à ôter avec tout le soin possible les ordures & les fils où il se trouve des nœuds, ou les fils de coton qui sont plus gros en certains endroits qu'en d'autres.

343. IL serait à désirer que l'on pût trouver le moyen de faire filer le coton très-également ; c'est-à-dire, que les brins filés par un même ouvrier fussent d'une même grosseur dans toute leur longueur ; pour lors les meches seraient bien égales, & l'on pourrait les proportionner plus aisément à la grosseur des bougies.

344. 3°. POUR connaître si la meche d'une bougie est bien proportionnée, il faut en allumer une ; & lorsqu'il y a environ un demi-pouce de consumé au-dessous de la tête, elle doit former un godet un peu creux & rond. Ce godet ne se forme pas d'abord, parce que la tête de la bougie étant en pointe, & la cire en petite quantité, on ne peut juger de la bonté de la meche qu'après que cette partie a été consumée.

345. 4°. QUAND on allume une bougie avec une chandelle, il faut avoir attention que la bougie ne touche pas au suif ; car s'il en tombait une seule goutte dans le godet, la bougie sentirait l'odeur du suif jusqu'à la fin : ainsi le mieux est de présenter la bougie à la chandelle. Bien des gens qui ne seraient pas prévenus qu'une seule goutte de suif suffit pour donner une mauvaise odeur à la totalité d'une bougie, pourraient accuser les ciriers d'avoir mis du suif dans leur cire, pendant que le défaut ne dépendrait que du peu d'attention de celui qui l'aurait allumée.

346. 5°. LES observations ci-dessus ne peuvent avoir lieu que pour les bougies faites avec de la cire pure, & dont les meches sont faites avec la plus grande attention : elles ne peuvent regarder les bougies faites avec des cires où il entrerait de l'alliage, & dont les meches seraient à peine bonnes pour être employées à des chandelles.

347. 6°. LA cire la plus blanche & la plus belle ne doit pas être gardée plus d'un an : au bout de ce tems sa blancheur se ternit, & plus on la garde, plus elle devient jaune & farineuse, quelque bien emballée qu'elle soit. Pour conserver la bougie, il est bon de la tenir dans une armoire placée dans un endroit qui ne soit ni trop sec ni trop humide, mais sur-tout où il n'y ait point de poêle, ni de fumée, ni près d'un tuyau de cheminée où l'on fait du feu ; car dans de pareils endroits elle ne conserverait pas son beau blanc, même pendant une année.

348. 7°. LA bougie n'est bonne à brûler que six semaines ou deux mois après qu'elle a été fabriquée, parce que chaque fois que l'on fond de la cire, & qu'on la met en œuvre, elle jette une espèce de petite farine que l'on appelle *fleur*, qui ternit la superficie de la cire ; mais en frottant la bougie avec une serviette élimée, avant de la mettre dans les flambeaux, on enlève cette fleur, & on lui rend son brillant.

349. 8°. QUOIQUE la bougie anciennement faite ait perdu un peu de son blanc, elle brûle aussi bien que celle qui est plus nouvelle.

350. 9°. LE lecteur a, sans doute, remarqué que depuis le travail du blanchissage, jusques & compris celui de la fabrication des bougies, la cire reste presque toujours dans l'eau. Cependant je crois qu'il est bon de l'instruire qu'il ne faut pas qu'il y reste, je ne dis pas une seule goutte d'eau, mais même la moindre humidité ; car pour peu qu'il y en eût, elle s'attacherait à

la meche, la ferait pétiller, & même l'éteindrait s'il y en restait trop.

351. 10°. COMME la bougie, pour bien brûler, doit former un godet, il en résulte que, quand on porte une bougie allumée d'un endroit dans un autre, elle doit nécessairement couler. La raison est, que l'on ne peut la transporter, sans que l'air n'en agite la flamme, laquelle frappant sur les bords du godet qui sont très-minces, elle fait fondre plus de cire que la meche n'en peut consumer, & par conséquent cette cire fondue sort du godet & s'écoule.

352. 11°. QUELQUES-UNS prétendent qu'on doit tremper les meches dans l'esprit-de-vin, avant de les mettre à l'étuve : quant à moi, je crois que cette opération fait aux meches plus de mal que de bien ; parce que, comme il y a peu d'esprit-de-vin sans flegme, le coton qui est spongieux s'en imbibe ; & lorsqu'on en fait usage, il faut chauffer davantage l'étuve pour sécher les meches, ce qui détruit le velouté du coton, le durcit & le fait mal brûler. Peut être dira-t-on qu'il ne faudrait pas passer ces meches à l'étuve, & les imbiber d'un esprit-de-vin rectifié à plusieurs fois. A cela je réponds, que si l'on faisait usage d'un esprit-de-vin rectifié au point qu'il n'y restât plus de flegme, il s'évaporerait entièrement avant que la meche fût recouverte de cire. M. Trudon a éprouvé qu'une meche de coton étant imbibée d'esprit-de-vin très-rectifié, & recouverte sur-le-champ de cire, cette meche s'altérait, d'elle-même dans la cire, au point qu'au bout de trois ou quatre mois on voyait, dans l'intérieur de la bougie, les fils de la meche sans liaison entr'eux, & sans adhérence les uns aux autres ; d'où l'on doit conclure que c'est une mauvaise pratique de plonger les meches dans l'esprit-de-vin.

353. 12°. COMME le cerceau qui tient lieu de la romaine est établi fort bas, il y a des ciriers qui s'allèvent pour jeter les bougies ; mais la plupart se tiennent debout, comme quand il est question de jeter les cierges, ce qui permet de faire les poëles plus grandes ; & nous avons remarqué plus haut, que le travail s'en faisait mieux.

354. 13°. IL y a peu de bougies dont la cire intérieure soit de même qualité que la cire extérieure. Beaucoup de petits fabriquans font les premiers jets avec de la cire commune, & ils finissent avec de belle cire. Les couches intérieures de cire sont même quelquefois alliées de suif, ce qui oblige de moucher les bougies aussi souvent que les chandelles de suif ; & cet alliage leur fait répandre une très-mauvaise odeur quand on les éteint. Il ne faut pas qu'il y ait beaucoup d'alliage dans la cire intérieure, lorsqu'on veut la recouvrir de cire pure : ces deux especes de cire ne se réuniraient pas, & elles pourraient se séparer sous le rouloir. Dans les bonnes fabriques, où l'on n'emploie point de cire alliée pour les bougies, on réserve toujours la cire

la plus parfaite & la plus blanche pour les derniers jets. Dans ce cas celle qui touche immédiatement la meche, quoiqu'un peu moins parfaite pour la vivacité du blanc, est néanmoins une cire pure & bonne pour l'usage. D'autres fabriquans emploient les cires moins blanches pour l'intérieur des cierges; & leurs bougies sont commencées & finies avec la même cire, comme je l'ai vu pratiquer à Antony.

355. 14°. ON fait des bougies de table ou d'appartement de différentes grosseurs & longueurs: il y en a des 4, des 5, des 6, des 8, des 10, des 12 & des 16 à la livre.

*Des marques qui font connaître la bonne qualité de la cire en pains;
 & celle des bougies, ainsi que des cierges.*

356. IL est juste de mettre en état ceux qui achètent de la cire en pains, ou celle qui a été déjà employée à différens ouvrages, de connaître leurs bonnes ou mauvaises qualités. Mais il convient aussi, pour la justification des propriétaires des bonnes manufactures, de les mettre à couvert des reproches qu'on pourrait leur faire sur quelques défauts qui ne dépendent point d'eux, mais du peu de soin de ceux qui font usage des bougies.

357. NOUS avons recommandé aux ciriers de choisir de très-beau coton pour faire la meche de leurs bougies; nous avons dit qu'une meche trop menue ne consumant pas assez de cire, il s'en amasse beaucoup de fondue dans le bassin, ce qui les expose à couler; & que si les meches sont trop grosses, le bassin ne se formant pas, la cire fondue regorge, & la bougie coule. Le principal défaut des meches est, qu'il s'y forme un champignon, & qu'on est obligé de les moucher comme la chandelle. La perfection de la bougie est donc qu'il se forme autour de la meche un godet, au fond duquel il doit se trouver très-peu de cire fondue; & l'intérieur du godet doit être presque sec. Cette proportion entre la grosseur de la meche & celle de la bougie ne se peut connaître que par l'usage; & comme nous avons dit que les cotons mal filés, qui sont d'inégale grosseur, & qui contiennent des faletés, sont de mauvaises meches, il faut que celui qui achète des bougies s'attache à examiner, par l'inspection du lumignon, quelle est la qualité de leur meche. Mais aussi il ne faut pas toujours attribuer à la mauvaise qualité du coton, ni à la disproportion de grosseur des meches, le défaut de couler; puisque nous allons faire voir qu'il est inévitable dans certaines circonstances.

358. LE coton, en brûlant, fait nécessairement de la cendre: si la bougie brûle dans un lieu vaste où l'air soit tant soit peu agité, une partie de cette cendre se dissipe, & on est dispensé de moucher; mais si l'on brûle une

pareille bougie dans une chambre refferrée, bien clofée, & où il y a un grand feu; comme l'air qui y eft tranquille, ne peut emporter cette cendre, elle refte au bout du lumignon, elle s'y amaffe; & lorsqu'il y en a une certaine quantité, elle tombe dans le godet de la bougie, elle s'attache à la meche; & après s'être imbibée de cire, elle fe joint à la flamme, prend feu, & fait alors couler la bougie.

359. IL y aurait de l'injuftice à attribuer aux ciriers ce défaut, puisqu'il ferait facile de l'éviter fi on voulait fe donner la peine de jeter cette cendre avec une épingle, une ou deux fois feulement dans une foirée.

360. LA bonne bougie, qui n'eft cependant point à l'abri du défaut dont nous venons de parler, ne doit jamais être mouchée; elle coule même infailliblement fi on la mouche trop court: s'il fe forme au haut de la meche un petit champignon qui peut venir de quelques brins de coton qui fe trouvant un peu plus gros dans un endroit que dans un autre, foutiennent le lumignon droit au milieu de la flamme, ou de quelqu'ordure qui fe fera attachée à la meche, on verra ce champignon fe diffiper à l'inftant, fi l'on incline un peu la bougie; ou fi on préfère de la moucher, il ne faut couper que la pointe de la meche, afin de ne retrancher que le champignon qu'on ne doit regarder que comme accidentel.

361. ON éviterait encore que les bougies ne coulaffent, fi on ne fe fervait pas d'éteignoirs qui font tomber la cendre dans le godet de la bougie; quelquefois en retirant l'éteignoir, on le casse lumignon: dans ces deux cas, les bougies coulent infailliblement lorsqu'on les rallume. Il eft donc plus convenable de les fouffler, afin que le vent emporte la cendre hors du bafsin; & quand le coton eft de bonne qualité, le lumignon qui s'éteint promptement, fe conferve dans fa longueur; alors la bougie ne coule point lorsqu'on la rallume. Il y a des cotons dont le lumignon s'éteint totalement auffi-tôt que la flamme eft foufflée; mais quand il arrive que le feu fe conferve dans un lumignon, il fe confume jufqu'au niveau de la cire, & cela empêche de le rallumer. Il y a des perfonnes attentives, qui éteignent ce charbon en pofant deffus un peu de cire qui l'éteint fur-le-champ; mais fouvent en rallumant ces bougies, il fe forme un champignon au bout de la meche.

362. IL eft encore bon d'observer, pour la juftification des ciriers, qu'une bougie pofée fur une table, dans un courant d'air ou vis-à-vis d'une cheminée, ne peut manquer de couler; parce que le feu attirant l'air de l'appartement, la lumière de la bougie qui refte toujours inclinée d'un côté, déränge l'uniformité du bafsin, & cela fait couler la bougie. D'ailleurs la chaleur du feu attendrit la cire du côté qui y eft expofé, & la bougie, fe confume inégalement. Quand les bougies coulent par quelques-unes des caufes que je viens de rapporter, il ne faut pas alors s'en prendre au cirier.

De plus, toute espèce de bougie doit couler quand on la transporte d'un lieu à un autre, parce que la cire fondue qui est contenue dans le bassin, se répand dans le transport, & la forme du bassin se trouve dérangée par la flamme qui se porte plus d'un côté que d'un autre.

363. LA bonne cire doit être d'un blanc clair, un peu bleuâtre, & surtout transparente : les cires alliées de graisse peuvent être fort blanches, mais d'un blanc mat & farineux ; on n'y trouve point, quand on les touche, la sécheresse de la cire pure ; elles ne sont point transparentes, elles ont une mauvaise odeur qui se fait sentir, sur-tout lorsqu'on éteint les bougies dont elles sont faites.

364. QUAND on mâche un morceau de cire pure, il ne doit avoir aucun mauvais goût, ni s'attacher aux dents. Dans les cires alliées de suif, on y trouve un goût de graisse, & celles qui sont mêlées de quelques résines tiennent aux dents.

365. UN moyen sûr pour connaître si la cire est alliée de graisse, est d'en faire tomber une goutte fondue sur un morceau de drap : lorsqu'elle est bien refroidie & figée, on verse dessus un peu d'esprit-de-vin ; puis en frottant l'étoffe, la cire doit se détacher entièrement ; & quand l'humidité de l'esprit-de-vin est dissipée, il ne doit y rester aucune tache. Il faut aussi rompre les bougies, pour connaître si la cire intérieure est de même qualité que celle de dessus.

366. NOUS allons reprendre la suite du détail des différens ouvrages que font les ciriers.

Maniere de faire les petites bougies d'un denier.

367. A voir les petites bougies que l'on vend aux portes des églises, on croirait volontiers qu'elles sont des portions d'un pain de bougie filée, dont nous parlerons dans peu ; mais comme il faut qu'elles aient chacune une partie de leur meche qui ne soit point recouverte de cire, on les jette de la même manière que les bougies d'appartement ; & pour cela on accroche à la circonférence des cerceaux à crochets, de petites meches formées de deux feuls brins de gros coton, pliés en deux & tortillés les uns sur les autres, & on les charge de cire par un seul jet. C'est pourquoi on prépare un nombre de cerceaux garnis de meches, afin d'en jeter tout de suite un grand nombre pendant que la cire est en fusion. On se doute bien que ces bougies sont faites avec la cire commune refondue & fort alliée ; & leurs meches, avec du gros coton ou du fil de Guibray.

Des bougies de veille ou de nuit.

368. SOUS cette dénomination on comprend deux espèces de bougies ;

l'une connue sous le nom de *mortier*, & l'autre sous celui de *bougie de nuit*.

De la bougie en mortier.

369. POUR faire des mortiers, on commence par former une pelote composée de plusieurs brins de fil, dont l'ouvrier détermine la quantité suivant la grosseur du fil qu'il emploie, & le nombre de mortiers qu'une livre de cire peut fournir. Lorsque la pelote est à la grosseur que l'on desire, l'ouvrier passe la meche à la filiere, pour l'imbiber de cire (on trouvera l'explication de ce travail, dans l'article où il sera question de la bougie filée). Il coupe cette meche par bouts d'une longueur proportionnée à la hauteur des mortiers qu'il se propose de faire. Lorsque les meches sont coupées, on fait fondre de la cire dans une poele; & pendant qu'elle fond, on arrange sur une table les moules, *pl. VI, fig. 17*, qui sont ordinairement de fer-blanc; puis après avoir trempé dans l'huile un morceau de linge attaché au bout d'un petit bâton, l'ouvrier en frotte intérieurement les moules les uns après les autres; afin que les mortiers, lorsqu'ils sont froids, se détachent plus aisément du moule. La bougie moulée n'a jamais le luisant de celle qui est roulée: l'huile lui donne une impression de gras qui est désagréable à la vue.

370. IL n'y a donc que cette espece de bougie qui soit moulée; & parce que la cire pourrait s'attacher aux moules, on les fait beaucoup plus larges par le haut que par le bas; comme elles sont fort courtes, cela leur donne la forme d'un petit mortier *a, fig. 17*.

371. LES moules étant ainsi frottés d'huile, & arrangés sur une table, l'ouvrier prend avec une cuiller, de la cire en fusion, & les remplit; après quoi il prend une meche qu'il place dans le milieu de la cire; mais il doit la poser de façon qu'elle touche au fond du moule, qu'elle reste droite, & qu'elle excède par le haut d'environ un demi-pouce, pour donner la facilité de l'allumer. Lorsque la cire est assez figée, on retire le mortier de dedans son moule, & on l'arrange sur la table pour le laisser refroidir tout-à-fait. Lorsque tous les moules sont vidés, on les frotte de nouveau d'huile, & on les remplit de cire. Après que tous les mortiers qu'on s'était proposé de faire, ont été tirés des moules, on les porte sur les toiles pour les exposer à l'air.

372. ON fait ces mortiers de différentes grandeurs. J'en ai vu de quatre pouces de hauteur sur trois pouces de diamètre par le haut, & deux & demi par en-bas.

373. POUR faire usage de ces mortiers, il faut avoir un autre moule d'argent ou de fer-blanc, dans lequel on place le mortier de cire, & on le met ensuite dans un vase avec de l'eau fraîche; ces mortiers durent

plus ou moins de tems, suivant leur grosseur & celle de la meche.

374. ON fait des mortiers qui ont de grosses meches, & qu'on met dans des lanternes pour éclairer les antichambres : ce qui dépenſe beaucoup moins que les lustres garnis de bougies ; mais aussi le fort de la lumiere de ces mortiers se porte au plancher, & le lieu n'est éclairé que par réflexion.

Des bougies de nuit qu'on met dans l'eau.

375. ON fait les meches de ces bougies à la filiere, comme celles qu'on emploie pour les mortiers ; mais on choisit le plus beau fil de Cologne, & le plus fin. Quand les meches ont été chargées de cire, on les coupe par bouts d'environ quatre pieds.

376. CES meches s'accrochent autour du cerceau en tournant le bout de la meche deux fois sur le crochet. Lorsqu'il y a de la cire fondue dans la poêle, l'ouvrier en jette sur les meches, comme s'il faisait des bougies d'appartement ; & quand elles sont à la moitié de leur grosseur, il coupe avec un couteau ordinaire le bout de la meche qui tient au crochet, & il met les bougies sur une table. Alors, avec un petit couteau de bois, il coupe par le bas environ trois pouces de cire pour découvrir la meche ; il retourne ces bougies, il les accroche de nouveau au cerceau par le plus gros bout, & il recommence à jeter de la cire sur ces bougies, jusqu'à ce qu'elles aient acquis la grosseur qu'elles doivent avoir : le jeteur s'assure de leur poids en les mettant dans une balance.

377. LES bougies étant parvenues à leur grosseur, l'ouvrier coupe avec un couteau de fer le haut des meches qui sont accrochées au cerceau ; & à mesure qu'il détache les bougies, il les met dans un lit pour en raffermir la cire, afin de pouvoir les travailler ensuite sur la table.

378. CES bougies étant à un degré convenable de chaleur pour être travaillées, un ouvrier en pose six sur la table qu'il a eu soin de mouiller ; il les roule ainsi que les bougies d'appartement, un autre ouvrier les reprend ensuite, & les coupe de la longueur convenable & proportionnée à la quantité qu'il en faut pour former le poids d'une livre. Car quoique les bougies de veille soient de différentes grosseurs, il faut de plus qu'elles soient de différentes longueurs.

379. COMME nous avons dit que les meches avaient environ quatre pieds de longueur, & qu'elles ne formaient qu'une seule bougie, il faut les couper à la longueur que les bougies de veille doivent avoir. Ainsi l'ouvrier qui a mis devant lui les six bougies roulées, prend de la main droite le couteau de bois à rogner, *pl. V, fig. 11*, & il l'appuie sur ces bougies, à la distance de trois à quatre lignes du bord ; il fait tourner les bougies avec sa main gauche,

gauche, & coupe la cire jusqu'à la meche. Pour lors, en pouffant son couteau de gauche à droite, il découvre le bout des meches, & ne laisse dessus que la cire qu'elles ont prise en passant à la filiere, ce qui n'empêche pas qu'on ne puisse les allumer assez aisément.

380. LA bougie ainsi coupée par un bout, l'ouvrier présente la mesure; puis prenant de la main droite un couteau dont la lame est de fer, *pl. V, fig. 13*, après l'avoir frotté de savon mouillé, il appuie le tranchant sur les six bougies, & les faisant rouler sur la table avec la main gauche, il coupe la cire & les meches, après quoi les bougies sont faites. On répète cette opération, qui consiste à enlever d'abord un petit anneau de cire pour former la meche, & ensuite à couper les bougies de longueur, jusqu'à ce que toute la longueur des bougies roulées soit réduite en d'autres petites bougies. Trois ouvriers sont employés à cette opération; savoir, celui qui est à la poêle & qui jette sans cesse; le second qui roule sur la table; le troisième qui forme les lumignons ou collets, & qui coupe les bougies de longueur.

381. LE couteau de fer, *pl. V, fig. 13*, est d'une forme ordinaire. Sa lame a environ huit pouces de long, dont les deux bouts du côté du tranchant sont garnis d'un petit bouton de fer qui excède d'environ deux lignes; ces boutons empêchent que le tranchant ne porte sur la table, & ne la gâte.

382. ON frotte le tranchant de la lame sur un morceau de savon mouillé, afin que la cire ne s'attache pas à la lame, & que les bougies soient coupées plus nettement.

383. AUSSI-TÔT que l'ouvrier a coupé ces petites bougies, il les met dans une manne; & lorsque le travail est fini, il les porte sur les toiles.

384. TOUT le monde connaît l'usage de cette espece de bougies, & fait qu'on les plonge perpendiculairement dans l'eau avant de les allumer; ce qui prolonge leur durée; & comme elles sont à peu près de même pesanteur spécifique que l'eau dans laquelle elles sont plongées, elles s'élevent à mesure que la cire se consume & que leur poids diminue. Ces bougies étant destinées à brûler pendant toute la nuit, on proportionne leur longueur à la durée des nuits d'été ou d'hiver. Les ciriers ont des mesures pour faire ces sortes de bougies, depuis 20 jusqu'à 50 & 60 à la livre. Les 20 à la livre durent dix à onze heures; les 32, neuf heures; les 40, huit heures; les 60, quatre à cinq heures.

Des lampions nommés biscuits.

385. ON appelle *biscuits*, des especes de lampions dont on fait usage dans les salles de spectacles, pour éclairer le devant des théâtres. Dans les spectacles publics, les biscuits sont faits de suif; mais chez le roi, & dans les salles par-

ticulieres, les biscuits font en cire. On donne le nom de *biscuits* à ces lampions, parce que la cire ou le suif font fondus dans des moules de fer-blanc qui ressemblent aux moules dans lesquels on fait les biscuits.

386. ON en fait de deux especes; les uns se nomment simplement *biscuits*, & les autres *biscuits à l'eau*.

387. CEUX qu'on nomme simplement *biscuits*, s'exécutent en fondant de la cire dans des coffres de fer-blanc de huit à neuf pouces de longueur sur quatre de largeur, & un pouce seulement de profondeur. Sur le fond de ce coffret sont soudées huit petites douilles de fer-blanc, d'environ quatre lignes de hauteur, dans chacune desquelles on met une meche à lampion avant de remplir le biscuit.

388. IL est bon, quand ces biscuits sont refroidis, ou lorsqu'on veut en faire usage, d'écartier un peu le bout de la meche & de l'éfilocher, afin qu'elle puisse s'allumer plus aisément.

389. L'USAGE de ces biscuits entraîne de la dépense, quoiqu'ordinairement on ne les remplisse que de cire commune, parce que les meches ne consomment pas toute la cire, & que celle qui reste étant noircie, est presque perdue; outre cela les douilles sont sujettes à se dessouder, & il faut perpétuellement avoir recours au fer-blantier pour les rétablir, ce qui fait préférer les biscuits à l'eau dont nous allons parler.

390. LES *biscuits à l'eau* sont plus économiques; ils consomment moins de cire, & les coffrets sont moins sujets à se dessouder.

391. ON les fait dans de petits coffrets de fer-blanc remplis d'eau; le dessus de ces coffrets est percé de trois ouvertures pour recevoir trois petits godets de fer-blanc qui plongent dans l'eau: on assujettit avec de la glaise deux meches dans chaque godet, & on les emplit de cire.

Des bougies filées.

392. J'AI dit ci-devant que les meches de ces sortes de bougies pouvaient être faites avec du coton; on emploie même le coton le plus fin pour les bougies des lampes de veille: mais pour les autres especes de bougies, les meches sont communément faites de fil de Cologne ou de Guibray, pour qu'elles puissent résister à la tension qu'elles doivent éprouver en les devidant d'une bobine ou d'un tour sur un autre, & aussi en passant dans le petit crochet de la poêle, & par les trous de la filiere. Tout ceci deviendra plus clair dans la suite.

393. LE tour pour filer la bougie, consiste en un tambour cylindrique fait de douves écartées les unes des autres d'environ quatre pouces; aux deux bouts de ce tambour sont assemblés deux plateaux de bois mince, qui forment

un rebord de cinq pouces de hauteur : son axe est traversé par un barreau de fer, dont les deux bouts qui forment les tourillons, sont arrondis, & reçus dans deux montans de menuiserie qui s'élevent verticalement, & qui sont assemblés par en-bas dans un patin solide.

394. A'un des tourillons s'ajuste une manivelle qui sert à faire tourner la bobine quand on la charge de la meche couverte de cire ou non. On voit par cette description que le tour des ciriers n'est autre chose qu'une grosse bobine que l'on fait tourner avec une manivelle. (*Voyez pl. VII, fig. 1, 2 & 3, & B, pl. VIII, fig. 7.*)

395. IL y a des ciriers qui assemblent le nombre des fils qui doit former une meche, en les devidant en un gros peloton du poids d'une ou deux livres, & qui transportent ensuite cette meche sur la grande bobine que les ciriers appellent *tour*. D'autres assemblent d'un seul coup le nombre de fils qui doit former leur meche, en les mettant sur le tour. L'attention qu'on doit avoir, est que tous ces fils soient également tendus, & qu'ils forment un seul faisceau, sans qu'aucun fil se sépare des autres; pour cet effet, on tourne lentement la bobine, & l'on fait couler entre les doigts les fils qui doivent former la meche. Supposons donc un tour ou une bobine chargée d'une longue meche & montée sur son pied: on le place à un des bouts de l'atelier, & on met à l'autre extrémité un autre tour semblable, mais vuide, AB, *pl. VII, fig. 3.*

396. ON établit entre ces deux tours, ce qu'on appelle le *travail*, DD, *pl. VII, fig. 3*, qui est une table que les ciriers nomment *chaîse*. Cette table est soutenue sur des pieds qui ont un peu plus d'un pied de hauteur; le dessus de cette table a deux pieds & demi de largeur, & trois pieds de longueur; il est percé d'un trou ovale pour recevoir une bassine ou poêle également ovale, qui, à cette figure près, est faite comme la poêle qui sert à jeter les cierges & les bougies d'appartement. A huit ou dix pouces au-dessous du fond de cette poêle, est établie entre les pieds de la chaîse, une table E de même grandeur que le dessus FF de la chaîse, & qui lui est parallèle: cette table est destinée à porter une poêle ou braisiere, dans laquelle on met du charbon ardent, pour tenir en fusion la cire qu'on met dans la bassine. Ordinairement les côtés de cette chaîse sont fermés avec des planches, ce qui forme une espece de coffre qu'on double de tôle, pour éviter les accidens du feu. On place la chaîse entre les deux tours, de façon que le grand diametre de la bassine ovale réponde aux deux tours; & c'est dans cette bassine ou poêle, sous laquelle il y a du feu, qu'on fait fondre la cire. Au fond intérieur de cette bassine, il y a un crochet de cuivre étamé, dans lequel on passe la meche pour la faire plonger dans la cire fondue.

397. IL est encore nécessaire de placer successivement sur les deux bords

de la longueur de la bassine, une filiere qui y fasse retomber l'excès de cire dont la meche s'est chargée : cette filiere est une plaque de fer ou de cuivre, tantôt ronde D, *pl. VIII, fig. 8*, tantôt en quarré long D, *pl. VII, fig. 6*, percée de trous coniques de différentes grandeurs : ils sont tous numérotés, parce que la différence des calibres est si petite, qu'on aurait peine à la reconnaître à la vue simple : le plus petit porte le numéro premier. La perfection des filieres consiste en ce que les trous soient exactement ronds, bien polis, & que leur dégradation soit uniforme. Pour établir cette filiere sur la bassine, de façon que la cire qu'elle décharge de la meche retombe dedans, on a disposé les bords de cette bassine en forme d'octogone alongé, *pl. VII, fig. 6* ; & aux angles des grandes faces ou côtés, on a établi quatre pinces de fer qui forment par en-bas des chevilles qui entrent dans des trous, *fig. 4*, pratiqués au-dessus de la table pour les recevoir ; l'autre bout de ces pinces, fait en forme de bec de cane, s'incline sur la bassine : c'est dans ces becs de cane, qu'on met la filiere, de façon qu'elle est faisie par deux de ces pinces ; & on la place successivement, soit à l'un des bouts, soit à l'autre de la bassine, & on la met toujours du côté du tour que l'on charge de façon que la partie évasée des trous regarde le tour que l'on décharge A D, *pl. VII, fig. 6*.

398. POUR former la bougie filée, quand la cire est en fusion dans la poêle, on y trempe l'extrémité de la meche, & on l'appointit entre les deux doigts pour passer ce bout de la meche qui est roulée sur l'un des deux tours, ou qui est en peloton, d'abord par le crochet du fond de la poêle, puis dans un des trous de la filiere, un peu plus gros que la meche ; puis on l'attache à l'autre tour qui est vuide ; ensuite, faisant tourner le tour vuide, toutes les parties de la meche sont successivement plongées dans la cire en fusion ; elles s'en chargent ; & en traversant la filiere, elles se déchargent de ce qu'elles en ont pris de trop, *pl. VII, fig. 3*, & *pl. VIII, fig. 7*.

399. QUAND toute la meche se trouve devidée sur l'autre tour, on change la filiere de place ; on la retourne, & on la met au côté opposé à celui où elle était en premier lieu ; on passe la meche dans le crochet de la poêle, de là dans un des trous de la filiere, plus grand que le premier par où elle avait passé d'abord ; & après l'avoir attachée au tour qui se trouve vuide, on en tourne la manivelle, & on le charge comme on avait fait l'autre à la premiere opération ; en continuant alternativement cette opération, on charge & on décharge successivement les deux tours, & l'on fait passer & repasser dans la cire fondue & par la filiere cette bougie qui se forme peu à peu, par l'attention que l'on a de changer les trous à chaque répétition, jusqu'à ce qu'elle ait acquis la grosseur qu'elle doit avoir : de cette façon, il y a telle bougie qui passe par vingt-cinq ou trente ou quarante trous différens. Si, pour vouloir précipiter l'ouvrage, on faisait passer subitement cette bougie

du plus petit trou dans le plus grand, la cire se romprait, & le travail serait très-défectueux.

400. QUAND on veut faire de belle bougie, on n'emploie qu'une même espèce de cire; mais pour les bougies communes, aux trois ou quatre derniers tours on couvre de plus belle cire que celle qu'on avait employée aux autres tours.

401. EN finissant, quand la bougie est parvenue à sa grosseur, on la fait passer deux fois dans le même trou de la filière; & au dernier tour l'ouvrier tient de la main gauche une serviette mouillée, dont il entoure la bougie, & un autre ouvrier jette de tems en tems de l'eau sur cette serviette. Cette eau rafraîchit la cire, & empêche qu'elle ne s'écorche en se devidant sur le tour.

402. IL faut mettre une certaine distance entre les tours & le travail, pour donner le tems à la cire de se refroidir un peu, & afin que les différentes révolutions de cette bougie ne s'attachent point les unes aux autres. Le cirier a encore l'attention de leur faire parcourir toute la longueur de la bobine, en conduisant la bougie de la main gauche pendant qu'il tourne la manivelle de la main droite.

Manière de couper & de plier la bougie filée.

403. LA bougie étant finie & passée dans la serviette mouillée, on la coupe de longueur pour la plier & la mettre en pains. On se sert pour cela d'une planche percée dans le milieu de sa largeur & dans toute sa longueur d'une rangée de trous distans les uns des autres d'environ un demi-pouce; on met dans deux de ces trous, des broches de fer de deux pieds de hauteur; on les place à la distance nécessaire, pour que la longueur qu'on laisse entr'elles, puisse former le poids que doit avoir chaque pain de bougie; ensuite on devide la bougie de dessus le tour, & on la tourne derrière les deux broches de fer, comme si l'on en voulait former un écheveau *gf*, *pl. VIII*, *fig. 9*.

404. LORSQUE les broches sont garnies de haut en-bas, on coupe avec un couteau ordinaire la bougie le long d'une des broches, & l'on met ces brins dans une manne. Lorsque toute la bougie qui était sur le tour a été ainsi devidée & coupée, on en met une partie à l'étuve; & lorsqu'elle a été suffisamment attendrie par la chaleur de l'étuve, un ouvrier, *pl. VII*, *fig. 8*, la retire brin à brin: il prend un petit rouleau de bois *E*, *fig. 7*, sur lequel il tourne le bout de bougie; il retire ensuite le rouleau de bois: il pose sur la table le même bout; & tenant de la main gauche le petit rond commencé, il le retourne, & conduit de la main droite le restant pour former un pain rond. Lorsque le bout est entièrement tourné, il en appuie l'extrémité avec un doigt contre le dernier rang pour l'y attacher.

405. CES pains de bougie que l'on emploie dans les lanternes de papier, se nomment *bougie de religieuse*. Il y en a d'un peu plus grosses, qu'on nomme *bougie de saint Côme*, parce que les chirurgiens s'en servent pour s'éclairer dans leurs opérations, sans craindre que la cire ne se répande & ne brûle le malade, comme cela pourrait arriver, si l'on se servait de bougies d'appartement.

406. ON plie encore les bougies filées en long, en forme de barril, de livre, enfin de telle forme que l'on veut.

407. QUAND la bougie a été pliée, on l'enveloppe dans du papier pour la conserver proprement.

408. ON donne telle couleur que l'on veut à cette sorte de bougie, & pour cela on la file d'abord en cire blanche, de la même manière que les autres; puis avant qu'elle soit parvenue à la grosseur qu'on veut lui donner, & quand il ne reste plus qu'à la passer dans quatre, cinq ou six trous, on retire la cire blanche de la poêle, & on y fait fondre de la cire colorée, comme nous le dirons dans la suite; on passe la bougie quatre ou six fois dans cette cire, suivant sa grosseur, & à chaque tour par différens trous de la filière, & on la finit en la laissant dans une serviette mouillée.

409. IL y a des ciriers qui ne coupent pas leur bougie d'abord qu'elle est faite, mais qui mettent à l'étuve le tour ou la bobine chargée de bougie. Quand ils veulent la plier, ils en coupent des bouts d'un certain poids à chaque fois qu'ils ont formé un pain, comme on le voit *pl. VII, fig. 8*. Il paraît que cette façon est plus embarrassante que celle que nous avons indiquée plus haut.

410. IL est bon de faire pendant l'été sa provision de bougie filée, parce qu'en hiver la cire se refroidit trop vite sur le tour, & la bougie se casse.

Des bougies à lampions.

411. CETTE bougie se fait comme la bougie filée, si ce n'est que la meche est toute de fil, grosse, & extrêmement serrée dans les trous de la filière, pour qu'elle soit plus ferme, & qu'elle puisse se soutenir en brûlant: on charge ces meches de peu de cire; dans une livre de ces bougies, il y entre au plus une demi-livre de cire. Les chandeliers en font usage pour former les meches des lampions d'illuminations; elles servent aussi pour les biscuits.

Des bougies de rat-de-cave.

412. LES grosses bougies, qu'on nomme *bougie de rat-de-cave*, ont la meche très-grosse, faite de fil de Guibray; & pour qu'elles ne puissent pas

s'éteindre facilement, on les passe en premier lieu dans de la térébenthine commune, fondue avec de la cire, & l'on couvre cette mixtion avec de la cire jaune ou blanche: on les passe à la filiere comme les bougies de Saint-Côme.

Des bougies à lampe.

413. LA meche des petites bougies, qu'on emploie pour les lampes de veille, est faite du plus beau coton; on la couvre de la plus belle cire. Comme cette meche est très-fine, elle est sujette à se rompre; mais il n'en résulte aucun inconvénient, parce qu'on les débite ordinairement en très-petits bouts.

Des flambeaux.

414. ON fait des flambeaux de plusieurs especes, qui sont connues des ouvriers sous différens noms: savoir, 1°. flambeaux à une meche pour le service des églises, ou flambeaux d'élevation; 2°. flambeaux d'appartement ou de *V. nise*; 3°. flambeaux à meche de Guibray; 4°. flambeaux ordinaire de carroites, ou de poing; 5°. flambeaux de Bruxelles; 6°. torches. Nous allons détailler la façon de faire différens flambeaux.

Flambeaux à une meche ou d'élevation pour le service des églises.

415. CES flambeaux servent dans les églises à l'élevation, & on les porte aux processions autour du Saint-Sacrement. Ils sont entièrement faits de cire blanche, ils n'ont qu'une seule meche; & comme ils sont d'égale grosseur par-tout, ils se jettent comme les bougies d'appartement; ils se roulent de la même maniere, & on les équarrit ensuite comme les bougies d'huiffiers. On fait ces flambeaux du poids de deux, de trois, de quatre & de six livres. Le bas de ces flambeaux est quarré: pour que la cire ne tombe pas sur les mains & sur les habits, on les garnit souvent d'un entonnoir de carton que nous allons décrire.

Maniere de faire les entonnoirs pour les flambeaux & torches.

416. ON prend un carton lissé & bien ferme: on le choisit plus ou moins grand, selon la hauteur & la grosseur du flambeau; on taille ce carton d'un côté pour en former la moitié de l'aire d'un cercle: ainsi il faut imaginer un cercle qu'on couperait par une ligne droite qui passerait à peu près par le centre. On peint ordinairement ces cartons, *pl. VIII, fig. 14*, d'un fond bleu, que l'on charge d'armoiries, ou de quelques autres symboles. On réunit & l'on coud

les deux portions circulaires, qui forment un cornet, dont la pointe divisée en quatre levres, laisse un passage au flambeau, auquel on le fixe avec des clous dorés, *pl. VIII, fig. 13*. On fait aussi ces fortes d'entonnoirs avec du fer-blanc; & alors on les peint à l'huile.

Flambeaux d'appartemens ou de Venise.

417. CES flambeaux sont ainsi nommés, parce qu'on en fait usage à Venise. On s'en sert aussi dans plusieurs cours d'Allemagne & dans celles du Nord, pour éclairer les seigneurs lorsqu'ils traversent les appartemens ou qu'ils descendent les escaliers.

418. CES flambeaux ne sont autre chose que quatre bougies cylindriques d'égale grosseur & longueur, qui sont soudées ensemble, & qui par cet assemblage forment un flambeau quarré à quatre meches.

419. POUR réunir & souder ces quatre bougies, on se sert d'un *soudoir* de fer épais vers le milieu, & qui va en diminuant vers les deux bouts, qui n'ont environ qu'une demi-ligne d'épaisseur, *pl. VI, fig. 13*: l'un de ces bouts est taillé en pointe, l'autre est plat: au milieu est une tringle ronde de fer, qui sert de manche. Ce soudoir a environ dix-huit pouces de long.

420. ON fait chauffer cet instrument; & lorsqu'il est assez chaud, on le retire du feu, & on l'essuie sur un torchon mouillé, pour qu'il n'y reste ni cendre ni ordures; après quoi l'on approche deux bougies à côté l'une de l'autre; on passe légèrement le soudoir entre ces deux bougies, en le conduisant de gauche à droite sur toute la longueur.

421. LA chaleur du soudoir fait fondre la superficie de la cire de chaque bougie; & en se refroidissant, les deux bougies, qu'on a soin de presser avec les doigts, se trouvent attachées & réunies ensemble.

422. LORSQUE quatre de ces bougies ont été soudées ainsi deux à deux, on les rapproche l'une contre l'autre, en mettant dessus & dessous les deux côtés qui ne sont pas encore soudés; puis en passant le soudoir des deux côtés, & le long de ces même bougies, elles se trouvent soudées sur les quatre faces, ce qui forme un flambeau quarré; ensuite on prend le couteau à rogner, & on les coupe de la longueur qu'on y veut donner. On termine à la main le bas du flambeau, & on lui donne la figure d'un œuf. Ces flambeaux sont ordinairement du poids d'une livre & demie.

Flambeaux à meche de Guibray.

423. LA meche de ces flambeaux est faite de gros fil de Guibray. Lorsque ces meches ont été taillées de la longueur qu'elles doivent avoir, on passe dans

dans le haut un bout de fil blanc plié en plusieurs doubles, pour former le collet; on les trempe dans de la cire chaude mêlée avec de la térébenthine, & on les passe ensuite à la filiere. Lorsqu'il y a une certaine quantité de meches ainsi passées, on les accroche au cerceau de la romaine, & on jette dessus de la cire en fusion, jusqu'à ce qu'elles soient parvenues à la moitié de leur grosseur; après quoi on les roule & on foudre les branches comme pour les flambeaux d'appartemens: on emploie ordinairement à ce travail des cires retirées de flambeaux qui ont déjà servi, & qui se trouvent le plus souvent mêlées de résine: on en fait aussi de pure cire blanche; mais on n'y emploie pas la plus belle.

424. LORSQUE les meches sont foudrées quatre à quatre, & qu'elles forment le flambeau, on coupe avec un couteau à lame de fer le bas des quatre meches, & on le forme en pointe; après quoi on accroche le flambeau au cerceau, & on jette par-dessus de la cire blanche, jusqu'à ce qu'il soit à son poids; enfin on le pose sur la table, pour former les cannelures, en appuyant l'équarrieroir sur le haut du flambeau, & le tirant de gauche à droite sur toute la longueur.

425. L'ÉQUARRISSOIR est un morceau de bois cambre & creusé de deux gorges, *pl. VI, fig. 9 b*, & *fig. 15 a*: il a environ quatre pouces de long; il est plat sur une face, & l'autre porte deux cannelures ou gorges larges d'environ un doigt, séparées par une languette arrondie. On mouille l'équarrieroir, & on le traîne comme un gravoir. Il y a encore d'autres équarrieroirs *c, pl. V, fig. 8*, qu'on traîne presque comme les calibres dont se servent les maçons pour former des moulures en plâtre.

426. ON met de la térébenthine dans la cire qui sert à tremper les meches; parce que, comme ces flambeaux servent à éclairer dans les chemins, il est nécessaire d'en rendre la matière plus combustible, pour qu'ils puissent résister à l'agitation du vent & à la pluie; car si on les faisait de cire pure, la flamme n'y pourrait résister. Ceux-ci sont sans contredit les meilleurs dont on puisse se servir pour cet usage; mais comme ils coûtent le double des autres, on n'en emploie guère que pour le service du roi: ils sont ordinairement du poids de deux livres.

Flambeaux ordinaires de carrosse ou de poing.

427. CES flambeaux servent pour éclairer pendant la nuit & pour les convois. Nous avons dit ci-devant, que c'étaient les cordiers qui faisaient les meches de ces flambeaux avec des étoupes de chanvre ou de lin, & que l'on y ajustait seulement des collets de fil blanc de Guibray.

428. COMME ces flambeaux doivent résister sans s'éteindre ni par le vent,

ni par la pluie, & comme on doit les vendre à un prix médiocre, ils sont fabriqués en grande partie avec une composition de résine que l'on nomme *galipot*, & qui est la résine du pin, avec de la térébenthine, de la poix & de la cire qu'on a retirée des anciennes meches de flambeaux à demi-brûlés; en un mot, de toutes autres substances inflammables qu'on peut se procurer à bas prix: ainsi la composition de ces flambeaux varie beaucoup. Pour les fabriquer, on prend quatre meches grosses comme le doigt, & telles que les cordiers les fournissent; on les trempe dans la composition fondue, & très-chaude; on les remue avec un bâton pour qu'elles s'imbibent bien, & on évite de barbouiller le collet qui est de fil blanc: on retire ensuite ces meches, & on les pend au cerceau de la romaine, où on les laisse se redresser & s'égoutter. Il y a des ciriers qui donnent quelques jets avec la même composition qui a servi à imbiber les meches, que l'on nomme alors des *cordons* ou *branches* de flambeaux. Quand elles se sont suffisamment raffermies, on les roule les unes après les autres sur la table mouillée; & pendant qu'elles sont encore chaudes, on les rapproche quatre à quatre sur une planche mouillée pour les réunir; & afin qu'elles s'attachent mieux les unes aux autres, on passe entr'elles le foudoir dont nous avons parlé plus haut; ensuite on coupe avec un couteau ordinaire & mouillé le bout des quatre meches pour mettre le flambeau à la longueur qu'il doit avoir; puis en maniant le bout des quatre meches, on forme le bas de ce flambeau, & on lui donne la figure d'un œuf de poule; enfin on arrange les collets, & on laisse ces flambeaux se refroidir.

429. COMME il n'y a point à craindre que ces flambeaux se noircissent à l'air, on les conserve sans les envelopper, jusqu'à ce qu'on soit dans l'occasion de les vendre. Alors on les remet au cerceau de la romaine, & on les recouvre de deux ou trois jets de cire blanche; puis on les couche sur la table, & on les finit avec l'équarrissoir; ou bien, au lieu de cet outil, on forme les cannelures avec un autre outil de buis, dont le bout est arrondi, & que l'on nomme *gravoir c*, pl. VI, fig. 9.

430. ON fait ces flambeaux du poids d'une livre, d'une livre & demie, de deux & de trois livres.

Flambeaux de Bruxelles.

431. CES flambeaux n'ont qu'une seule meche de corde. La façon de les faire consiste à tremper cette corde dans de la résine bien chaude, & à la passer à la filiere; après quoi on colle autour du papier pour les blanchir.

432. CES flambeaux, après avoir été passés à la filiere, sont ronds: on les nomme *flambeaux de Bruxelles*, parce que l'on croit que c'est de cette

ville que l'usage en est venu : leur poids est de deux, trois, & quatre livres. On en fait une grande consommation, quoiqu'ils répandent beaucoup de fumée, & que la résine qui en découle, gâte les voitures.

Des torches.

433. QUOIQUE les torches ne soient plus en usage à Paris, il n'est pas hors de propos de donner la façon de les travailler, d'autant plus qu'on en fait encore usage dans quelques provinces.

434. POUR faire ces torches, on prend un bâton de bois de sapin d'environ six pieds de longueur, (*) autour duquel on applique six meches de corde, qui ont été trempées dans une composition semblable à celle des flambeaux.

435. LORSQUE ces six meches sont ainsi arrangées, on fait chauffer de la cire jusqu'à ce qu'elle soit réduite en bouillie épaisse; après quoi on en prend avec la main; & après en avoir appliqué sur les meches vers le bout du bâton, on pousse la main de gauche à droite jusqu'au bout des meches, afin de les recouvrir de cette cire dans toute leur longueur. C'est de cette opération qu'est venue l'expression de *torcher un cierge*, quand, pour le finir, on le couvre avec la main d'une couche de cire très-chaude, de la même manière que les torches. Cela fait, l'ouvrier prenant dans sa main droite un morceau de cire attendrie, il en frotte la torche pour unir la cire précédemment appliquée.

436. LORSQUE ces torches sont allumées, les meches, le bâton & la cire brûlent à la fois : elles donnent beaucoup de fumée, & il reste au milieu un gros charbon. On ne s'en fert à Paris que pour les criminels qui font amende honorable.

Etat des diverses bougies en usage, & que l'on trouve dans les magasins assortis.

437. *Bougies d'appartemens.*

| | |
|------------------------------------|-----------------------------------|
| Des 3. | Des 5 courte. |
| 4 ordinaire. | 5 pour les lanternes de voitures. |
| 4 courte. | 6 longue. |
| 4 pour les lanternes des voitures. | 6 ordinaire. |
| 5 longue. | 6 courte. |
| 5 ordinaire. | 8 ordinaire. |

(*) Il se trouve de veines de bois de pin si résineuses, qu'elles brûlent toutes seules comme une chandelle : celles-là sont excellentes pour faire des torches.

Des 8 courte.

10 ordinaire.

10 courte.

10 à tapisserie, pour travailler
sur les métiers.

Des 12 ordinaire.

12 courte.

16 ordinaire.

16 courte.

438. INDÉPENDAMMENT de ces bougies, on en fait à lanternes & d'autres pour la nuit, des 36, 40, 50, 60, 72, & de toutes autres espèces que le public peut desirer, en désignant une longueur & grosseur.

439. *Mortiers.* ON en fait des 12, 16, 20 & 30.

440. *Bougies filées.* ON comprend sous le nom de *bougie filée*, toute celle qui a été passée à la filière.

441. IL y en a de pliée par pains de quatre onces, ou rat-de-cave; deux onces, ou petit rat-de-cave; d'une once rond; une demi-once rond; religieuse; petite religieuse.

442. ON tient ordinairement de ces sortes de bougies de trois couleurs, qui sont le jaune, le blanc & le citron.

443. ON comprend aussi sous le nom de *bougie filée*, les meches pour les lampes & les lampions de différentes grosseurs, qui ne sont point mises en pains; mais celles pour les lampes se vendent par bouts; & celles pour les lampions sont pliées simplement en gros ronds du poids d'environ douze ou quinze livres.

444. *Cierges.* LES plus ordinaires sont de deux livres; une livre & demie, une livre, trois quarts, huit onces, six onces, quatre onces, trois onces, deux onces.

445. NOUS n'avons point parlé des cierges de cire jaune, parce qu'ils se fabriquent comme les autres, avec la cire telle que les abeilles la fournissent, sans y ajouter aucune couleur. On choisit seulement celle dont la couleur naturelle est agréable.

Des ornemens.

446. NOUS avons déjà parlé de la manière dont on forme des filets & des pans sur les cierges; & nous avons dit que l'on se servait de cachets pour y faire telles figures, ou y imprimer telles marques que l'on voulait. Les ornemens s'appliquent avec des cachets de bois dur gravés en creux. Les marques des manufacturiers ou des marchands sont gravées en cuivre sur le côté d'une petite règle, ou même sur le manche du couteau à rogner.

447. QUAND on veut faire ces sortes d'empreintes, si la cire est trop refroidie & trop dure, on l'attendrit avec un fer chaud qu'on tient assez élevé au-dessus de la cire pour qu'elle ne puisse pas fondre; & par ce moyen on la rend assez molle pour qu'elle reçoive l'impression du cachet: on marque encore

le poids des ciergés par des trous que l'on fait avec un poinçon.

448. ON dore aussi les ciergés avec des feuilles d'or d'Allemagne, que l'on applique avant que la cire soit refroidie & lorsqu'elle est encore gluante; & l'on appuie sur ces feuilles avec un petit bouchon de coton. Quand on veut rendre la cire plus gluante, on fait une composition avec parties égales de cire jaune & de poix de Bourgogne, ou de poix grasse: en été l'on met moins de poix qu'en hiver.

449. ON fait aussi des ornemens en couleur. Ces couleurs s'appliquent avec un pinceau trempé dans des cires colorées, avec du verdet pour le verd; du *terra merita*, pour le jaune foncé; de la gomme-gutte, pour le citron; du vermillon ou de l'orcanette, pour le rouge; de l'indigo, pour le bleu; du blanc de plomb, pour augmenter la blancheur de la cire. Pour faire la cire de commissaire, on emploie du vermillon: entrons à ce sujet dans quelques détails.

Maniere d'appliquer l'or sur les ciergés pour faire des ornemens bien terminés.

450. ON fait fondre dans un poëlon trois livres de cire avec une livre de poix grasse. Quand le tout est fondu, on retire le feu, & on laisse déposer la liqueur dans le poëlon: lorsqu'elle a suffisamment déposé, on la tire à clair, & on la transfère dans un autre poëlon, que l'on remet sur un petit feu; & lorsque cette liqueur est chaude, on plonge dedans une planche mince & bien imbibée d'eau.

451. CETTE planche s'étant chargée de cire, on la retire, & on la met dans de l'eau fraîche qui fait durcir la cire. Lorsqu'elle est froide, elle se détache aisément de la planche; & avec un couteau ordinaire on leve deux feuillets de cire de la longueur & largeur de la planche; on met ensuite ces feuillets dans de l'eau tiède, d'où l'on en retire un que l'on place sur une table mouillée; puis avec un rouleau de bois semblable à celui des pâtissiers, on l'applatit jusqu'à ce qu'il soit devenu extrêmement mince; après quoi on le coupe par bandes selon sa longueur, & d'environ trois à quatre pouces de large.

452. ON appelle cette opération *applatir la cire*. Quand on a plusieurs bandes de cire ainsi applaties & taillées, on les arrange sur une table; on couvre chacune de ces bandes avec des feuilles d'or battu; elles s'y attachent en appuyant la main sur ces feuilles, & elles s'incorporent sur la superficie de la cire, de façon qu'il ne serait plus possible de les en détacher.

453. Si l'on met un quart de poix grasse dans la cire dont on fait ces bandes, c'est pour la rendre plus ductile & qu'elle puisse s'étendre mieux sous le rouleau,

car il faut que les feuillets soient si minces, qu'on ne pourrait les faire avec de la cire pure : d'ailleurs comme cet alliage la rend plus gluante, elle en fait mieux les feuilles d'or.

454. POUR employer ces bandes dorées, on prend une des marques ou cachets dont on s'est servi pour imprimer le cierge; on la mouille; & en l'appuyant sur la bande de cire, du côté de l'or, on en enleve un morceau de la grandeur de la marque; puis on met le côté qui n'est pas doré sur la fleur déjà imprimée sur le cierge; on appuie la marque dessus, & alors le morceau de cire doré s'incruste sur la fleur du cierge: on répète cette opération autant de fois qu'il y a de fleurs sur le cierge; souvent on emploie pour ces ornemens de l'or d'Allemagne.

Des différens usages qu'on fait de la cire.

455. NOUS avons dit, en parlant des premières préparations de la cire, que les frotteurs des appartemens, les menuisiers, les ébénistes, se servaient de cire jaune pour donner du lustre à leurs ouvrages.

456. LES parfumeurs font usage de la plus belle cire qu'ils grenent pour l'employer dans leur pommade, en la battant avec des verges, & y ajoutant de tems en tems un peu d'eau fraîche qui en augmente la blancheur.

457. LES anciens faisaient des tablettes pour écrire, composées de planches minces, enduites d'une légère couche de cire, sur laquelle ils gravaient leurs caractères avec des poinçons ou styles.

Des cires colorées & préparées pour différens usages.

458. ON peut attendrir la cire avec de l'essence de térébenthine; & en broyant des couleurs avec cette pâte, on peut peindre des tableaux aussi facilement qu'avec les couleurs broyées à l'huile. On peut voir le procédé de cette peinture que l'on nomme *encaustique*, dans les mémoires dont M. le comte de Caylus enrichit continuellement les arts.

459. LA cire blanche étant susceptible de prendre toutes sortes de couleurs, il n'est question, pour la teindre, que de faire broyer à l'huile la couleur que l'on desire; ensuite on fait fondre de la cire blanche en pains, & lorsqu'elle est en fusion, on délaie dedans la couleur broyée à l'huile, après quoi on la remet en petits pains, comme à la troisième fonte du blanchissage, pour la conserver; & lorsqu'on a besoin de l'employer, on la fait fondre de nouveau.

Cire pour les sceaux.

460. ON fait ordinairement usage, pour le sceau de la grande & de la

petite chancellerie, de cire jaune, rouge ou verte. La cire jaune que l'on emploie, est telle qu'elle provient des ruches; la rouge & la verte sont teintes.

461. POUR préparer ces cires, on est dans l'usage de les écacher, & de les mettre en tablettes, du poids d'environ une once. Le *chauffé-cire* met ces tablettes dans de l'eau chaude, pour en amollir la cire; ensuite retirant de l'eau deux de ces tablettes, & plaçant entr'elles la bande de parchemin qui tient aux provisions, le scelleur y met le cachet, & y imprime le sceau: c'est ce qu'on appelle *sceller*. On ne met aucun alliage dans ces cires; on les colore seulement, savoir, la rouge avec du vermillon, & la verte avec du verd-de-gris.

Cire rouge de commissaire.

462. ON appelle ainsi cette cire, parce que les commissaires l'emploient lorsqu'ils appoient leurs scellés.

463. POUR préparer cette cire, on fait fondre dans un poëlon trois livres de cire blanche, & une livre de poix grasse; lorsque le tout est en fusion, on y met une quantité suffisante de vermillon ou cinabre broyé très-fin, pour la rendre d'un beau rouge; puis on la remue jusqu'à ce qu'elle soit refroidie; autrement le vermillon qui est fort pesant, se précipiterait au fond du poëlon: on retire cette cire qui se trouve en masse; on la met sur une table mouillée, & on la partage en petits morceaux du poids d'une once, que l'on roule ensuite un à un, comme on roule la bougie, & l'on en forme de petits bâtons de trois ou quatre pouces de longueur.

464. COMME cette cire est alliée avec de la poix grasse, elle reste toujours molle; de sorte que, pour l'employer, il est inutile de la faire chauffer, ni de la mettre dans de l'eau chaude comme la cire du sceau.

Cire verte pour les offices & pour les jardiniers.

465. CETTE cire se prépare de même que la cire rouge de commissaire, si ce n'est que, pour la colorer, on y emploie du verd-de-gris en poudre, au lieu de vermillon. Les officiers de bouche en font usage pour attacher sur les cristaux & sur les plateaux, les fleurs dont on orne le service du fruit.

466. LORSQUE les jardiniers taillent les orangers, ils se servent de la même cire verte pour l'appliquer sur le bois nouvellement coupé, afin d'empêcher l'eau des pluies d'y pénétrer.

Cire à modeler.

467. LA cire dont on s'est servi pour fondre la statue équestre de Louis XV,

était composée de cire jaune en pain, fondue à un feu modéré, & sans bouillir : on a ajouté sur chaque livre de cire un quarteron de résine & une once de suif.

468. ON peut voir dans les mémoires de M. de Boiffraud, comment on procède pour employer cette cire dans les moules des grandes pièces que l'on jette en bronze ; mais on verra ces détails décrits avec la dernière exactitude dans l'ouvrage que M. Mariette prépare actuellement, & où il rendra compte de tout ce qui a été pratiqué pour la fonte de la belle statue équestre du roi, exécutée par le fameux Bouchardon.

469. LA cire dont les sculpteurs se servent pour faire leurs modèles, est un composé de cire jaune, de poix grasse & de suif. Les artistes font ordinairement eux-mêmes ce mélange ; ils y mettent plus ou moins de chacune de ces drogues, selon l'emploi qu'ils en veulent faire. Par exemple, on met seize parties de cire, deux parties de poix de Bourgogne, & une partie de sain-doux ; ou bien sur dix parties de cire jaune, une onzième partie de térébenthine, autant de poix grasse, & autant de sain-doux : on fait fondre le tout à petit feu ; on mêle ces différentes substances avec une spatule, & on coule le tout avant qu'il ait bouilli, afin que la matière soit plus compacte & sans bulle d'air.

Composition de cire pour tirer les empreintes des pierres gravées.

470. SUR une once de cire vierge, qu'on fait fondre lentement dans un vaisseau de terre vernissée ou de cuivre, on met un gros de sucre candi broyé très-fin ; la cire devient alors tout-à-fait liquide ; on y joint une demi-once de noir de fumée qu'on a fait recuire pour le dégraisser : on ajoute deux ou trois gouttes de térébenthine ; on remue ce mélange avec une spatule de bois, & on le retire du feu pour le laisser un peu refroidir ; après quoi on en forme de petits pains, ou bien on en remplit de petites boîtes dont le couvercle est à vis. Quand on veut tirer une empreinte, on pétrit cette cire entre les doigts pour lattendrir ; on mouille un peu la pierre gravée, en y appliquant la langue, & on l'appuie sur la cire pour en tirer l'empreinte qui se trouve faite avec beaucoup de précision. C'est de cette composition dont se sert M. Gay, célèbre graveur en pierres fines.

Cire dont on enduit les toiles de coutil des lits de plume, des oreillers, & les peaux des musettes.

471. SUR cent livres de cire jaune, on met quinze à dix-huit livres de térébenthine, quelque peu de poix grasse : on fait fondre le tout à petit feu ;

&

& après avoir bien mêlé le tout avec une spatule, on coule la matière, avant qu'elle bouille, dans des moules de fer-blanc, frottés d'huile, & semblables aux moules des mortiers.

472. ON frotte avec cette cire l'envers des toiles de coutil, pour empêcher le duvet de fortir : on enduit de même les peaux des musettes, afin qu'elles ne laissent pas échapper l'air. Il y a des tapissiers qui, pour épargner l'incommodité de la mauvaise odeur de cette cire composée, se servent de cire blanche pure, qu'ils étendent sur le coutil à force de bras ; mais pour les peaux des musettes, il faut employer une cire fort tendre.

Figurés & fruits en cire.

473. POUR former des figures ou des fruits, il faut avoir des moules de plâtre, composés de plusieurs pièces, pareils à ceux dont se servent les sculpteurs, & observer d'y laisser une ouverture pour y introduire la cire en fusion.

474. LORSQU'ON veut jeter en moule, on fait fondre de la cire blanche ; & pendant qu'elle fond, l'ouvrier sépare toutes les pièces qui composent le moule ; il prend un pinceau qu'il trempe dans de l'huile ; il en frotte le dedans du moule ; après quoi il en rapproche toutes les pièces, qu'il assujettit avec une lanière assez fortement pour que la cire ne puisse couler par les joints.

475. LE moule ainsi préparé, & la cire étant à un degré de chaleur douce, c'est-à-dire, qu'il faut qu'elle ne soit ni chaude ni froide, l'ouvrier en prend avec une cuiller, & en remplit le moule. Lorsque le moule est plein, il le laisse reposer pour donner le tems à la cire de se congeler ; après quoi il détache la lanière, & il enlève avec précaution toutes les pièces qui composent ce moule ; ensuite il retire la figure ou le fruit, & laisse raffermir la matière au moins vingt-quatre heures, pour pouvoir réparer sa figure.

476. L'OUVRIER, pour réparer ses figures, se sert d'un ébauchoir qui est un morceau de bois d'environ quatre à cinq pouces de long, dont un bout ressemble à la lame d'un petit couteau, & l'autre à celle d'un grattoir. Avec cet ébauchoir il gratte, & il enlève avec attention les bavures de cire qui proviennent des joints des pièces du moule. Lorsque ces bavures sont toutes enlevées, l'ouvrier frotte légèrement la figure dans tous les endroits qui ont été grattés, & il unit la cire de façon qu'on n'aperçoit aucunes traces des bavures.

477. QUAND ces sortes de figures sont faites pour rester en blanc, on mêle un peu de blanc de plomb avec la cire : si l'on veut au contraire qu'elles soient colorées, on les peint avec des couleurs à l'huile, ou l'on se sert de cires colorées & attendries avec de l'essence de térébenthine.

478. ON fait à la chartreuse de Paris , de petites images de la Vierge en cire , qui sont bien moulées ; le moule qu'on emploie est un cylindre de cuivre de cinq à six pouces de haut , sur environ trois pouces de diamètre , & se divise en deux parties suivant sa longueur : une moitié représente en creux la figure de la Vierge avec l'Enfant , vue par-devant ; l'autre moitié le creux des mêmes figures vues par le dos.

479. QUAND on veut jeter une figure , on fait fondre de très-belle cire blanche , dans laquelle on mêle du blanc de plomb. Après avoir réuni les deux parties du moule qu'on tient bien ferrées dans la main gauche , la tête de la figure en - bas , on remplit entièrement le moule de cire fondue par une ouverture pratiquée aux pieds , & un instant après on verse dans un vase le surplus de la cire qui n'est point encore figée ; de sorte qu'il ne reste dans le moule que celle qui , en se refroidissant la première , est restée attachée au moule. On peut faire cette couche plus épaisse , en ne se pressant pas de renverser la cire. On plonge ensuite le moule dans de l'eau froide , afin que la cire s'en détache plus aisément ; enfin on ouvre le moule , & on en retire la figure que l'on répare avec un ébauchoir pour en ôter les bavures.

480. ON fond à part le piédestal , dont le moule est de quatre pièces , & on fonde la figure de la Vierge sur ce piédestal. On peut faire avec une livre de cire deux douzaines de ces petites images qui ont quatre à cinq pouces de haut : le moule , qui est assez bien fait , a coûté 150 livres.

Des fouches.

481. CES sortes de cierges s'emploient principalement sur les autels des églises , sur-tout quand ils sont grands & isolés : la partie supérieure de ces cierges , & qui est la plus menue , porte une pointe qui est un petit cierge ordinaire , & le reste est une addition à demeure , d'une composition différente ; c'est cette partie postiche qu'on appelle *une fouche* , elle est d'une grande économie. En effet , quand un cierge ordinaire a été brûlé au tiers de sa longueur , il devient trop court , trop gros du haut , & ne peut plus garnir décentement un autel ; son pied , qui fait un poids d'autant plus considérable que le corps du cierge a été gros , est rejeté à la fonte.

482. ON fait principalement deux especes de ces sortes de fouches : les unes se nomment *fouches à pointes* ; les autres , *fouches à ressort*.

Fouches à pointes.

483. LES fouches à pointes se terminent en - haut par une broche qui reçoit un cierge qui termine le haut de la fouche. Ces fouches sont faites

de bois ou de fer-blanc ; cette dernière construction est sans contredit la plus solide, en ce qu'elle n'est point sujette à se déjeter comme le bois qui se resserre & se gonfle suivant les variations de l'air ; ce qui fait éclater la cire qui recouvre la foughe, & que l'on est obligé par cette raison de recouvrir souvent.

484. LES foughe en bois sont faites d'un bois léger & très-sec, auquel on donne la figure d'un cierge : il y a vers le haut une retraite de l'épaisseur de la cire, qui forme le pied du bout de cierge qui doit terminer cette foughe. Cette pointe est reçue dans une cheville : la précision consiste à faire en sorte que la pointe se joigne avec la foughe sans faire de ressauts.

485. L'AUTRE espèce de foughe est un tuyau de fer-blanc en forme de cierge : on fait ces foughe de longueur convenable à l'usage pour lequel on les destine : au haut du tuyau, on soude une cheville conique de fer-blanc d'environ cinq à six pouces de long, pour recevoir & retenir un bout de cierge de cire pure sur la foughe ou la pointe.

486. CE sont les ferblantiers qui fabriquent ces foughe, & qui les livrent aux ciriers. Ceux-ci collent du papier blanc sur le fer-blanc ; & quand le papier est bien sec, ils accrochent les foughe autour du cerceau, & les jettent en cire, comme les meches des cierges ordinaires.

487. LES foughe ainsi couvertes de cire, on les met sur le lit ; & lorsqu'elles y ont resté assez de tems pour que la cire ait pris corps, on les retire les unes après les autres pour les mettre sur la table & les rouler ; ensuite, avec un couteau ordinaire, on coupe toute la cire qui excède le fer-blanc par le haut & par le bas de la foughe ; & pour empêcher la cire d'en-bas de se caler, on l'assujettit avec un ruban de padou blanc.

488. LES pointes de ces foughe sont des cierges courts, dont la grosseur du pied doit être proportionnée à celle de l'extrémité du haut de la foughe, afin que la réunion ne s'aperçoive point. Dans quelques églises, on est dans l'usage, pour mieux cacher cette réunion, d'y attacher quelques ornemens dorés en forme d'anneau, &c.

489. SOUVENT, au lieu de cire, on recouvre ces foughe, soit en bois, soit en fer-blanc, de plusieurs couches de blanc de plomb broyé à l'huile, & attendri avec de l'essence de térébenthine, & ensuite de vernis très-blanc, fait avec du beau sandaraque dissous dans l'esprit-de-vin : deux couches de ce vernis suffisent ordinairement.

Soughe à ressort.

490. LES foughe à ressort sont composées de trois pièces : la première, qui est extérieure, est un tuyau de fer-blanc ou de cuivre, plus gros par en-

bas que par en-haut ; ce tuyau représente le corps du cierge ; c'est lui qu'on couvre de cire de la même manière que les fouches à pointes : on peut aussi le mettre en couleur à l'huile.

491. LA seconde pièce est un autre tuyau plus menu & beaucoup plus court que le premier. Il est d'égale grosseur dans toute sa longueur, & fermé par le bout d'en-bas d'un petit couvercle qui ferme comme celui d'un fucrier ; à la distance d'un demi-pouce ou environ du bord supérieur de ce tuyau, est placé un petit cercle qui sert à retenir une calotte percée dans le milieu d'un trou par où passe la meche, & qui découvre une partie de la cire de la bougie que l'on met dans ce tuyau. A cette pièce qui forme en-dessus un petit entonnoir, est soudée une douille d'environ un pouce & demi de longueur, qui recouvre le bout supérieur du tuyau, & qui y est retenue de la même manière qu'une baïonnette est assujettie sur le canon d'un fusil.

492. LA troisième pièce de cette fouche est un ressort à boudin, fait de gros fil de laiton ou de fil de fer, qui porte une petite plaque ronde de cuivre, à laquelle est attachée une chaîne qui traverse l'axe du tuyau, & qui passe par le milieu du fond qui en bouche le bas. Ce ressort est semblable à celui des lanternes de voiture. Il se loge dans le tuyau intérieur, & sert à faire monter la bougie à mesure qu'elle se consume.

493. CES fouches sont très-commodes : on peut facilement les allumer & les éteindre, & remplacer avec la même facilité les bougies toutes les fois qu'il est nécessaire. Leur défaut est, que le bout de ces fouches est indispensablement plus gros que celui des cierges ordinaires : d'ailleurs, comme ils sont plus pesans vers la partie supérieure que vers le bas qui est fort léger, on est obligé de les mettre sur des chandeliers très-pesans, ou dont les pieds soient larges pour les tenir en équilibre.

494. ON fait de la même manière des fouches pour les flambeaux que l'on porte aux processions du saint-sacrement.

495. ON fait encore d'autres fouches, pour pouvoir brûler les bouts de flambeaux de poing : on nomme celles-ci *porte-flambeaux* : elles consistent en un morceau de bois cannelé, comme l'est un flambeau, & peint à l'huile. Cette pièce est terminée par une douille de fer-blanc pareillement cannelée, qui reçoit le bout de flambeau devenu trop court pour pouvoir être porté à la main.

Manière de retirer la cire des vieux cierges & flambeaux.

496. ON brise les bougies & les cierges qui n'ont été brûlés qu'en partie : on en retire la cire par morceaux, & on la fait fondre avec de l'eau ; on la rhabane ; on l'expose sur les toiles, & l'on en forme des pains dont on

fait des cierges & des bougies ; mais il faut avoir grande attention de ne point mêler ensemble les cires de différentes qualités, comme les cires alliées avec celles qui sont pures.

497. COMME il reste toujours beaucoup de cire attachée aux meches, on les met dans de l'eau sur le feu ; & quand la cire est fondue, on passe les meches à la presse, pour en retirer toute la cire.

498. QUOIQUE les cires alliées prennent sur les toiles plus ou moins de blancheur, on ne peut guere s'en servir que pour donner les premiers jets ou pour couvrir les flambeaux de poing.

499. QUAND on retire la cire des meches, on doit mettre à part la cire des flambeaux, qui étant alliée de résine, ne doit pas être mêlée avec celle qui est plus pure : cette cire alliée ne peut être employée que pour la composition des flambeaux, & en la mêlant avec du galipot ou de la résine.

EXPLICATION DES FIGURES.

PLANCHE PREMIERE.

FIGURE I. On aperçoit dans le lointain un essaim qui s'est attaché à une branche d'arbre, & dessous une ruche *a* qui est placée pour le recevoir.

Fig. 2 est un enclos, autour duquel sont des ruches *b*, posées sur des gradins ; & à l'endroit *c*, qu'on suppose fort éloigné, est un trou en terre, au-dessus duquel on pose une ruche nouvellement viduée : on brûle dans ce trou du soufre pour faire mourir les abeilles qui seraient restées dans la ruche.

Fig. 3 représente des ruches vuides *d*, qui sont posées la poignée en-bas, & dont le bout le plus large est en-haut. Près de ces ruches est un baquet *e*, qu'on transporte auprès de la table *h*, *fig. 4*, pour y mettre les rayons dont la cire est brune, & ceux qui ne contiennent que du couvain.

Fig. 4. On y voit la table *h*, sur laquelle on pose horizontalement les ruches pour en tirer les rayons : ceux qui sont noirs & ceux qui sont remplis de couvain, sont jetés dans le baquet ; les beaux rayons sont mis dans le vaisseau *f*, après qu'on a passé légèrement une lame de couteau sur les alvéoles, pour en rompre les couvercles. Le miel le plus beau découle du vaisseau *f* dans celui *g*. *r* sont des ruches vuides. *K* est un barril en chantier, avec un entonnoir pour y verser le miel : *i*, sont des barrils remplis de miel commun ; *l*, des barrils remplis de beau miel.

Fig. 5. m, baquets à démiéler la cire. Ils sont supportés par un assemblage

de charpente, dont la hauteur est suffisante pour que l'eau qui sort par les cannelles, puisse être reçue dans les seaux *n*; à côté est un baquet dans lequel on met la cire démiélée, pour la porter à la chaudière, où elle doit être fondue.

Fig. 6. Cheminée sous laquelle sont placées les chaudières *o*, posées sur des trépiéds. On met de l'eau dans les chaudières, & par-dessus la cire démiélée: quand elle est fondue, on la verse sur une toile claire qui est posée sur la chaudière *v*; ce qui passe est refondu, & versé dans les moules *p* pour former les gros pains de cire *q*: le marc qui reste sur la toile est passé ensuite à la presse.

Fig. 7. Presse. *AA*, les jumelles; *DD*, la mai qui est creusée pour recevoir le marc; *BB*, forte planche qui appuie sur le marc; *H*, carré de la tête de la vis où sont les mortaises, dans lesquelles entrent les leviers *L*; *E*, l'écrou; *F*, la vis; *I*, vaisseau qui reçoit la cire qui coule.

Fig. 8. Autre presse formée de deux forts madriers *AA*, *BB*, supportés par des chantiers *FF*. Le madrier *B* est percé de deux écrous qui reçoivent les vis *CC*. La tête *I* de ces vis est carrée & creusée de mortaises pour recevoir les leviers *DD*. On met le marc de cire dans un sac de toile forte *S*; & la cire découle dans le vaisseau *E*.

Fig. 9. Elle représente tout l'attirail d'une fonderie servant à rubaner la cire: *A*, coupe d'une chaudière montée sur son fourneau: *OO*, la maçonnerie. Il est bon de savoir qu'une chaudière destinée à fondre un millier pesant de cire, doit avoir à peu près 3 pieds 7 pouces de hauteur sur 2 pieds 7 pouces de diamètre vers son embouchure, & qu'elle doit se réduire vers le robinet à 2 pieds quelques pouces: *c*, tuyau pour la déchargé de la chaudière, & le robinet par où coule la cire: *B*, la fournaise: *K*, la bouche de la fournaise, qui répond au fond d'une cheminée placée de l'autre côté de la muraille: *N*, ventouse qu'on pratique quelquefois pour animer le feu: *D*, cuve de bois, cerclée de fer, dans laquelle la cire se raffoie & se purifie: *G*, cannelle pour grêler & pour éculer: *o* cannelle pour éculer: *F*, robinet pour écouler l'eau, après que la cuve est vidée: cette eau tombe dans la futaille *E*, pour servir à retirer la cire qui furnage quand l'eau est froide. Dans beaucoup de blanchifieries, on ne se sert ni de la cannelle *o*, ni du robinet *F*, ni de la futaille *E*; on descend la cuve *D* pour la nettoyer à toutes les fontes, & sur-le-champ on en remonte une autre en la place. Au-dessous de la cannelle *G*, on voit la grétoire *aa*; au-dessus, la passoire *H*; & au-dessous, le tour ou cylindre *TT*, avec sa manivelle *Q*: on voit aussi le tuyau *I*. Quand on ouvre le robinet *L*, l'eau qui vient d'un réservoir supérieur passe avec force dans le tuyau *LI*; & comme ce tuyau est fermé au bout *I*, l'eau sort avec force par de petits trous qui sont dans toute la

longueur du tuyau L I, dont les petits jets dardent sur le tour qui en est rafraîchi. Cette manœuvre est fort bonne ; mais elle est inutile quand l'eau de la baignoire se renouvelle continuellement ; car en ce cas l'eau fraîche entre dans la baignoire M par le robinet L, & elle sort en même quantité par un robinet placé près de P. Il y a encore à la face R tout au bas un autre robinet qui sert à vider la baignoire quand on la veut nettoyer.

Fig. 10. Spatule de cuivre mince, dont le manche est terminé par un anneau ou un crochet pour la suspendre ; elle sert à gratter la cire par-tout où il en reste de figée.

Fig. 11 & 12. Entonnoir de cuivre étamé, dont la douille ou le tuyau est soudé sur le côté, après que l'entonnoir a été placé dans la chaudière A, *fig. 9*, de manière que le tuyau puisse entrer dans le canal C, *fig. 9*. On verse dans l'entonnoir l'eau qui est au fond de la chaudière avec le pot, *fig. 12*, & l'eau sort par le robinet c.

Fig. 13. Seau pour transporter l'eau dans la chaudière, la baignoire, &c.

Fig. 14. Couvercle de bois qu'on met sur la cuve, pour empêcher que la cire fondue ne se refroidisse, & pour prévenir qu'il n'y tombe quelques ordures.

Fig. 15. Alvéole, ou loge de cire, faite par les abeilles.

Fig. 16. Gâteau ou rayon formé par la réunion d'un nombre d'alvéoles.

P L A N C H E II.

Figure 1. La grèloire de la *pl. I, fig. 9*, est représentée ici isolée plus en grand, & vue de différentes faces. On aperçoit que le fond est figuré en doucine, & que les trous ne sont pas percés à la partie basse, afin que les saletés qui pourraient se rencontrer dans la cire puissent tomber au fond sans boucher les trous. Cette grèloire est attachée sur la baignoire par des anses *aa*, qui s'accrochent dans des barreaux de fer cloués sur le bord de la baignoire, & qui portent des crochets à leur extrémité. On voit en A le dedans de la grèloire ; & en B, le dehors & le fond.

Fig. 2. Fourche de bois à trois fourchons, qui sert à retirer de la baignoire la cire rubanée : on ne la garnit d'osier que quand on grèle des cires fort alliées, qui se rompent en petites parcelles : ces osiers seraient incommodes quand on retire des rubans de cire pure.

Fig. 3. Quelquefois on fait ces fourches avec du bois léger ; mais la fourche de la *figure 2* paraît plus commode.

Fig. 4. représente la brouette des blanchifieries, qui porte la corbeille doublée de toile, dans laquelle on met les cires rubanées, pour les porter aux

toiles. Cette brouette a des ranchés; il y en a qui n'en ont point; au reste cela est fort indifférent.

Fig. 5. Petite fourche très-légère, dont on se sert pour régaler sur les toiles les cires rubanées.

Fig. 6. Main de bois faite d'une planche mince de bois léger: on y voit deux ouvertures pour l'empoigner: cette main sert à lever la cire de dessus les toiles.

Fig. 7. Palon ou spatule de bois pour remuer la cire qui est en fusion dans la chaudière: il y en a de différentes formes.

Fig. 8. Pelle de boulanger pour lever les cires de dessus les toiles.

Fig. 9. La cannelle G de la *pl. I, fig. 9.* *a* est le corps de cette cannelle. *d e*, le trou qui est dans l'axe. *b*, bouchon de liège qui sert à boucher le trou *e*. C, la lancette: c'est une cheville qu'on introduit dans l'ouverture *d* pour chasser le bouchon *b* quand on veut couler.

Fig. 10. Moules percées dans une planche, & représentés en grand.

Fig. 11. Tamis de crin qui sert à ramasser les parcelles de cire qui flottent sur l'eau de la baignoire.

Fig. 12. Rabot fait d'un acoinçon de futaille, emmanché au bout d'un bâton: il sert à retirer la cire du milieu des toiles vers les bords quand on veut la lever.

Fig. 13. Fauchet ou rateau à deux rangs de dents faites de bois: cet instrument est semblable à celui qui sert pour ramasser les avoines & les foin.

P L A N C H E I I I.

Figure 1. Plan d'une grande fonderie, telle qu'est celle de la manufacture royale d'Antoni. A A A, chaudières pour fondre la cire. *aaa*, ouvertures pour mettre le feu aux fourneaux. D D, cuves. M M, baignoires. *bc, bc*, rigoles qui conduisent l'eau qu'on vuide des baignoires dans le touard *c*. S S, le dessus des tables à éculer. X X, planches à moules. I, un tour avec sa manivelle *e*. H H, gréloire d'une autre forme que celle de la *planche II.* *h*, chevrette pour porter cette gréloire. M², baignoire vue en perspective, & coupée par le côté M, pour faire voir en place le tour I, la chevrette *h* & la gréloire H. R, brouette.

Fig. 2. Coupe de la fonderie, *fig. 1*, suivant la ligne ponctuée *d c*. A, coupe d'une chaudière. *a*, coupe de la fournaise. *b*, embouchure de la fournaise, par laquelle on met le feu. C, cheminée qui reçoit la fumée. B, degré pour monter au fourneau. O, cuve supportée sur des potences de fer en forme de console. D, cercles de fer de cette cuve. M, baignoire. R, brouette. S S, tables à moules. X, treuil pour mettre la cuve en place & la descendre.

T, poulie de renvoi par où passe la corde qui sert à enlever la cuve. V, cire rubanée mise en magasin.

Fig. 3. Elle représente la même fonderie vue de face, en supposant le spectateur placé sur le touard *c*, fig. 1. AAA, chaudières: DD, cuves: MM, baignoires: BB, degrés pour monter aux fourneaux: CC, portes qui sont entre les chaudières.

Fig. 4. X, éculon à deux becs: *d*, le derrière de l'éculon qui est arrondi: *a b*, le devant qui est carré; *e*, les becs: la plupart en ont deux, d'autres trois: *cc*, les anses: Y, burette dont on se sert pour éculer dans les petites manufactures: Z, gouleau & anse.

P L A N C H E I V.

Fig. 1. Fonderie représentée dans la *pl. III*, & vue ici en perspective: AAA, chaudières: DD, cuves: MM, baignoires sur l'une desquelles le tour & la grétoire sont placés: G, la cannelure des cuves: H, la grétoire, I, le tour: BBB, escaliers pour monter derrière les cuves, & aux magasins où l'on met les cires V: CC, portes pour arriver aux cuves: SS, XX, tables à moules: R, brouette: V, cires rubanées mises en magasin.

Fig. 2. Jardin où sont établis les carrés & les toiles: A, carré sans toiles: *aaa*, pieux qui soutiennent les châssis formés par les tringles *dd*, faites en tiers-point, ainsi que les traverses *cc* faites aussi en tiers-point.

Sur la tête des pieux du pourtour sont clouées des tringles plus larges *dd*, & percées de trous pour recevoir les chevilles *eee*, &c. & les piquets *ff*, &c.

B, fig. 2 & 3, est un carré garni de piquets & de chevilles: C, fig. 2 & 3, le même carré garni de toile avec les rebords *ii*, relevés & attachés aux piquets: on voit en *h* des liens de corde qui assujettissent la corde qui tient au fond des toiles sur les traverses *b*, pour empêcher que le vent ne les enlève. D, fait voir la manière dont la toile doit être doublée quand il fait de grands vents: E, cire étendue sur les toiles: F mur, & G un bosquet, qui mettent les toiles à l'abri du vent.

P L A N C H E V.

Cette planche représente la manière de jeter les cierges & les bougies d'appartement.

Fig. 1. Taille - meche: A, le dessus de la table: B, rainure dans laquelle coule le tenon de la poupée C, qu'on rapproche ou qu'on éloigne du point B, suivant la longueur qu'on veut donner aux meches: D, broche ou montant de fer, autour duquel on roule les meches: E, lame de couteau, posée ver-

icalement sur la tête de la poupée : F, crible où sont les pelotons de fil ou de coton, dont on doit faire les meches. On augmente ou l'on diminue le nombre de ces pelotons, suivant qu'on veut faire les meches plus ou moins grosses, & encore suivant la grosseur du fil : G, ouvrier en attitude pour tailler les meches : H, meches coupées de longueur, qu'on jette à côté de la table, jusqu'à ce que la broche D en soit remplie. On voit sur la *pl. VI*, *fig. 1*, un taille-meche moins grand, mais dessiné sur une plus grande échelle : la lame de celui-ci est fixe, & la broche est établie sur la piece à coulisse.

Fig. 2. Ciriers qui jettent un cierge à la cuiller : quand ce sont des cierges courts, un ouvrier suffit pour les jeter ; mais quand les cierges sont longs, comme celui de la *figure*, il faut un ouvrier pour présenter la cuiller au cirier, qui se tient élevé sur un gradin. Communément le cirier qui est en-haut, tient une cuiller, dans laquelle celui qui est en-bas verse de la cire qu'il a puisée avec une autre cuiller. A, romaine composée d'un arbre tournant A b : cet arbre du côté de A, est reçu dans un collet ; & du côté de b, il se termine en pointe qui répond à une crapaudine d. C, cercle de fer garni de crochets, auxquels on attache l'extrémité des meches, qui est faite en boucle ou anse : d d, traverses de fer qui répondent d'un bout au cercle, & de l'autre à une douille e de fer qui embrasse l'arbre tournant A b : f, cheville ou broche de fer, qu'on passe dans les différens trous qu'on voit sur l'arbre A b, pour élever ou abaisser le cerceau C, suivant qu'on veut faire des cierges plus ou moins longs.

Nota. Il faut que la douille e ait une certaine longueur, pour que le cerceau ne penche ni d'un côté ni d'un autre : il y a des romaines dont l'extrémité g des traverses d, porte des verges de fer qui vont aboutir à un anneau qui entoure l'arbre vers h, ce qui rend le cerceau C beaucoup plus ferme : a, poêle avec son fourneau qu'on nomme *caque*, où l'on tient la cire en fusion : a, indique les grands rebords de la poêle, qui forment un entonnoir pour recevoir la cire qui dégoutte des cierges qu'on jette : b, échanerure qui est à ce rebord, pour embrasser l'arbre tournant : c, cavité de la poêle : d, caque ou fourneau : e, ouverture ou porte, par laquelle on met dans la caque une poêle avec du feu.

Nota. On verra tout ceci mieux détaillé dans la *pl. VII*.

C, cirier qui jette des cierges à la cuiller : il pince des doigts de la main gauche la meche ou le collet d'un cierge, pour le faire tourner à mesure qu'il jettera la cire de la main droite ; il reçoit une cuiller pleine de cire que lui présente un aide. Comme ces cierges sont longs, le cirier est monté sur un gradin qu'on nomme *chaise*, formé de trois planches bien assemblées en forme de caisse, dans laquelle il y a des tasseaux sur lesquels on met à différentes hauteurs une tablette pour élever le cirier. On verra mieux la représen-

tation d'un de ces gradins dans la *pl. VI. D*, cierges qui pendent à la romaine.

Nota. Les cierges qu'on jette actuellement devraient répondre à la perpendiculaire du milieu *C* de la poêle : ainsi dans cette *figure* la poêle est trop éloignée de la romaine.

Fig. 3. Cirier qui jette à la cuiller des bougies d'appartement. En place de la romaine, on se sert d'un cerceau de bois *a*, qui est soutenu par quatre cordes *b*, qui se réunissent à une *C*, & l'on place le cerceau à différentes hauteurs, en l'attachant plus ou moins haut à la corde *d* qui pend du plancher, & pour le mieux, de la romaine faite en fléau de balance, telle qu'elle est représentée *pl. VIII, fig. 5*.

Quand on commence les bougies, les meches sont ferrées & attachées de haut en-bas à des bouts de ficelle *e*, *fig. 3*. Quand on les remet au cerceau pour les derniers jets, on les attache aux crochets *f*, *fig. 3*, par le collet *g*, la poêle & son fourneau ou caque.

Nota. Les bords de la porte doivent être grands & fort relevés, afin que la cire retombe dans le fond de la poêle. Ordinairement le bord est plus relevé du côté du cirier, afin qu'il puisse atteindre plus aisément au cerceau *h*, le cirier assis : il tient de la main droite la cuiller, & il pince avec les doigts de la main gauche les meches, pour faire tourner les bougies à mesure qu'elles se chargent de cire : la plupart des ciriers sont debout quand ils jettent les bougies.

Fig. 4. Elle représente la cuiller en grand : c'est une espèce de gouttiere de fer-blanc *ab*, dont un des bouts *b* est fermé par le bord ; l'autre *a* est ouvert, & c'est par cette extrémité que sort la cire. Cette cuiller est emmanchée par le côté, & le manche *c* porte un petit crochet *d* qui sert à l'accrocher aux bords de la poêle, afin que la cire qui aurait pu rester dedans, coule dans la poêle. Il y a des cuillers dont l'extrémité par laquelle la cire doit couler, est plus ou moins étroite.

Fig. 5. Cirier qui roule un cierge. *a*, grande table de noyer bien dressée, bien polie & solidement établie. *b*, rouloir fait d'une planche de noyer, & garni de poignées figurées suivant le goût des ciriers. *c*, cierge qu'on roule. *d*, petite cuvette dans laquelle il y a de l'eau pour mouiller la table, le rouloir & tout ce qui touche la cire, pour empêcher qu'elle ne s'y attache. *e*, cirier en attitude pour rouler un cierge.

Nota. On roule les bougies d'appartement & les branches des flambeaux de la même manière que les cierges : la table est mal placée dans cette *figure* ; le visage du cirier doit être tourné vers la croisée.

Fig. 6. Comme c'est sur la table à rouler qu'on forme le pied des cierges, il est bon d'exposer tout de suite les instrumens qui servent à cette opération. *aa*, cierge qui vient d'être roulé. On coupe avec un couteau de bois *b*,

fig. 11, l'extrémité *c* du pied, par la ligne *d*; puis ayant commencé un petit trou au pied du cierge avec le bout du doigt, on enfonce dans le cierge les broches *e*, dont on proportionne le volume à celui des cierges: après que les broches ont été enfoncées, comme on le voit en *f*, le cierge est réputé fini: il doit rester rond. On pend les ciergés par paquets, comme on le voit *pl. VI, fig. 8*. Si l'on veut que le pied soit à pans comme en *g*, avant de retirer la broche, on forme les pans en appuyant le rouloir ou le couteau de bois. On pend les grands cierges un à un, pour les laisser refroidir.

Fig. 7. Bougies d'appartement. *a*, la meche trempée. *b*, petit tuyau de fer-blanc ou ferret, dont on garnit le bout *c* de la meche, pour empêcher qu'il ne se charge de cire quand on fait les premiers jets. *c*, bougie qui a reçu les premiers jets, qui a été roulée, & à laquelle on a découvert le ferret *b*, en enlevant avec le couteau de bois *b*, *fig. 11*, la cire qui le recouvrait. *d*, la même bougie où le ferret *b* a été ôté. Après avoir coupé les culots *g*, on forme ordinairement les collets, & les ferrets s'emportent avec la cire *h*. Quand on a donné les derniers jets, & roulé pour la seconde fois, la bougie est comme en *i*. On en forme le pied, après quoi elle est comme en *l*. *m* représente une bougie finie.

Fig. 8. Les flambeaux de pure cire pour le service des églises, & pour celui des grands appartemens, ont une seule meche de pur coton, avec quelques fils de Cologne. On les fabrique de la même manière que les bougies d'appartement. *a*, les flambeaux sont roulés pour la seconde fois, on les équarrit sur la table à rouler, comme on le voit en *b*; enfin on forme les cannelures avec l'équarrissoir *c*, qu'on promène comme un rabot le long du cierge: on forme le collet, on coupe le pied, & le flambeau *d* est fini.

Fig. 9. Cierge à trois branches, dont on se sert à l'office de la veille de pâques dans les églises où l'on suit le rit romain. Ce cierge est composé de trois petits cierges qui n'ont point été percés avec la broche. On les roule l'un sur l'autre depuis *a* jusqu'en *b*, & l'on forme un coude à chacune des trois branches *c d e*, pour les écarter les unes des autres.

Fig. 11. Couteaux de bois: il y en a de différentes grandeurs & figures; les uns n'ont qu'un biseau, d'autres en ont deux.

Fig. 13. Couteau de fer tranchant, dont on se sert lorsqu'il faut couper la cire & la meche: il y a au bout de la lame un bouton, pour ne point endommager la table; il est aussi représenté *pl. VIII, fig. 8*.

Fig. 12. Broches pour percer les cierges.

Fig. 14. Rouloir.

P L A N C H E V I.

Cette planche représente la manière de faire les cierges à la main & les flambeaux.

Figure 1. Taille-meche plus petit, mais fait sur une plus grande échelle que celui qui est représenté sur la *planche V*. A A, forte membrure qui fait la base du taille-meche; B, piece à coulisse qui tient lieu de la poupée; elle porte la verge de fer verticale D, qui est fixée par la vis C, au point qu'on desire: E, couteau vertical: F, pelotes qu'on doit mettre dans un crible: H, meches coupées de longueur & tortillées.

Nota. Pour se servir de ce taille-meche, on peut le poser sur une table, ou le tenir sur les genoux.

Fig 2, & fig. 11. Poêle couverte où l'on met la cire avec de l'eau tiède pour l'attendrir.

Fig. 3. Table ou broie à écacher: *a*, forte table solidement établie: *b*, étrier de fer qui reçoit l'extrémité de la piece à écacher: *b c*, piece à écacher, ou main; *d*, cire attendrie dans l'eau tiède qu'on broie, pètrit ou écache avec le levier *b c*: *e*, ouvrier en attitude pour écacher la cire. Quand la cire est d'une mollesse uniforme, elle est en état d'être employée pour faire les cierges à la main: si on en veut faire de la cire corrompue, on la remet dans la poêle, jusqu'à ce qu'elle soit presque fondue, & on l'apporte sur la table à corrompre.

Fig. 4. Table à corrompre, sur laquelle on pètrit la cire avec les mains.

Fig. 5. Ouvrier qui pètrit dans un linge la cire écachée, pour la ressuyer avant de l'employer à faire les cierges.

Fig. 6. Cirier qui applique sur une meche la cire attendrie, pètrie & ressuyée: A, bout d'une meche qui tient à un crochet scellé dans la muraille: B, chaise ou gradin de cirier, dont nous avons parlé, *pl. V*; on y attache l'autre bout de la meche que l'on peut cependant attacher à tout autre corps solide: C, ouvrier en attitude pour appliquer la cire sur la meche.

Fig. 7. Cirier qui roule un cierge fait à la main. Comme cette opération est la même que celle que nous avons expliquée *pl. V*, *fig. 5*, nous ne nous y arrêterons pas davantage: on coupe le pied du cierge, & on le perce avec la broche de la même manière qu'aux cierges jetés à la cuiller.

Fig. 8. Paquets de cierges faits à la main, ou jetés, & qui sont pendus pour qu'ils se refroidissent.

Fig. 9. Petit instrument de bois *b*, qui sert à former les cannelures sur les cierges & les flambeaux: on le nomme gravoir ou fauterelle: autre gravoir *c*.

Fig. 10. Romaine garnie de branches ou cordons de flambeaux, chargés à la cuiller d'un mélange de cire & de résine.

Fig. 11. Deux branches de flambeaux soudées l'une avec l'autre.

Fig. 12. Quatre branches de flambeaux soudées ensemble.

Fig. 13. Soudoir ou fer à souder.

Fig. 14. Romaine chargée de flambeaux auxquels on va donner les derniers jets de cire.

Fig. 15. Maniere de former les cannelures, soit avec l'équarrissoir *a*, soit avec la lanterelle *b*, soit avec le gravoir *c*, *fig. 9*.

Fig. 16. Caisse ou coffre rempli de pains de cire blanche ; on porte ce coffre auprès des romaines quand on jette.

Fig. 17. Moule de fer-blanc pour faire des mortiers : *b*, mortier tiré du moule avec la meche.

Fig. 18. *a b*, une meche de flambeau.

Fig. 19. *c d*, paquets de meches, telles que les cordiers les livrent aux ciriers.

P L A N C H E V I I.

Cette planche représente la maniere de faire les bougies filées, & de retirer les cires des vieux cierges.

Fig. 1. Bobine garnie de son essieu.

Fig. 2. Bobine montée sur son pied, ou ce qu'on appelle *le tour*. A, les joues du tour : B, le milieu qui se charge de la meche : C, les pelotons qui sont dans un crible : D, le pied du tour : en tournant la manivelle qui répond à la bobine, il se devide dessus un faisceau de fil qui forme la meche des bougies.

La *fig. 3* fait voir les deux tours A B dans leur position ; & au milieu, la poêle avec la filiere ; en un mot, ce qu'on nomme le travail : A, le tour sur lequel on a ourdi la meche : B, un autre tour tout semblable, sur lequel on devide la meche qui a passé dans la cire : C, cirier qui tourne de la main gauche la manivelle du tour B, & qui tient avec sa main droite la bougie ou la meche chargée de cire qui se devide sur ce tour : D, chaise ou table qui porte la poêle : E, enfonçure de la table qui porte la poêle où est le feu : F, dessus de la table percé d'une ouverture ovale pour recevoir la poêle G, qui a cette même forme. Le dessus de la table est encore percé en H, de quatre mortaises pour recevoir les pinces en bec-de-cane, qui doivent porter la filiere D. On voit au fond de la poêle un crochet qui oblige la meche de plonger dans la cire fondue.

Fig. 4. F, le dessus de la table : G, la poêle qui est ovale, & dont les bords sont à pans, pour ne point couvrir les mortaises H qui sont destinées à recevoir les pinces en bec-de-cane qui doivent porter la filiere.

Fig. 5. A B, pinces en bec-de-cane, qui doivent porter la filiere D : la

partie B de ces pinces doit entrer dans les mortaises H de la table.

Fig. 6. La poêle destinée en grand : on y voit son fond A, ses rebords à pans B, & le crochet C qui est au fond.

Fig. 7. Petit morceau de bois tourné E, qui sert à commencer à rouler les petits pains de cire : on voit en B C, des pains roulés en rond : D, indique comment on commence les pains ovales.

Fig. 8. Ouvrier en attitude pour rouler des pains de bougie : il tient de main droite le morceau de bois A, & de la main gauche il roule la bougie : on voit encore devant lui des bouts de bougie coupés de longueur pour être roulés : sur sa droite, un tour chargé de bougies filées ; & à sa gauche, des pains de bougie.

Fig. 9. Elle représente le détail du fourneau des ciriers pour fondre la cire lorsqu'on fait des cierges à la cuiller : A, la caque ou le fourneau : B, poêle de tôle ou de cuivre, dans laquelle on met le charbon pour faire fondre la cire, & que l'on introduit dans la caque A, par la porte C : D, bord de la poêle où l'on met la cire : cette poêle se pose sur la caque A.

Fig. 10. La caque A, la poêle à feu B, & la poêle à cire D, mises en place comme elles sont sous la romaine.

Fig. 11. C, filière vue de face : D, filière placée entre les pinces.

Fig. 12. Grand chauderon monté sur un trépied, & dans lequel il y a des bouts de cierges rompus, dont on veut retirer la cire : A, le chauderon : B, le trépied : C, les bouts de cierge : D, grande cuiller pour transporter la cire dans la passoire E, *fig. 13.*

Fig. 13. F, vaisseaux destinés à recevoir la cire qui coule par la passoire E. On met à la presse les meches qui restent dans cette passoire.

Fig. 14. Presse formée de deux jumelles A, assemblées sur un patin de charpente B, sur lequel repose la mai C : l'écrou D embrasse les jumelles par ses extrémités : E, est la vis : I, le carré de la vis : G, l'arbre qui monte & qui descend avec la vis : F, ouvrier en attitude pour ferrer la presse ; on peut augmenter considérablement, & selon le besoin, la force de cet ouvrier, en mettant au bout du levier une corde qui réponde à un treuil vertical : H, pièces de bois quarrées qui servent de hausse : on en met plus ou moins, suivant qu'il y a plus ou moins de meches dans le seau dont nous allons détailler les parties.

Fig. 15. A, le seau tout monté : il est formé d'une boîte de fer battu B, qui est divisée par bandes, dont les unes C sont percées de trous, & les autres D sont pleines : cette cage de fer ne pourrait pas résister à l'effort de la presse, si elle n'était pas fortifiée par les brides de fer E. On voit en F ces brides de fer ajustées sur la caisse de fer battu ; & l'on peut remarquer que ces brides de fer E recouvrent les parties D, où il n'y a point de trous. On voit de plus

que les deux parties F sont jointes l'une à l'autre par les charnières G, dans lesquelles entre la broche H : quand ces meches ont été pressées, on relève la vis, on ôte la broche H, on ouvre le feu ; & après avoir enlevé les hausses, on tire les meches. Comme la cire & la résine ne peuvent couler que quand ces substances sont en fusion, il faut se hâter de les faire passer à la presse ; & pour entretenir la chaleur, on jette de l'eau bouillante dans le feu.

Les meches qui ont été pressées ne sont plus bonnes qu'à brûler : K est un vaisseau destiné à recevoir la cire ou la résine qui sort de la presse : on met de l'eau dans le fond pour que ces substances ne s'y attachent pas.

P L A N C H E V I I I

Fig. 1. A, coffre pour éculer : *a*, gouttiere qui conduit la cire de la cuve sur la passoire : *b b*, deux couvercles pour empêcher qu'il ne tombe des ordures sur la cire : *c*, plaque de cuivre qui empêche qu'il ne tombe de la cire sur la cendre chaude de la braisiere : *d d*, vaisseau de cuivre dans lequel entre un autre qu'on remplit de cendre chaude : *e*, pieds du coffre à éculer : on pose ces pieds sur une planche qu'on a mise sur la baignoire : *f*, robinet sous lequel on présente les éculons : B, passoire quarrée ou ovale, qu'on met sur le coffre à éculer, ou sur le grêloir : C, plaque de cuivre cotée *c* dans la *fig. A* : D, gouttiere cotée *a* dans la *fig. A* : F, braisiere qu'on met dans la cavité *d d* de la *fig. A*.

Fig. 2. A, le grêloir avec la plaque, la passoire & les braisieres : C, la plaque : E, les braisieres qu'on met aux deux extrémités du grêloir.

Fig. 3. A, cannelle de la cuve pour grêler ou éculer : elle a déjà été représentée *pl. II, fig. 9.* *a*, plaque de fer clouée sur la cuve, & qui sert à assujettir fermement la partie A de la cannelle : B, lancette dont on se sert pour chasser le bouchon & percer la cuve.

Fig. 4. Etuve pour dessécher les meches : elle consiste en un coffre de menuiserie, doublé de tôle : *a*, les meches passées dans des baguettes : *b*, porte par laquelle on met la braisiere au bas de l'étuve.

Fig. 5. Romaine qui porte les cerceaux lorsqu'on jette des bougies.

Fig. 6. Poêle où l'on fait fondre la cire pour jeter les bougies ; *a*, bord de cette poêle : *b*, son fond où l'on met la cire : *c*, planche que l'ouvrier met devant lui pour se garantir de la chaleur de la caque : *d*, la caque : *e*, barres de fer qui joignent la poêle à la caque : *f*, roulette pour mettre le feu dans la caque : B, plaque de fer percée qui se met sur la poêle à feu ou sur la braisiere, pour diminuer l'action du feu quand elle est trop vive.

Fig. 7. Travail pour faire les bougies filées : *a*, la poêle, qui est d'une forme différente de celle qui est représentée dans la *pl. VII.* On l'a dessinée

en grand en C, où l'on voit en *b* les griffes qui doivent recevoir la filiere D, qui est ronde : *c*, la poêle à feu : B B, les tours : ceux-ci sont à jour, ce qui est avantageux quand il fait chaud, parce que la bougie se rafraichit plus promptement. J'ai cru devoir représenter ce travail, parce qu'il est différemment ajusté que celui qui est déjà représenté sur la *pl. VII*.

Fig. 8. A B, tamis qui, au lieu d'une toile de crin, n'a qu'un filet de cordes : il sert à retirer les pains éculés de la baignoire.

Fig. 9. Ajustement pour couper d'une certaine longueur les bougies filées, afin d'en faire des pains : *a a*, planche percée de trous : *c c*, chevilles de fer semblables à C, qui portent en-bas une vis dans laquelle entre un écrou *e* : *b* ; traverse de bois semblable à B, qui empêche la tête des chevilles de se rapprocher quand on devide la cire autour des chevilles : *ff* ; bougie devidée en écheveaux sur les chevilles : *g*, couteau qui sert à couper toutes les révolutions de bougie. Cette *figure* peut servir à faire comprendre comment est fait le coupe-mèche pour les cierges, dont on se sert à Antoni.

Fig. 10. Couteau de fer pour couper les cierges : il doit y avoir en *a a*, deux boutons, pour qu'il n'endommage pas la table.

Fig. 11. Gravoir.

Fig. 12. Equarrissoir.

Fig. 14. Segment de carton ou de fer-blanc, pour former les entonnoirs dont on garnit les torches & les flambeaux.

Fig. 13. Le même entonnoir ajusté à un flambeau.

Fig. 15. Cierge tortillé.



EXPLICATION

DES TERMES.

A

ABEILLES, sorte de mouches qui font la cire & le miel. Il n'y a dans une ruche qu'une mère qu'on nomme *la reine*, & un nombre de males qui ne travaillent point; tout l'ouvrage se fait par les abeilles ouvrières qui ne sont point propres à la multiplication de l'espece.

ALIVRER, réunir le nombre de bougies qu'il faut pour faire exactement le poids d'une livre.

ALVÉOLES, petites loges de cire qui forment, par leur assemblage, les gâteaux ou rayons, & dans lesquels les mouches pondent leurs œufs, élevent leur couvain, & déposent le beau miel, ainsi que la cire brute.

B

BAIGNOIRES. Ce sont des vaisseaux ovales, faits de méraïn, & semblables à ceux qui servent pour prendre le bain. Il y en a de doublées de plomb, & d'autres entièrement faites de pierre.

BANDES, *mettre en bandes*, c'est réunir la quantité de bougies qu'il faut pour faire le poids d'une livre, au moyen d'une bande de papier.

BASSINE, *bassin*, vaisseau de cuivre étamé qui est de moyenne grandeur.

BATIS, assemblage de charpente pour tendre les toiles, synonyme de *quarrés*.

BISCUITS, sorte de lampions de forme quartée, qui servent pour l'illumination des théâtres.

BLANCHISSERIE, manufacture où l'on fait perdre à la cire la couleur jaune qu'elle a naturellement, pour la rendre blanche & propre à faire différens ouvrages.

BOUGIES d'appartement, chandelles de cire; d'huiffier pour éclairer le roi dans les appartemens; d'un denier; de veille; de nuit; en mortier; filées; à lampions de rats - de - cave; de religieuses; de S. Côme; à lampe.

BRAISIÈRE, poêle de fer battu ou de fer fondu, dans laquelle on met du charbon pour faire fondre la cire.

BROIE, instrument qui sert à pétrir la cire attendrie.

BROUETTE, petite voiture à une roue qui sert à transporter les cires sur les toiles.

C

CANNELLE, tuyau de bois qu'on forme d'une cheville qui joint exactement l'intérieur du tuyau: la cannelle de la cuve est fermée intérieurement par un bouchon de liege, que l'on chasse en-dedans avec une cheville qu'on nomme *lancette*, lorsqu'on veut percer la fonte.

CAQUE, fourneau cylindrique fait de bois ou de cuivre, sur lequel on met la poêle où doit fondre la cire; & dans l'intérieur, une braisière remplie de charbons ardents.

CERCEAUX. Ce sont effectivement des

- cerceaux de bois, les uns garnis de crochets, les autres de ficelles, qui servent à jeter les bougies.
- CHAISE.** Les ciriers appellent ainsi la table qui supporte la poêle, lorsqu'on fait des bougies filées. Voy. *Gratin*.
- CHASSIS.** On appelle ainsi de forts pieds de table, sur lesquels on pose les planches à moules.
- CHEVRETTE,** petit bâtis de fer qu'on établit sur la baignoire pour porter le gréloir.
- CIERGE,** longue chandelle de cire de figure conique : outre les cierges qu'on distingue par leur poids, il y a encore les cierges de pâques ; les cierges à plusieurs branches ; les cierges tortillés ; les cierges à la main.
- CIRE,** substance grasse, inflammable, fusible & ductile, que font les abeilles, & dont elles forment leurs rayons : il y en a d'un brun obscur qu'on nomme *cire morine* ; les autres sont plus ou moins jaunes : on les appelle *cire jaune* ou *cire brute*, qu'il ne faut pas confondre avec une substance mielleuse qui se trouve dans les alvéoles, & qu'on nomme aussi *cire brute*. Quand les ciriers ont fait perdre la couleur jaune à la cire, on la nomme *cire blanche* ; celle qui n'a jamais servi à aucun ouvrage, se nomme *cire vierge* : les autres sont des cires refondues.
- CIRE BRUTE.** Voyez *Miel*.
- CLOUS** d'encens pour le cierge paschal ; c'est une composition de cire & d'oliban, qu'on recouvre d'une feuille d'or.
- COFFRE.** Les ciriers donnent ce nom à deux ustensiles fort différens l'un de l'autre : le coffre à pains est une caisse de bois exactement jointe, dans laquelle on porte les pains de cire blanche auprès de la romaine ou du travail ; le coffre à écüler est une caisse de cuivre environnée de cendres chaudes, dans laquelle on reçoit la cire, qui découle de la cuve, afin de lui donner de la chaleur, avant de la verser dans les moules.
- COLLET** de la meche, c'est proprement ce qu'on appelle le *lumignon* ; & le collet, soit d'un cierge, soit d'une bougie, est la partie qui répond au lumigno n.
- COMMENCER** un cierge ou une bougie, c'est leur donner les premiers jets.
- CORROMPUE.** La cire corrompue est celle à qui l'on a fait perdre toute sa ductilité en la faisant fondre dans l'eau, & la pétrissant ensuite.
- COUP DE FEU.** C'est une petite teinte rousse que la cire prend toutes les fois qu'on la fait fondre.
- COUPOIR** ou **TAILLE-MECHE**, instrument qui sert à couper un nombre de meches de même longueur.
- COUTEAU.** Les ciriers se servent de couteaux de bois & de couteaux de fer : les couteaux de bois qui doivent entamer la cire sans endommager la meche, sont de deux especes ; savoir, le couteau à ferrets qui a deux biseaux, & le couteau à tête ou à rogner qui n'a qu'un biseau ; le couteau de fer est tranchant & sert à couper la cire & les meches.
- COUVAIN.** On nomme ainsi les vers & les nymphes qui ne sont pas encore convertis en mouches.
- COUVERTURE** faite de bourre piquée entre deux toiles, & qui sert à couvrir & envelopper la cuve.
- CUILLER,** espece de gouttiere de fer.

blanc qui sert à puiser la cire fondue, & à la verser sur les meches.

CUVE, grand & fort tonneau de bois, cerclé de fer, dans lequel la cire qui a été fondue dans la chaudiere, reste quelque tems pour déposer.

CYLINDRE OU TOUR, gros rouleau de bois établi sur la baignoire, qu'on fait tourner pour rubaner la cire.

D.

DÉCHETS: ce sont les crasses qui se précipitent au fond de la cuve.

DÉMIÉLER la cire, c'est lui enlever, le plus qu'il est possible, toute impression de miel.

DÉPOSER. La cire ne se clarifie qu'en la tenant le plus long-tems qu'il est possible en fusion, pour que les immondices se précipitent, ce qu'on appelle *déposer*.

DOUBLER. Lorsqu'il fait beaucoup de vent, on détache un des bords des toiles, & on le rapproche de l'autre bord qui reste attaché aux chevilles, de sorte que la cire rubanée se trouve entre deux toiles: c'est là ce qu'on nomme *doubler*.

E.

ÉCACHER la cire, c'est la pétrir avec un instrument qu'on nomme *broie*, pour la rendre plus maniable lorsqu'on veut faire des cierges à la main.

ÉCULER la cire, c'est jeter de la cire fondue dans de petits moules creusés dans des planches.

ÉCULON, vaisseau de cuivre étamé, dans lequel on reçoit la cire fondue pour la verser dans les moules: il y en a à un, à deux & à trois becs.

ÉGALISER la cire sur les toiles, c'est l'action de mettre la cire rubanée à une égale épaisseur sur les toiles; ce qui se fait avec de petites fourches

de bois.

ÉGAYER, synonyme de *Gaser*.

ENTONNOIR. On se sert d'entonnoirs ordinaires pour mettre le miel en barriques; mais l'entonnoir des fonderies est un vase de cuivre étamé, dont la douille est soudée sur le côté, afin qu'elle puisse entrer dans la cannelle de la chaudiere. Les entonnoirs pour les flambeaux sont de carton, & formés comme le pavillon d'un entonnoir ordinaire: ils servent à empêcher que la cire ne coule sur les mains & les habits.

ÉQUARRISSOIR, morceau de bois dont l'extrémité est cannelée ou creusée d'une gorge pour former les cannelures sur les flambeaux & les cierges.

ESSAIM, colonie d'abeilles qui sortent d'une ruche trop pleine, pour aller s'établir ailleurs.

ÉTUI à cierges. C'est une espece de boîte dans laquelle on met les cierges debout, & qui est garnie de bretelles pour les charger sur le dos, lorsqu'on les transporte dehors.

ÉTUVE. Quelques-uns nomment ainsi le lit où l'on étend les cierges nouvellement jetés avant de les rouler: mais la vraie étuve est un coffre de bois doublé de tôle, dans lequel on fait sécher les meches.

FAUCHET, sorte de rateau dont les dents sont de bois.

F.

FERRET, tuyau conique de fer-blanc, qui empêche qu'il ne tombe de la cire sur le collet des bougies, lorsqu'on les jette.

FEU. Toutes les fois qu'on fait fondre la cire, elle perd un peu de sa blancheur, ce qu'on appelle *un coup de feu*.

FINIR les bougies.

FLAMBEAU, grosse bougie: il y en a à une meche qu'on nomme *flambeau d'élevation*; d'appartement ou de Venise; à meche de Guibray; de poing; de Bruxelles.

FONDERIE, atelier dans lequel on fond la cire pour la laisser déposer, & ensuite la rubaner.

FOURCHE. On emploie dans les blanchifieries des fourches à trois fourchons, pour enlever la cire rubanée des baignoires; on a de plus de petites fourches légères pour égaliser la cire sur les toiles.

G

GASER. On dit que la cire rubanée se gase ou s'égaie, quand les rubans se collant les uns aux autres, forment des mottes.

GATEAUX. Voyez *Alvéoles*.

GRADIN, que quelques-uns nomment aussi *chaise*: il est formé de deux fortes planches assemblées en équerre; & dans l'angle rentrant il y a des tasseaux pour supporter une planche à différentes hauteurs, sur laquelle monte le cirier quand il a besoin de s'élever pour jeter un cierge.

GRAYOIR, instrument de buis qui sert à tracer des filets sur le cierge.

GRELER ou *rubaner*, c'est réduire la cire fondue en forme de rubans semblables à de la faveur; la cire ayant par ce moyen plus de surfaces, le soleil & la rosée la blanchissent plus facilement.

GRÉLOIR ou *Gréloir*, bassin de cuivre étamé, dont le fond est percé de petits trous pour faire tomber la cire sur le tour, afin de la rubaner.

GRENER, c'est réduire la cire en petits grains: dans quelques blanchifieries on la met en cet état au lieu de la

mouler en petits pains.

GUEULE - BÉE. On nomme ainsi une futaille qui n'est enfoncée que par un bout.

J

JETÉES, faire les jetées. Jeter un cierge, c'est jeter avec la cuiller de la cire fondue pour former un cierge ou une bougie. On dit *faire des demis & des quarts de jetées*, quand on ne verse pas la cire dans toute la longueur du cierge.

JETONS. Voyez *Essaim*.

L

LAMPION. Voyez *Biscuits*.

LANCETTE, cheville de bois qu'on enfonce dans la cannelle de la cuve, pour chasser le bouchon de liege, lorsqu'on perce la fonte.

LISSER une bougie, c'est la rendre bien unie dans toute sa longueur, au moyen du rouloir. On lisse la bougie filée en la passant dans une serviette mouillée.

LIT. Ce lit est formé d'un lit de plume, d'un matelas, d'une couverture & d'un drap: on y met les cierges nouvellement jetés, pour que la cire se raffermisse avant de les rouler.

M

MAIN. C'est une planche mince, où il y a une poignée; elle sert à retourner les cires rubanées sur les toiles; il y en a de différentes grandeurs. On fait un cierge à la main, en enveloppant une meche avec de la cire écachée.

MANNE, corbeille qui sert au transport des cires.

MECHES, cordons ou faisceaux de fil de lin, de coton ou d'étoupes, qu'on recouvre de cire ou d'autres matières inflammables, pour en former

des bougies, des cierges ou des flambeaux.

MESURE, baguette garnie d'argent par les deux bouts, qui sert à fixer la longueur des différentes especes de bougies.

MIEL, substance sucrée que les abeilles ramassent dans les fleurs : le plus beau miel se nomme *miel vierge*; celui de la seconde qualité est le *miel blanc*; celui de la troisième qualité est le *miel commun* ou à *lavemens*. Quelques-uns appellent *miel brut* un mélange d'étamines avec une substance mielleuse; mais c'est ce qu'on appelle plus communément *cire brute*.

MORTIER, espece de bougie de nuit fondue dans un moule.

MOUCHES à miel. Voyez *Abeilles*.

MOULINET, sorte de treuil qu'on établit pour ôter & mettre en place la cuve.

P

PAINS. On fond la cire jaune en gros pains, & la cire blanche en petits pains, ce qu'on appelle *éculer*.

PALON, sorte de spatule de bois qui sert à remuer la cire que l'on fait fondre dans la chaudiere.

PANIER à mouches. Voyez *Ruches*.

PASSOIRE, plaque de cuivre percée de petits trous, & qui a des bords relevés; son usage est de retenir les mouches & les autres impuretés qui se trouvent dans la cire fondue lorsqu'on la fait tomber dans le grèloir, ou lorsqu'on en remplit les éculons.

PELLE à rejeter. C'est une pelle semblable à celle des boulangers : elle sert à rejeter la cire sur les toiles. On se sert encore des pelles ordinaires pour remuer la cire rubanée

dans les greniers.

PERCER. On dit *percer la fonte*, quand on chasse avec la lancette le bouchon de liege qui ferme le robinet de la cuve.

PIQUETS, longues chevilles qu'on met au bord des quarrés pour soutenir verticalement la bordure des toiles.

PLANCHES à pains : ce sont les planches dans lesquelles on a creusé les moules pour couler les petits pains de cire blanche.

PLAQUES. Il y en a de deux especes ; l'une qu'on met sur la braisiere pour diminuer l'action du feu quand il est trop vif ; l'autre qui est de cuivre étamé, se place sur le grèloir pour que la cire y tombe en nape, & plus uniformément.

PLATINE. Voyez *Rouloir*.

PLIER, plier les bougies filées, c'est en former de petits pains.

POINTE. C'est un bout de cierge destiné à être placé au haut d'une souche.

POT. Le pot des ciriers est de cuivre étamé & de forme cylindrique : il sert à verser dans l'entonnoir ce qui reste au fond de la chaudiere.

Q

QUARRÉS, assemblage de charpente qui sert à tendre les toiles.

R

RABOT, espece de râteau fait avec un chateau de futaille auquel on ajoute un long manche : il sert à retirer les cires de dessus les toiles.

RAYONS. Voyez *Alvéoles*.

RÉGALER, régaler la cire, c'est remuer avec de petites fourches de bois les rubans de cire, pour qu'ils présentent d'autres surfaces au soleil.

REGRÉLER, c'est refondre la cire & la

rubaner une seconde fois, pour lui faire prendre sur les toiles le plus beau blanc.

REINE. La reine des abeilles est la seule mouche femelle qui soit dans une ruche; tous les travaux se font pour sa postérité; si la mere meurt, les autres mouches ne travaillent plus que pour vivre: en rendant une autre mere, le travail recommence avec plus d'activité que jamais. Voyez *Abeille*.

RELEVÉR la cire, c'est ôter celle qui a suffisamment reçu de blanc sur les toiles. pour la mettre en magasin, si elle n'a été grêlée qu'une fois; ou la mouler en petits pains, si elle a été regrêlée.

RETOURNER. De tems en tems on retourne les cires sur les toiles, pour que tous les rubans puissent recevoir l'impression du soleil.

ROGNE. Dans les ateliers on a coutume de nommer *rogne*, ce qu'on devrait appeller *rogneur*; & couteau à *rogne*, pour dire couteau à *rogner*.

ROGNER. On peut rogner les gâteaux d'une ruche, & en emporter une partie sans faire un tort considérable aux abeilles. On dit aussi *rogner une bougie* ou un cierge, lorsqu'on coupe ce qu'il a de trop long.

ROMAINE. Cerceaux qui sont de fer pour les cierges, & de bois pour les bougies: ces cerceaux servent à suspendre les meches au-dessus de la poêle où est la cire fondue qu'on puise avec la cuiller pour charger de cire les meches, & former la grosseur des cierges & des bougies.

ROULER un cierge ou une bougie, c'est effectivement faire passer l'un ou l'autre, en roulant entre une table & une planche qu'on nomme

rouloir, pour leur faire prendre la forme qu'ils doivent avoir.

ROULETTE, plaque de fer qui sert à élever la braisiere sous les poêles à bougie, & à l'introduire commodément dans la cague.

ROULOIR, planche de bois bien polie qui porte au-dessus deux mains pour la manier commodément, & qui sert à rouler les cierges & les bougies sur la table.

RUBANER. Voyez *Grêler*.

RUCHE, panier où l'on dépose les es-faims, & dans lequel les mouches font les rayons de cire où elles élevent leurs petits & rassemblent leur miel. La ruche est faite quelquefois d'un assemblage de menuiserie, d'autres fois d'un tronc d'arbre creux, & d'autres fois de paniers de paille réunis avec de l'osier, ou entièrement d'osier: dans ce cas on les nomme *paniers à mouches*.

S

SOCHE, portion de cierge postiche, faite de bois ou de fer-blanc, & qui étant terminée par une pointe ou par une bougie, représente un gros & grand cierge.

SOUDOIR, instrument de fer qui se termine par ses extrémités en langue de serpent: on le fait chauffer, & on le passe entre les cordons des flambeaux pour les souder les uns aux autres.

T

TAILLE-MECHE. Voyez *Coupoir*.

TAMIS. Il y en a de deux especes; l'un garni de crin, qui sert à ramasser les petites portions de cire qui restent dans la cuve; & l'autre garni d'un filet de scelle, sert à ramasser les pains qui flottent sur l'eau de la cuve.

TIERS - POINT, tringles taillées en forme triangulaire, qui servent à sou-

tenir les toiles sur les quarrés.

TIRER un cierge, c'est disposer de la cire attendris pour former un cierge à la main.

TOILES. Les toiles qui servent à blanchir la cire, sont tendues sur de forts quarrés de charpente & relevées par les bords.

TORCHE, flambeau dont l'axe est un morceau de bois sec.

TORTILLÉ. Cierge tortillé, c'est une sorte d'ornement qu'on donne quelquefois aux cierges de confrairie.

TOUR, cylindre de bois établi à l'extrémité de la baignoire qui est du côté de la cuve : il plonge de la moitié

de son diamètre dans l'eau de la baignoire ; & à mesure qu'on le fait tourner avec une manivelle, les filets de cire qui tombent dessus, s'aplatissent & se rubaent. Le tour est aussi une bobine qui sert à faire les bougies filées.

TRAVAIL. Voyez *Chaise*.

TREMPER, tremper les meches ; c'est les enduire d'un peu de cire pour empêcher que les brins de coton ne se séparent.

TREUIL. Voyez *Moulinet*.

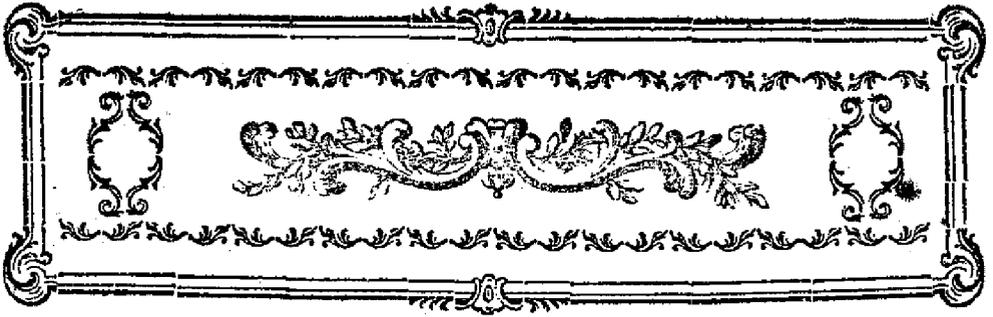
TRINGLES. Ce sont des regles de bois qui dépendent du quarré. V. *Quarré*, *Tiers-point*.



A R T

D U C R I B L I E R.

Par M. FOUGEROUX D'ANGERVILLE.



A R T

D U C R I B L I E R .

1. LES cribles sont faits, comme l'on fait, de peaux d'animaux passées en parchemin, percées de trous, & tendues sur une cerche de bois. Ceux qui font ces sortes d'ouvrages, & qu'on nomme des *cribliers*, achètent quelquefois les peaux préparées par les parcheminiers; mais dans la plupart des villes de province, ce sont les cribliers qui préparent eux-mêmes les peaux.

2. LA façon de convertir les peaux en parchemin, a été si exactement décrite par M de la Lande, de l'académie des sciences, que je dois me dispenser de parler de cette partie de l'art du criblier. Je ferai seulement remarquer que les cribliers emploient pour les grands cribles, qui servent à nettoyer les grains, des peaux de cheval, d'âne, ou de cochon; & pour les petits qui servent aux jardiniers à nettoyer leurs graines, des peaux de mouton. Je remarquerai encore que, comme il est indifférent aux cribliers que leurs peaux soient bien dégraissées, qu'elles soient par-tout d'une égale épaisseur, d'une couleur uniforme, & comme il leur suffit que leurs peaux soient fortes, ils sont dispensés d'un grande partie des précautions que prennent les parcheminiers, & que M. de la Lande a rapportées.

3. LES peaux de cochon font de bons cribles; mais elles sont rares, parce qu'on n'écorche que les cochons qui meurent de maladie, & dont on jette la chair à la voierie; ou encore dans les pays où l'on fait des élèves, les verrats & les vieilles truies, la peau de ces vieux animaux étant trop dure pour être mise avec la chair dans le faloir. A l'égard des peaux de mouton, les cribliers achètent ordinairement la dépouille des bêtes mortes que les bergers écorchent.

4. UNE peau de cheval, sortant de dessus l'animal, se vend ordinairement

un écu ; une peau d'âne , quarante & cinquante fols ; celle de mouton ou de brebis , 15 à 18 fols avec la laine qui vaut presqu'autant que la peau. *Voyez le mémoire de M. de la Lande.* Quand la peau fraîchement levée de dessus l'animal est arrivée chez le criblier , il l'étend sur une grande table , ou sur le plancher ; & si c'est une peau de cheval , il coupe le collet *a* , *pl. I, fig. 1* , par la ligne *fg* ; il divise ensuite le corps par la ligne *a b* , & il sépare encore en deux chacune de ces moitiés par les lignes *e d* , ce qui lui fournit de quoi faire cinq cribles. On n'en peut tirer que deux ou trois d'une peau d'âne , y compris le collet , & un seul d'une peau de mouton. Comme l'intérêt du criblier est de ménager la force des peaux , il ne les laisse que huit jours au plus dans la chaux : on ne les met point , ou fort peu de tems , dans le *plain* ; & en ce cas on a soin qu'il soit faible ou *mort* , comme disent les ouvriers , afin de ne les point attendrir ; mais on les lave à la rivière pour les ôter de chaux , & on les tend sur la herse sans les écarner. Je me dispense d'expliquer ici tous ces termes , parce qu'ils l'ont été par M. de la Lande.

5. A Paris , & dans d'autres grandes villes , les cribliers achètent leurs peaux chez les parcheminiers ; elles sont coupées en carré , & non pas arrondies ; les meilleures leur coûtent 15 à 20 fols , & celles de mouton seulement 8 fols.

6. QUE le criblier ait préparé la peau , ou qu'il l'ait achetée d'un parcheminier , il l'étend sur une table ; & avec un compas de bois à verge , semblable à ceux des menuisiers , il trace un cercle de toute la grandeur que la peau peut porter , *pl. I, fig. 2* ; sauf , quand elle manque de largeur en quelque endroit , ou qu'il se rencontre quelque trou , à y rapporter une pièce , comme nous l'expliquerons dans la suite. Il trace intérieurement un autre cercle concentrique au premier , qui en soit éloigné d'environ un pouce : celui-ci sert pour marquer la partie de la peau qui doit être percée , & il fixe la grandeur du crible. Les plus grands ont deux pieds & demi de diamètre ; on en fait de plus petits , jusqu'à un pied ; ceux-là servent aux jardiniers pour nettoyer leurs graines. Quand ces deux cercles sont tracés , on coupe la peau sur le plus grand ; & la partie du parchemin qui se trouve entre les deux cercles , est destinée à attacher la peau sur la cerche. La peau étant ainsi arrondie , se nomme un *rondeau* : pour percer ce rondeau , on le pose sur un gros billot , de hauteur à permettre à l'ouvrier de travailler assis , *fig. 3*.

7. COMME les cribles sont destinés à séparer les graines les unes des autres , on fait des trous de différentes grandeurs & de différentes formes , pour séparer les graines longues d'avec les rondes.

8. ON distingue deux sortes de *perce* ; savoir , les cribles fendus ou qui sont percés de trous longs , & d'autres percés de trous ronds ; souvent les trous des cribles fendus sont en partie ronds & en partie longs : on les dis-

tribue par zones , comme nous l'expliquerons dans la suite.

9. LES cribles dont la perce est ronde, se distinguent ordinairement en cinq fortes ; ceux qui ont les plus grands trous, s'appellent les *passoires*, *pl. II, fig. 1* ; les trous des *demi-passoires* sont moins grands, *fig. 2* : ensuite viennent les *aléniers*, *fig. 3*, qui servent à séparer l'alène, mauvaise graine qui se trouve mêlée avec les bons grains ; puis les *bâtardiers*, *fig. 4* ; & enfin les *pouffiers*, *fig. 5*. Les plus grands trous ont deux lignes de diamètre, & les plus petits une demi-ligne ; mais comme chaque criblier a en particulier ses emporte-pieces, qui ne sont pas exactement d'une même grosseur que ceux des autres ouvriers, il s'ensuit, par exemple, qu'une passoire qu'on aura achetée chez un criblier, n'aura pas les trous précisément de la même grosseur qu'une passoire qu'on aura prise chez un autre criblier. Cette différence est quelquefois assez considérable, puisque les cribles, *fig. 2, A*, & *fig. 2, B*, passent pour être de la même perce ; mais les fermiers, sans s'embarasser de la dénomination des cribles, choisissent ceux qui sont percés plus ou moins gros, suivant leur goût.

10. POUR bien distribuer les trous ronds, le criblier, après avoir placé le rondeau sur le billot, trace une ligne diamétrale ou droite, *pl. II, fig. 10*, qui passe par le centre : c'est sur cette ligne qu'il perce le premier rang de trous ; mais afin de ne pas changer si souvent de place la peau qui est sur le billot, il ne perce que la partie de cette ligne *a, b*, qui est proportionnée à la longueur de son bras sur la seconde rangée ; & cette ligne, ou cette portion de ligne, le guide pour toutes les autres qui lui doivent être parallèles jusqu'au bord du crible. Il a l'attention que le trou qu'il perce à la seconde rangée, soit toujours entre deux trous de la première, c'est-à-dire, en échiquier ; de sorte qu'en regardant les rangées de trous dans tous les sens, ils présentent toujours des lignes droites : c'est à quoi réussissent très-bien les cribliers. Quoiqu'ils ne soient guidés que par la première ligne droite, ils distribuent plus régulièrement les trous à la vue, que tout autre homme qui n'en aurait pas la pratique, ne le pourrait faire en prenant bien des précautions.

11. APRÈS avoir percé la seconde rangée de trous, il perce la troisième, puis la quatrième, jusqu'à ce qu'il soit parvenu aux bords du cercle intérieur qui limite la grandeur du crible ; il pousse ensuite le rondeau sur le billot, & il prolonge les rangées de trous jusqu'au bord du crible : quelquefois il excède d'un demi-trou la trace du compas, & il n'y a point d'inconvénient, parce que l'épaisseur de la cerche ferme les demi-trous.

Nota. Les trous pour chaque perce sont gravés de toute leur grandeur à côté de chaque figure, & désignés par le même chiffre.

12. ON perce toujours la peau du côté de la fleur ; c'est cette surface qui fait le dessous du crible, quand il est monté sur la cerche.

13. LES trous se font avec un emporte-piece, *pl. I, fig. 6*, dont la grosseur est proportionnée à la grandeur des trous ; c'est pour cela que l'on distingue les emporte-pieces, & qu'on leur donne le même nom qu'aux cribles ; la *passoire*, la *bâtarde*, le *pouffier*, &c.

14. LES emporte-pieces sont des poinçons creux, de fer acéré, qui forment un cône tronqué : les meilleurs sont les plus ouverts par en-haut. Ils pourraient durer très-long-tems, si on ne les ébréçait pas sur les clous qui se cassent quand on met des pieces aux cribles, & dont la pointe reste dans le billot. Ces poinçons coûtent 40 à 50 sols la piece.

15. QUAND l'espace renfermé par le cercle ou le trait de compas intérieur est entièrement garni de trous, comme nous venons de le dire, le criblier perce entre les deux cercles dans l'espace où il n'y a point de trous, une rangée circulaire de trous *a, a, a*, qui doivent être à un demi-pouce du bord du rondeau : ces trous servent pour attacher la peau sur la cerche.

16. TOUTES les perces en rond se font comme nous l'avons expliqué plus haut ; mais les cribles fendus exigent des attentions particulieres. Il y a des cribles fendus de plusieurs sortes ; savoir, ceux qu'on appelle *yyroies*, *fig. 6* ; *passoires* fendues, *pl. II, fig. 7* ; *alénier* fendu, *fig. 8* ; *bâtardier* fendu, *fig. 9* ; & *poudrier* fendu, *pl. I, fig. 10*.

17. APRÈS avoir tracé sur le rondeau deux cercles concentriques avec le compas à verge, & coupé la peau sur la trace du plus grand cercle, ainsi que nous l'avons dit pour la perce ronde, le criblier met le rondeau sur le billot, & avec un compas de fer il trace le rond du milieu *A*, *pl. II, fig. 8*, qui a environ deux pouces de diametre : il frotte avec un peu de savon la partie de la peau qu'il va percer, afin que l'emporte-piece se dégage facilement de la peau ; il fait ordinairement des trous ronds sur ce premier trait de compas ; puis il trace avec le compas un second cercle *B*, & il perce encore sur cette trace des trous ronds placés en échiquier, relativement à ceux qu'il a percés en premier lieu.

18. IL trace ensuite un troisieme cercle *C*, sur lequel il fait aboutir le bas des trous fendus : ces trous fendus se font comme les ronds, avec un poinçon à emporte-piece, mais qui forme par le bas ou par le bout tranchant un quarré-long, *pl. I, fig. 4 & 5*. Il y a des emporte-pieces de différente grandeur & de différente figure : les uns sont quarrés, d'autres forment un ovale très-allongé, d'autres des losanges, ainsi qu'on le voit sur la *pl. II, fig. 6, 7, 8, 9* ; mais comme il reste peu de champ vers le centre du crible, & beaucoup plus à la partie qui en est plus éloignée, il nous paraîtrait convenable d'avoir des emporte-pieces pour les trous fendus, qui fussent plus larges par un côté

que par l'autre, & on ferait toujours répondre le côté étroit vers le centre du crible. Quand l'ouvrier a percé cette zone de trous fendus, il trace un autre cercle, sur lequel il perce des trous ronds D, *fig. 8*; puis il trace un cercle sur lequel il fait aboutir des trous fendus, & il entre-mêle ainsi des trous ronds & des trous fendus dans toute l'étendue du crible, ou jusqu'à ce qu'il ne reste plus qu'un espace d'un pouce jusqu'au bord de la peau, à un quart de pouce duquel le criblier perce des trous ronds, écartés les uns des autres d'un demi-pouce; ces trous servent à attacher la peau sur la cerche: il importe peu que les trous soient un peu plus grands ou un peu plus petits.

19. ORDINAIREMENT les cribles dits à yvroies, ne sont point percés de trous ronds; on les refend dans toute leur étendue, assez souvent avec des emporte-pieces en losange BCD, *fig. 9*; seulement, quand on est parvenu au bord de la peau, s'il ne se trouve pas assez de place pour un trou fendu, on fait un cercle de trous ronds pour percer des trous longs; on trace des cercles C, *fig. 8*, avec le compas, & on fait aboutir les trous fendus sur ces traits. La lettre G représente les trous en losange; & H, les trous ovales.

20. LA perce des autres cribles fendus est entre-mêlée de trous ronds & de trous fendus, suivant le goût de l'ouvrier. Quand on met de suite plusieurs rangs de trous fendus, on ne trace le trait du compas que quand les trous sont percés, pour les mettre à des distances convenables à la longueur des fentes. On voit par les *figures 8, 9, 10, pl. I*, comment les ouvriers entre-mêlent différemment les trous longs & ronds de leurs cribles fendus. Quelquefois on termine la perce par une campane de trous ronds, *fig. 10*: on laisse toujours au milieu, c'est-à-dire, au centre de tous les cribles fendus, un espace plus ou moins grand, qui n'est point percé: les ouvriers font à cet endroit avec l'emporte-pièce rond qui a servi pour le crible, des étoiles ou des croix qui ne sont que de pur ornement. *Voyez pl. I, fig. 11 & 12.*

21. QUAND aux bords d'un rondeau la peau se trouve dans quelque endroit trop petite pour la cerche, ou quand vers le milieu de la peau il se trouve un trou, les ouvriers y rapportent des piéces, de la manière que nous allons l'expliquer.

22. ON ne met ces piéces C, *pl. II, fig. 11*, que quand la peau a été entièrement percée: on choisit les piéces convenables dans les rognures; on pose la fleur de la peau du crible sur le billot, ce qui la met dans un sens contraire au côté où elle a été percée; on passe la piéce par-dessous, & on l'assujettit sur le billot avec des clous qui traversent le crible & la piéce; ensuite avec un emporte-pièce rond, plus fin que la perce du crible, on perce des trous dans ceux du crible qui sont les plus près de l'endroit qu'on veut réparer.

23. ON fait de la même manière des trous à la pièce qui est dessous le crible. Si la pièce que l'on ajuste est au bord du crible, on fait, avec le même emporte-pièce qui a servi à percer le crible, un rang de trous qui fait la continuation du dernier rang des trous du crible; & pendant que la pièce est assujettie sur le billot avec les clous, on y perce les trous qui doivent suivre le même ordre que ceux du crible, & être de la même grandeur, *pl. II, fig. 11.*

24. QUAND les trous sont percés sur toute l'étendue de la pièce, on retire les clous, & l'on prend garde de n'en point rompre les pointes; parce que si elles restaient dans le billot, elles ébrécheraient les emporte-pièces. On taille ensuite la pièce, ou on la coupe tout près des trous; & pour que le surjet paraisse moins, on gratte avec un couteau, pour en émincir les bords, ainsi que ceux de la peau du crible qui approchent du trou. On coud ensuite la pièce sur le crible, avec une lanière de parchemin ramollie dans l'eau, & qui porte à un de ses bouts une forte épingle qui sert à la passer par les trous: on passe cette lanière en zigzag par les trous de la pièce qui correspondent à ceux du crible. Assez souvent on se contente de cette simple couture; mais lorsqu'on en veut faire une seconde, on passe une autre lanière en zigzag dans une rangée de trous différente de la première: cette double couture se voit en C, *pl. II, fig. 11.*

25. SI la pièce se trouve être sur le bord du crible, comme sur le billot on a continué les trous jusqu'au bord du rondeau, on continue la couture jusqu'à cet endroit; & on fait deux rangs de trous à cette partie D, si l'on se propose de faire la couture double: au reste, on fait sur la pièce, ainsi que sur le rondeau, des trous E de distance en distance, pour attacher le rondeau sur la cerche.

26. A l'égard des cribles fendus, on forme sur la pièce des trous ronds dans les fentes du crible qui sont au bord de la déchirure; & l'on passe la lanière dans ces trous ronds, & autour des bords de la fente dans laquelle on a fait d'autres trous ronds. Au reste, on raccorde la pièce comme nous l'avons expliqué ci-dessus à l'égard des trous ronds. Les figures 13, 14 & 15, *pl. I*, rendront tout ce que nous venons de dire très-sensible.

27. QUAND le rondeau a été percé, & que les trous ont été réparés, il s'agit de monter le crible sur sa cerche; c'est ce qui nous reste à expliquer.

28. LES cribliers achètent les cerches des boisseliers 40 sols la douzaine. Elles sont faites de bois blanc, très-souvent c'est du faule; elles doivent avoir huit pieds de longueur sur quatre pouces de largeur. Quand les cribles sont petits, une cerche en fait assez souvent deux. On roule la cerche, on la présente sur la peau; & comme les cerches sont presque toujours trop longues, on coupe l'excédent, on diminue l'épaisseur des bouts qui doivent se recouvrir,

recouvrir, & on les affujettit avec des pointes de vitrier, qu'on rive en-dedans & en-dehors du crible.

29. ON perce avec une vrille à un demi-pouce du bord inférieur de la cerche un trou, & ordinairement on en perce un autre à un demi-pouce de distance, puis un troisième à un pouce d'un de ces deux trous, un quatrième à un demi-pouce du troisième, un cinquième à un pouce du quatrième, & ainsi alternativement à un pouce & à un demi-pouce tout autour de la cerche.

30. ON passe une lanierie de parchemin mouillé dans un des trous de la cerche, puis dans les trous de la peau, jusqu'à ce qu'on se rencontre vis-à-vis d'un des trous de la cerche, dans lequel on passe la lanierie, qu'on repasse dans le trou de la cerche qui est à un demi-pouce, & dans un trou de la peau qui y répond; puis on passe la lanierie dans les trous de la peau, jusqu'à ce qu'on rencontre un autre trou de la cerche, ce qu'on continue dans toute la circonférence du crible. Ordinairement on humecte les bords de la peau, pour qu'ils se plient plus aisément, & qu'ils s'ajustent mieux sur la cerche: cette opération s'appelle *monter un crible*.

31. UN bon ouvrier peut dans les longs jours percer quatre ou cinq grands cribles de grosse perce, ou deux de petite. Les plus beaux & les plus grands cribles se vendent quatre livres dix sols à cinq livres; & les petits, faits de peau de mouton, dix-huit sols.

32. LES rognures & les parties que les emporte-pieces enlèvent, se vendent quinze livres le cent à différens ouvriers pour en faire de la colle. Un rondeau de grand crible perd à la perce une livre de son poids.

33. J'AI pesé un crible de peau de cheval, qui avait deux pieds & demi de diamètre; il pesait une livre un quarteron; & le rondeau avait perdu une livre de son poids à la perce.

EXPLICATION DES FIGURES.

P L A N C H E I.

FIG. 1, peau de cheval étendue sur le plancher: le collet A fournit un crible; les pieces E, E, chacune un crible: une belle peau en fournit cinq.

Fig. 2, ouvrier qui trace un crible avec un compas à verge.

Fig. 3, ouvrier qui perce un crible sur le billot. Quelquefois, en placé de billot, on le perce sur un bout de madrier épais de quatre ou cinq pouces, soutenu par un pied solide.

Figures 4 & 5, emporte-pieces pour les cribles fendus.

Fig. 6, emporte - piece pour les trous ronds.

Fig. 7, crible monté & suspendu à la muraille.

Fig. 8, alénier fendu.

Fig. 9, batardier fendu.

Fig. 10, poudrier fendu.

Figures 11 & 12, compartimens que l'on perce dans le champ qui se trouve au centre des cribles fendus.

Fig. 13, piece rapportée sur un défaut de la peau d'un crible à perce - ronde.

Fig. 14, maniere de rapporter une piece sur un crible fendu.

Fig. 15, autre maniere de mettre une piece à un crible fendu, où il n'y a point de trous ronds.

Fig. 16, marque du fermier, lorsqu'il perçoit son droit.

P L A N C H E I I .

Fig. 1, passoire.

Fig. 2, A & B, demi - passoires.

Fig. 3, alénier.

Fig. 4, batardier.

Fig. 5, poudrier.

Fig. 6, yvroie à trous fendus.

Fig. 7, passoire à trous fendus.

La *fig. 8* fait voir comment on perce les cribles partie fendus, & partie à trous ronds.

Fig. 9, trous ovales & en losange.

La *fig. 10* fait voir comment on conduit la perce - ronde.

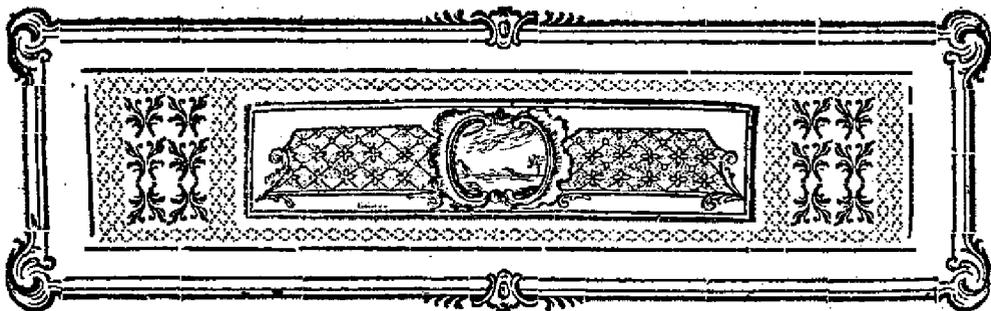
La *fig. 11* fait voir comment on applique une piece vers les bords d'un crible à perce - ronde.



A R T
D U C O U T E L I E R

EN OUVRAGES COMMUNS;

Par M. FOUGEROUX DE BONDAROY.



A R T

D U C O U T E L I E R

EN OUVRAGES COMMUNS.

A V E R T I S S E M E N T .

POUR peu que l'on se soit donné par goût à l'étude des arts, on ne peut voir sans surprise & sans admiration la facilité avec laquelle on travaille le fer & l'acier à Saint - Etienne en Forez. (*) J'ai principalement éprouvé, en 1763, cette sensation agréable, en suivant la fabrique de quantité d'ustensiles de fer ou d'acier, que l'on tire de Saint-Etienne & de ses environs; & surtout celle de couteaux communs que l'on y livre à un prix on ne peut pas plus médiocre; j'y ai admiré la simplicité & le génie dans l'invention des moyens employés à cette fabrique, & la diligence avec laquelle on exécute ce travail.

REVENU à Paris, j'ai cru devoir décrire cet art que j'avais étudié dans tous ses détails. Je soumis alors mon travail au jugement de l'académie, qui pensa que le public le verrait avec plaisir; mais comme nous n'avions encore rien de publié sur l'*Art du couelleur*, il était impossible de juger par comparaison des différences du travail que je décrivais, d'avec celles des ouvrages plus recherchés. J'ai donc pensé devoir différer l'impression de ce mémoire jusqu'à ce moment, où l'académie ayant donné son suffrage à l'*Art du couelleur*, que lui a présenté M. Perret: le public peut y voir les travaux de cet art, décrits avec autant d'ordre que de précision & de clarté. (1)

(*) Saint-Etienne en Forez, à 12 lieues sud-ouest de Lyon.

(1) Cette description très - détaillée, composera seule un des volumes suivans de

cette collection. C'est pourquoi nous avons cru pouvoir, sans inconvénient, donner celle-ci séparément.

Je publie aujourd'hui cette partie intéressante ; les moyens dont on se sert pour fabriquer ces ouvrages communs étant, comme je l'ai dit, ingénieux & fort différens de ceux que les ouvriers emploient ordinairement pour des ouvrages plus recherchés. L'économie est le mérite de cet art. L'industrie fait multiplier dans d'autres arts les dépenses & les soins pour atteindre à la perfection : le prix de la façon fait souvent disparaître celui de la matière première, quand elle sort de la main de l'ouvrier ; ici au contraire son génie ne s'exerce que pour faire un couteau qui soit d'usage. Il s'interdit tout ornement, & même toute commodité superflue ; il tend seulement à l'épargne du travail & du tems, il cherche le bon marché qui en résulte ; & le gain du manufacturier dépend seulement de la modicité du prix, qui mettra ces couteaux dans le cas de convenir à la multitude, au peuple.

IL m'était aisé de donner un ordre dans la description de cet art : voici celui que j'ai choisi. J'ai distribué mon travail en quatre chapitres. Le premier traite de la fabrique des lames ; le second, du travail des manches ; le troisième, des moyens employés pour monter les couteaux, c'est-à-dire, ajuster la lame à son manche, & lui donner le jeu qui convient pour qu'il ouvre & qu'il se ferme ; le quatrième traite de la fabrique des rosettes.

APRÈS avoir fait connaître quels sont les couteaux dont je décris la fabrique, je donne dans le premier chapitre le travail des barreaux d'acier, dont on se propose de faire des lames.

ON se sert, pour abrégé l'ouvrage, de martinets que je décris §. 23.

ENSUITE dans l'article premier j'explique comment on forge les lames de couteaux à un clou.

ARTICLE second, les lames de couteaux à deux clous.

DANS l'article troisième, comment on fait les lames des couteaux de table ou à gâines.

ARTICLE quatrième, les lames de serpettes.

JE traite, article cinquième, de la trempe des lames.

DANS l'article sixième, du recuit des lames.

DANS l'article septième, de la façon de dresser les lames.

L'ARTICLE huitième est destiné à expliquer l'établissement des grandes meules ou meulieres dont on se sert pour aiguïser les lames.

AU chapitre second je donne un détail des travaux des manches de couteaux faits en bois, & j'y explique comment on les ébauche.

L'ARTICLE premier fait connaître les moules & la façon de mouler ces manches de bois.

L'ARTICLE second, comment on façonne & on moule les manches de corne.

DANS le chapitre troisième, je décris les moyens employés pour monter les couteaux.

SOUS l'article premier je parle de la façon de monter les couteaux à gâines.

AYANT dit que l'on garnissait l'axe des couteaux & des serpettes, de rosettes, en les montant sur leur manche; je parle dans le quatrième chapitre, de la fabrique de ces rosettes.

JE donne les noms sous lesquels on connaît les différentes espèces de couteaux à Saint-Etienne en Forez, & le prix de la grosse.

ENFIN, j'ai joint à la description de la fabrique des couteaux communs celle des baïonnettes, pour que l'on puisse aisément en faire l'application à différens autres ustensiles qui se travaillent aussi dans le Forez, & que l'on ait la satisfaction de connaître les moyens aisés & expéditifs que l'on y emploie en général dans tout ouvrage d'acier ou de fer.

JE termine ma description par donner l'explication des figures.

J'ESPERE que cette description sera reçue d'autant plus favorablement qu'elle est nouvelle, personne jusqu'ici n'ayant donné la moindre idée de ces travaux simples & industrieux.

Maniere de faire les couteaux communs, qu'on nomme à la campagne des jambettes. ()*

1. LES couteaux sont d'un usage si considérable, qu'il en faut pour tous les états; de très-recherchés pour les gens opulens, de propres pour les gens aisés, & de très-simples pour les habitans de la campagne & pour le peuple. C'est de ces derniers seulement dont je me propose de parler présentement: ils méritent peut-être autant que tout autre ouvrage de coutellerie, l'attention de ceux qui aiment les arts, non-seulement à cause du grand débit qu'on en fait, ce qui prouve démonstrativement leur utilité & même leur nécessité, mais encore parce qu'il a fallu imaginer des pratiques ingénieuses pour parvenir à les faire très-promptement, & se mettre en état de les donner à fort bon marché.

2. A la campagne on nomme ces couteaux des *jambettes*; à Paris ils sont assez généralement connus sous le nom de *Eustache Dubois*, coutelier de Saint-Etienne en Forez, qui en faisait une grande quantité & de très-bons, ce qui lui a mérité une espèce de célébrité. Il y a encore à Saint-Etienne des descendans de ce coutelier, qui portent le même nom, & qui font de ces couteaux à la même marque.

3. L'OUVRIER qui ne s'attache qu'à faire des ouvrages communs, est or-

(*) Il y a lieu de soupçonner que ces couteaux ont pris dans le peuple le nom de *jambettes*, parce que de tout tems on a fait dans le Limousin des couteaux communs,

dont le bois représentait assez imparfaitement une jambe terminée par un pied, dans laquelle se logeait la lame.

dinairement plus assuré du débit, & son gain devient considérable, quoiqu'il ne fasse qu'un profit modique sur chaque couteau, pourvu qu'il puisse, par une vente suivie, le voir multiplié.

4. QUOIQUE l'on fasse beaucoup de ces couteaux ailleurs que dans le Forez, on estime que ce commerce monte à Saint-Etienne & à Chambon, petite ville éloignée d'une lieue de Saint-Etienne, à cinq ou six cents mille livres pour les couteaux dits *jambettes*, *dauphines*, *Eustache Dubois*, ou *couteaux à la capucine*, &c. car on fait encore dans ces deux villes des couteaux de table & d'autres pour les bouchers, qui font aussi un objet de cent mille livres. C'est à Saint-Etienne où j'ai vu principalement faire les couteaux appelés *jambettes*, *Eustache Dubois*, & ceux *à la capucine*; & c'est précisément le travail des couteliers qui en font commerce, que je me propose de décrire.

5. IL n'y a personne qui ne soit étonné du prix modique de ces couteaux, & qui ne le devienne encore plus lorsqu'on lui dira qu'on vendait, il y a cinquante ou soixante ans, la grosse ou les douze douzaines de ces couteaux communs, connus à Saint-Etienne sous le nom de *dauphines*, 25 à 30 sols; aujourd'hui que les marchandises sont augmentées de prix, la grosse se vend 50 à 60 sols à Saint-Etienne. (*)

6. AINSI, pour deux deniers & demi ou pour sept deniers, on a un couteau dont le manche de bois est, à la vérité, extrêmement simple, mais dont la lame est bonne, & qui, comme on va le voir, outre le prix des matières premières, coûte encore à l'entrepreneur la façon qu'il faut payer à plusieurs ouvriers avant que de pouvoir le faire entrer dans le commerce; & nous venons de voir que la vente de ces couteaux de quelques deniers pièce, étant multiplié; fait un objet de commerce, pour le Forez, de cinq à six cents mille livres.

7. UN ouvrier qui ne s'occuperait qu'à faire de ces couteaux, ne pourrait pas subsister; mais les maîtres couteliers de Saint-Etienne forment des manufactures où ils emploient trente ou quarante ouvriers; & comme chaque ouvrier n'y fait qu'une seule opération, l'ouvrage s'expédie davantage, & est fait plus exactement.

8. LES couteaux appelés *jambettes*, *dauphines*, ou *Eustache Dubois*, se ferment; c'est-à-dire, que la lame se replie & entre en partie dans le

(*) On conçoit que je ne veux parler, en citant un prix aussi modique, que de celui auquel on livre à Saint-Etienne les couteaux les plus communs, & ceux qui ont exigé le moins de soin dans leur fabrique: à 30 sols la grosse, c'est deux deniers &

demi le couteau; à 3 livres la grosse, c'est cinq deniers chaque couteau; & à Paris, en 1766 que j'écris ceci, au Mortier d'or, rue des Lombards, on en trouve à sept sols la douzaine, & par conséquent chaque couteau ouvrant & fermant à sept deniers pièce.

manche:

manche : il y a de ces couteaux qui n'ont qu'un seul clou qui, traversant la lame, forme une goupille qui permet à la lame de se replier ; & la lame étant ouverte, est retenue dans une situation droite avec le manche par un talon fait à la lame ; ce talon s'appuie sur le manche. On nomme aussi ces couteaux, *couteaux à un clou*. Ce talon s'appelle à Paris, *talon à lentilles*.

9. D'AUTRES ont deux clous à la partie où la lame tient au manche ; un qui forme, comme aux autres, une goupille sur laquelle tourne la lame, & l'autre fait un arrêt sur lequel appuie le talon de la lame lorsqu'elle est ouverte. Ces couteaux se nomment *couteaux à la capucine*, ou *couteaux à deux clous* ; & comme ils sont plus proprement travaillés que les autres, on les vend un peu plus cher.

10. MALGRÉ la simplicité de ces ouvrages communs, il faut beaucoup de travail pour les mettre en état d'entrer dans le commerce ; & avant que de les donner à un prix aussi modique, ces couteaux passent, ainsi que nous l'avons déjà dit, dans les mains de beaucoup d'ouvriers différens, dont chacun ne fait qu'une seule de ces opérations.

11. LE coutelier qui fait des couteaux communs, doit adopter les opérations les moins coûteuses, celles qui abrègent & qui diminuent la main-d'œuvre ; enfin il doit choisir des moyens qui en peu de tems procurent un bon ouvrage, sans viser à ce qui contribuerait à lui ajouter quelque ornement.

12. JE vais commencer par rapporter ce qui regarde le travail des lames, & je parlerai ensuite de celui des manches.

C H A P I T R E P R E M I E R.

Travail des barreaux d'acier, dont on se propose de faire des lames.

13. ON comprend déjà, par tout ce que je viens de dire sur le vil prix des couteaux dont il s'agit, qu'on n'en fait point les lames ni en étoffe, ni en acier de *damas artificiel*, ni en acier fin, ni en *bobeches*, &c. Toutes ces manières de les fabriquer rendraient ces sortes de couteaux d'un trop grand prix.

14. ON peut consulter dans *l'Art du coutelier*, ce qui y est dit sur les qualités que doit avoir l'acier, & principalement celles qui conviennent à une bonne lame de couteau, suivant la destination qu'on veut lui donner ; & la manière de faire les étoffes. Toutes ces façons n'ont point lieu à Saint-Etienne pour les ouvrages dont il s'agit ici.

15. LES lames des couteaux du Forez, sont faites entièrement d'acier, que l'on tire de Rives en Dauphiné, & dont l'entrepôt est à Lyon. Cet acier est formé en petites billes ou barreaux de quatre pouces de longueur, sur un pouce & demi de largeur, & un demi-pouce d'épaisseur *a*, *pl. I.* Plusieurs de ces barreaux sont arrangés à côté les uns des autres; on les entoure de paille, & on les couvre d'une toile pour en former des paquets qui pèsent 125 livres; c'est ainsi qu'ils arrivent à Lyon, *bb.*

16. COMME les aciers qui sortent d'une même forge, sont à peu près d'une même qualité, souvent les couteliers se contentent de tirer leur acier d'une forge qui s'est fait une réputation, sans en faire des examens, & le mettre à des épreuves pour s'assurer de sa qualité.

17. L'ACIER de Rives est généralement estimé. Les ouvriers de Saint-Etienne le disent aisé à chauffer & à forger. Quand on ne l'a pas *surchauffé*, il a du corps; il est facile à redresser, même quand il a été trempé: il prend un bon tranchant quand on fait le travailler comme il convient à sa nature & à sa qualité; ce que connaissent les ouvriers de Saint-Etienne, qui ont coutume de l'employer. Il y a cependant à Saint-Etienne, des ouvriers qui réussissent mieux que d'autres, & qui, avec le même acier, font de meilleur ouvrage, parce qu'ils travaillent d'après les connaissances qu'ils ont acquises par l'habitude à l'employer. On convient aussi que toutes les billes d'acier ne se trouvent pas également bonnes.

18. NOUS renvoyons à l'*Art du coutelier*, pour connaître les différens aciers employés dans la coutellerie, ceux qui sont le plus généralement estimés, enfin les qualités que l'on demande à l'acier, les défauts de certains, & les moyens de s'en assurer avant de les employer.

19. A Saint-Etienne on emploie même les mauvaises billes d'acier; cependant les ouvriers reconnaissent bien aisément les défauts d'un barreau, seulement en le rompant. Le bon acier doit se casser net; si cela n'est pas, c'est que le fer y domine.

20. LES ouvriers savent que l'acier de Rives est assez communément propre à la fabrique de leurs couteaux, & sur-tout ils ont appris la façon de l'employer, d'où, comme nous venons de le dire, dépend en grande partie la bonté de leurs ouvrages.

21. L'ACIER de Rives a du nerf & une certaine ductilité, même à froid; ces qualités sont préférables, pour leur fabrique, à la grande finesse qu'on exigerait pour des ouvrages plus recherchés.

22. ON réduit l'acier qu'on reçoit de Rives, en billes de la dimension que nous avons détaillée ci-dessus, à une épaisseur beaucoup moindre & plus convenable pour en faire des lames de couteaux. Cette opération se fait dans la petite ville de Chambon, où il y a des *martinets* qu'un cours d'eau fait

mouvoir, ce qui abrége infiniment ce travail ; car nous avons prévenu que, dans toutes les occasions où l'on peut suppléer aux bras des hommes par des machines, on en tirait un véritable profit, & que l'on était principalement obligé d'employer le génie de l'invention dans la fabrique des ouvrages communs, & qui doivent se livrer à un prix modique.

23. *Des martinets.* LES martinets de Chambon ressemblent, à la force près, à ceux dont on fait usage pour les grosses forges. Un filet d'eau tombe sur une roue à aubes A, *pl. I.* Cette roue fait tourner un arbre B, qui lui sert d'axe ; cet arbre traverse le mur d'un bâtiment où est le marteau E. Le forgeron ici, de même que dans toutes les *usines*, & sans quitter sa place, est le maître de précipiter ou de ralentir le mouvement du marteau, en élevant plus ou moins une *vanne* H, qui règle la quantité d'eau qui doit tomber sur les aubes de la roue. Il est proche du marteau ; & en tirant seulement une corde, il abaisse le levier C, qui répond à la vanne.

24. LA roue à aubes peut faire 12 à 16 tours par minute, & l'arbre B porte seize mentonnets D, qui relevent le marteau de fer E, lequel peut peser environ cent livres. L'ouvrier empêche le marteau d'agir, en mettant sous son manche vers E, & lorsqu'il est levé, une pièce de bois F, qui le maintient dans cette position ; pour lors le manche du marteau n'est plus en prise aux mentonnets : il ôte ce morceau de bois lorsqu'il veut laisser frapper le marteau, qui alors retombe par son propre poids. Il frappe sur l'acier G, qu'on veut tirer, & que l'ouvrier, *fig. 2*, pose sur l'enclume L. Tandis que l'ouvrier règle la vitesse des coups de marteau, il donne en même tems un mouvement convenable au fer qu'il lui présente.

25. L'OUVRIER est assis sur un billot K, fort bas, & à une petite distance de l'enclume qui est entre ses jambes. Comme ce siège n'est pas fixe, le forgeron peut s'éloigner ou s'approcher de l'enclume pour travailler commodément. Il ne quitte point l'enclume pour aller à la forge ; c'est un autre ouvrier qu'on nomme le *chauffeur*, *fig. 1*, qui est chargé d'attifer le feu, & de donner au barreau une chaude convenable.

26. LE chauffeur étant continuellement occupé à faire chauffer son acier, connaît parfaitement bien la chaleur qu'il faut lui donner. Il chauffe sa barre dans la longueur de 7 à 8 pouces, & il l'apporte au forgeron. A l'égard du soufflet M, c'est encore un filet d'eau qui le fait mouvoir par le moyen des renvois & des manivelles coudées que nous avons représentées dans cette *planche I*, en P.P.

27. ON emploie, à S. Etienne & dans tout le Forez, du charbon de terre pour chauffer les forges. Ce minéral y est en grande abondance & d'une excellente qualité ; il y a souvent des veines que l'on préférerait au charbon d'Angleterre.

28. Il faut aux chauffeurs différentes tenailles, des pèles & fourgons, &c. &c. & tous les ustensiles qu'on emploie ordinairement dans les forges pour le service du feu. Voyez les figures, *g, h, i, k, l, m*, dont nous ne donnerons pas ici de plus amples descriptions, parce qu'on en varie la forme dans différentes usines, & parce qu'on les trouvera représentées dans l'*Art du coutelier*, auquel nous renvoyons.

29. LE forgeron, *fig. 2*, ayant reçu du chauffeur une pièce d'acier, la prend avec des tenailles & l'étire sous le marteau par une de ses extrémités; ensuite il la saisit par le bout étiré, & il forge l'autre partie pour l'approcher à peu près de l'épaisseur d'une lame de couteau, ce qui ne se peut faire qu'en lui donnant plusieurs chaudes.

30. COMME le marteau frappe avec beaucoup de vitesse, il faut que le forgeron tienne son barreau dans un mouvement continuel, afin que le marteau ne donne jamais deux fois au même endroit; & l'ouvrier-forgeron doit faire glisser sous le marteau les différentes parties de la lame d'acier. Quelquefois, mais rarement, l'ouvrier donne un coup sur le champ de la lame pour la redresser quand elle s'est courbée dans ce sens; il fuit la lame dans toute sa longueur, pour la réduire à l'épaisseur convenable. Cette manœuvre exige de l'adresse; mais un ouvrier qui fait continuellement la même opération, acquiert ordinairement celle qui lui est nécessaire pour la bien exécuter.

31. LE chauffeur, *fig. 1*, vient chercher la lame qui est refroidie; il apporte un autre parallépipède NN, qu'il a fait chauffer, & il remet la lame au feu pour qu'on la réduise, par une seconde opération, à une épaisseur convenable. Il a, près de sa forge, une auge remplie d'eau, & mouille ordinairement la partie qui a été suffisamment étirée, pour que celle-ci, qui a peu d'épaisseur & qui a déjà été travaillée, ne se chauffe pas au point de se brûler.

32. LE chauffeur doit mettre tous ses soins & son attention pour ne point faire perdre de tems au forgeron, & pour avoir toujours une barre ou lame chaude à lui donner quand celle qu'il tient est étirée, en prenant garde que son fer soit assez chaud, sans l'être trop; il lui reste cependant encore du tems qu'il peut employer à battre le fer qui a déjà été étiré sous le martinet par le forgeron.

33. CET ouvrier, *fig. 3*, a une enclume près de sa forge; celle-ci ordinairement n'a point de bigorne: elle doit être forte, parce que l'on peut avoir à travailler, à l'aide de ces mêmes martinets, des morceaux de fer ou d'acier de grosses forges; & pour lors cette enclume trop forte pour de petites lames, peut servir aussi à d'autres ouvrages. On ajoute encore souvent à cette enclume une ouverture *d*, qui sert à placer un *ciseau* ou *tranche*, avec

lequel on coupe les barres ou lames lorsqu'elles sont trop longues, & qu'on veut les mettre en état d'être transportées plus aisément.

34. L'OUVRIER, *fig. 3*, qui a chauffé l'acier déjà étiré sous le martinet par la *figure* première, rectifie avec le marteau à main, ce qui pourrait être resté à cette lame de défectueux; il amincit les parties qui sont restées trop épaisses: il frappe sur l'épaisseur ou sur le champ, vis-à-vis les endroits qui sont trop minces, pour refouler l'acier, & faire prendre à cette partie de la lame plus d'épaisseur; enfin il la rend d'une largeur & d'une épaisseur uniformes dans toute sa longueur. On conçoit que le travail du chauffeur est plus ou moins considérable, suivant que le forgeron lui a remis les lames plus ou moins parfaites; & il y en a qui sont assez adroits pour que le chauffeur n'ait presque rien à faire après eux.

35. NOUS ne pouvons trop répéter ici, puisque de là seul dépend le gain du manufacturier, qu'il faut que le chauffeur & le forgeron travaillent de concert, &, pour ainsi dire, d'un mouvement égal, pour que l'un ne fasse pas attendre l'autre; car chaque moment augmente le prix de la marchandise pour l'ouvrier qui est chargé de la travailler, ou diminue le gain de l'entrepreneur qui paie les ouvriers & qui les emploie.

36. LE parallépipède d'acier *a* ou *N*, qui a, comme nous l'avons dit, 4 pouces de long, sur un pouce & demi de large, & un demi-pouce d'épaisseur, prend sous le martinet la forme d'une lame plus ou moins mince, qui a au plus une ligne & demie d'épaisseur, & environ 3 ou 4 pieds de longueur, sur 2 pouces de largeur *ff* ou *L*, dans la vignette; cependant ces dimensions varient suivant la grandeur des couteaux qu'on se propose de faire (*).

37. LE forgeron & le chauffeur ont dû connaître, en travaillant l'acier, ses qualités ou ses défauts. S'il est *pailleux*, ou s'il se *dépece* sous le marteau, l'ouvrier s'y conforme pour lui donner une chaude convenable, & pour régler, en le forgeant, la quantité de ses coups de marteau; car le forgeron n'est pas le maître de changer la force des coups de marteau du martinet; il ne peut qu'en régler la vitesse, en donnant plus ou moins d'eau, mais il peut le chauffer plus ou moins, & sans cette attention il se découvrirait une grande quantité de pailles & de défauts en travaillant ou finissant les lames, ou en les repassant sur la meule. Lorsque l'ouvrage est poli, on peut distinguer plus aisément les endroits qui ont été brûlés en le forgeant, ou ceux qui sont restés en fer, tandis que d'autres sont convertis en acier.

(*) On fait de la même manière, sous le martinet, les lames de sabres & d'épées, en laissant seulement plus de largeur à la lame d'acier.

38. ON ne fait à Chambon que réduire l'acier en lames sous le martinet, ainsi que nous venons de le décrire: on apporte ces longues barres plates à Saint-Etienne, pour y être travaillées par les couteliers.

A R T I C L E P R E M I E R.

Maniere dont on forge les lames de couteaux.

39. NOUS nous bornerons à décrire les outils particuliers aux couteliers de Saint-Etienne, avec lesquels ils exécutent promptement leurs ouvrages, sans entrer dans aucun détail sur ceux qui servent aux couteliers qui fabriquent des pièces plus recherchées. Voyez l'*Art du coutelier*, pour tout ce qui regarde la forge, où l'on a décrit assez au long tout ce qui en dépend.

40. A Saint-Etienne, ordinairement c'est une femme, *pl. II, fig. 2*, ou un petit garçon, qui est chargé de faire agir le soufflet, en terme d'ouvrier, de tirer la vache.

41. L'OUVRIER, *pl. II, fig. 1*, après avoir fait chauffer l'extrémité d'une des lames qui ont été étirées à Chambon, la porte sur l'enclume, pour la forger & lui faire prendre la forme d'une lame de couteau, *fig. 5*. Voyez la description de l'enclume du coutelier, dans l'*Art du coutelier*.

42. QUOIQUE la bigorne soit inutile aux enclumes des couteliers de Saint-Etienne pour faire des lames de couteaux, leur enclume en ont toujours une (*) ; l'enclume a aussi sur sa table une mortaise D, qui sert à mettre une tranche ou tranchet A, *pl. II, fig. 1, vignette*, & représentée plus en grand dans le bas de la planche, *fig. 11 & 11**. Ce tranchet ou ciseau est destiné à couper la lame du couteau lorsqu'on en aura déterminé la longueur. On peut aussi ôter ce tranchet, & mettre dans cette même mortaise D, différens *tas*, dont nous parlerons dans un instant, lorsqu'il s'agira d'expliquer comment on donne la forme aux talons des lames.

43. LA lame prend sous le marteau la forme qu'elle doit avoir; l'ouvrier frappe plus d'un côté que de l'autre, pour préparer le tranchant & le dos du couteau: on nomme ce travail *rabattre la lame, le tranchant & le dos du couteau*. Lorsqu'on se sert d'un marteau différent de celui à forger, on appelle celui qu'on y emploie *marteau à rabattre*; mais à Saint-Etienne on ne change point de marteau; celui à forger sert aussi à rabattre. Il y a des ouvriers plus adroits, qui donnent cette forme plus promptement & plus régu-

(*) On conserve la bigorne aux enclumes des couteliers, parce qu'elle est nécessaire pour faire les ciseaux & d'autres ouvrages du ressort de ce corps de métier.

lièrement que d'autres ; mais on ne peut, par l'explication, donner une idée de cette adresse que l'ouvrier acquiert par une longue habitude ; il faut que le lecteur supplée à ce que la plume ne peut apprendre.

44. POUR former l'extrémité de la lame qui, dans la plupart de ces fortes de couteaux, est arrondie & relevée un peu du côté du dos, comme on le voit *pl. II, fig. 16 (*)*, l'ouvrier pose de champ sa lame sur le bord de l'enclume ; & frappant sur ce qui doit faire le tranchant, il l'oblige de se relever un peu, comme on le voit *fig. 2*. Il ne faut plus que travailler de nouveau le tranchant à cette partie de l'extrémité de la lame qu'on a redressée ; & l'on s'y prend, pour rabattre cette partie, comme on l'a fait pour le tranchant du restant de la lame.

45. LES marteaux dont se servent les couteliers pour forger leurs lames, pèsent quatre à cinq livres ; ils ont deux têtes à peu près semblables, & un peu arrondies. Nous ne nous arrêterons pas davantage à décrire ce marteau, parce qu'il en est question dans l'*Art du coutelier*.

46. ON distingue dans la lame d'un couteau l'extrémité de la lame, qu'on nomme la *pointe*, le *tranchant* ou le *coupant de la lame*, & le *dos*, ce qu'on nomme le *corps de la lame* ; enfin la seconde extrémité de la lame, qui lui sert d'attache dans le manche, & qu'on appelle ordinairement le *salon*. De la perfection de toutes ces parties dépend la bonté de la lame.

47. LORSQUE la lame du couteau a pris à peu près la forme qu'elle doit avoir, il faut la détacher de la longue lame d'acier, *fig. 1* ; ce qui se fait au moyen du tranchet A, dont nous avons parlé. L'ouvrier pose sa lame sur le tranchet ; au premier coup de marteau il l'entame, & souvent la sépare entièrement ; ou un second coup donné sur la face opposée, suffit pour la défunir : elle est alors comme on la voit représentée *fig. 2*, au bas de la planche ; & pour que ces lames soient toutes d'une même longueur & proportionnées aux manches, l'ouvrier a des marques sur son enclume, qui lui tiennent lieu de règle & de compas : ces marques lui indiquent l'endroit où il doit couper la lame.

48. IL s'agit maintenant de former le talon ou la partie de la lame de cette espèce de couteau, qui s'attache au manche. On fait, d'après ce que nous avons déjà dit, que ces lames sont retenues dans le manche, à l'aide d'une *broche* ou *goupille* de fil de fer qui la traverse, ainsi que le manche, sur lequel elle est rivée.

49. LA lame tourne sur cette goupille qui la retient au manche, & sur

(*) Les couteaux dont nous donnons ici la fabrique, n'ont pas tous la lame arrondie, comme dans la *figure 16* ; ceux que l'on vend à un prix si modique, sont plus pointus & ressemblent davantage à l'extrémité de la lame de la *figure 18*.

laquelle elle décrit un demi-cercle, *fig. 16 & fig. 17*, chaque fois qu'on ferme ou qu'on ouvre le couteau. Dans cette dernière position, la lame & le manche font à peu près une ligne droite; mais il ne faut pas qu'elle se renverse quand on appuie avec le tranchant.

50. POUR faciliter le jeu de la lame sur le manche, on forme en biais cette extrémité qui doit tenir au manche, & on y fait, pour terminer l'angle du côté du dos, un bouton qui ressemble à une tête de clou. Ce bouton venant à porter sur le manche du couteau, servira d'arrêt à la lame, & l'empêchera de se renverser. C'est par cette mécanique très-simple que le couteau reste ouvert, *fig. 16*.

51. NOUS avons quitté le forgeron, après avoir donné à la lame de couteau la forme qu'on lui voit dans la *figure 2*. Cet ouvrier fait à cette lame l'espece de talon dont nous avons parlé, & que l'on voit *fig. 3*. En frappant la lame sur la *carne* de son enclume, & frappant tantôt sur le tranchant & tantôt sur le plat de la lame, il allonge ensuite cette partie qu'il a relevée, & la renverse à l'équerre, comme on le voit *fig. 4, a*.

52. IL ne s'agit plus alors que de faire ce bouton qui doit la terminer. On place le *talon* de la lame dans la fente d'un *tas*, *fig. 14* ou *15*; ce tas est d'acier trempé, & l'ouvrier l'a posé dans la mortaise D de l'enclume, à la place de la tranche dont nous avons parlé.

53. LE coutelier fait entrer dans la fente du tas le tranchant du talon de sa lame, qu'il tire de la forge; il faut que pour lors la partie *a*, *fig. 4*, de la lame qui est destinée à faire le bouton *bb*, *fig. 5 & 6*, déborde le tas de quelques lignes; & le talon de la lame étant comme dans une espece de *clouyere* (*), il est facile de former avec le marteau le petit bouton *bb*, *fig. 5 & 6*, qui ressemble à la tête d'un petit clou; & le talon de la lame qui est chauffée au rouge, se moule en quelque façon dans la fente du tas qui est d'acier trempé.

54. IL faut percer la lame vers le milieu de la largeur du talon *c*, *fig. 6*: l'habitude des ouvriers fait qu'à l'œil & sans prendre de mesure, ils placent ce trou où il doit être. Ils se servent d'un poinçon, *fig. 8*, dont la pointe est fort moufle: au premier coup de marteau donné sur le poinçon, posé à froid sur la lame, il se forme une bosse en-dessous de l'endroit où porte le poinçon; lorsqu'on a retourné la lame, un second coup de marteau détache le morceau. Assez souvent on ne donne ce second coup, que lorsqu'on monte le couteau; car la piece peut encore être détachée à froid, en posant la lame sur un morceau de bois ou de plomb. Cette façon de percer, que les ferruriers em-

(*) On appelle *clouyere*, une espece de moule à peu près semblable à celui-ci, qui sert à former la tête des clous.

pioient en une infinité d'occasions pour des ouvrages de peu de conséquence, est plus expéditive que ne serait le *foret*, mais pas si propre, ni si juste; aussi les couteliers se servent-ils ordinairement du *foret* pour des ouvrages plus recherchés.

55. ON conçoit que, quand le talon de la lame sera uni au manche par la goupille, on pourra ouvrir le couteau jusqu'à ce que le bouton *b*, *fig. 5*, rencontre & s'appuie sur le manche; rien n'empêchera aussi que l'on ne ferme le couteau, & que la lame ne se loge dans l'épaisseur du manche, comme on le voit *fig. 17*.

56. C'EST encore celui qui forge la lame, & que nous nommons le *forgeron*, parce qu'il ne fait que cela & qu'il n'est point chargé de monter le couteau, qui marque la lame. C'est lui qui imprime vers le talon le nom de l'ouvrier. Cette marque est en relief sur un poinçon d'acier *a, b, fig. 7*; & ce sera, si l'on veut, *Eustache Dubois*.

57. L'OUVRIER tient ce poinçon d'une main; il l'appuie à froid sur la lame, en le tenant bien perpendiculaire, & il frappe sur le poinçon assez fort pour que les caractères s'impriment de manière qu'ils ne soient point effacés quand on passera la lame sur la meule, sans cependant qu'ils traversent la lame. C'est pour cela qu'on pose le poinçon un peu du côté du dos de la lame, qui doit être plus épais que la partie du tranchant.

58. CE poinçon, *fig. 7, a & b*, est souvent fait avec plusieurs angles, & non uni, afin qu'il tienne mieux dans les mains de celui qui l'emploie.

A R T I C L E I I.

Du travail des lames des couteaux à deux clous.

59. LES couteaux à deux clous, *fig. 18 & 19*, que l'on nomme aussi *à la capucine*, ont leurs lames d'une autre forme que ceux qui n'ont qu'un clou. On les fait un peu plus longues, & elles se terminent assez ordinairement en pointe. A cela près, on forge de la même manière & les unes & les autres; la principale différence, celle qui exige que l'ouvrier suive une autre pratique, est dans l'exécution du talon.

60. LES couteaux à un clou sont, comme nous venons de l'expliquer, retenus ouverts par un bouton qui s'appuie sur le manche. C'est, sans contredit, la façon la plus simple; mais on reproche à ce bouton de déborder le manche quand le couteau est fermé, & de déchirer ou blesser la main & de percer les poches. On a imaginé, pour éviter ces petits inconvénients, de retrancher le bouton & de former au talon de la lame une espèce de dent ou un prolongement *a, fig. 10*, qui s'appuie, quand le couteau est ouvert, sur une

broche ou un second clou *b*, *fig. 18*, placé un peu en arriere & au-dessous du clou sur lequel tourne la lame. La partie *b*, *fig. 10*, est arrondie pour qu'elle ne rencontre point le second clou *b*, *fig. 18*, sur lequel s'appuie l'allongement *a* de la *figure 10*, lorsque le couteau est ouvert. On-conçoit aisément que la lame tourne sur un clou, comme sur un axe, & que l'échancrure faite au talon va se poser sur l'autre clou, où elle s'arrête; au lieu que dans les couteaux à ressort, elle s'appuie sur la tête du ressort.

61. LES couteaux à deux clous ne sont donc, à proprement parler, différens des couteaux à un clou, que par le talon de la lame, comme on l'aperçoit en comparant la *fig. 6* avec la *fig. 10*.

62. C'EST aussi avec un tas qu'on donne au talon des lames à deux clous la figure qui leur convient. Ce tas, *fig. 12* & *13*, se place comme l'autre, dans la mortaise qu'on a pratiquée sur la table de l'enclume. La partie *a*, *fig. 12*, sert d'appui à la lame; la partie *b*, creusée en quart de rond, sert à former la partie *b*, *fig. 10*; au milieu est le trou par lequel passe la broche qui permet à la lame de s'ouvrir & de se fermer. Enfin, la partie *c* du tas, *fig. 12*, sert à faire le prolongement *a*, *fig. 10*, qui doit former un arrêt en s'appuyant sur le clou *c*, *fig. 10*, lorsque le couteau est ouvert. On voit l'accord du talon de la lame avec les parties correspondantes du tas, *fig. 9*. Ainsi le tas, *fig. 12*, est une *étampe* sur laquelle le talon étant chaud se moule, en le forçant à coups de marteau d'entrer dans les échancrures de cette étampe. Les moyens employés dans la fabrique des couteaux à deux clous, doivent demander un peu plus de soin que ceux à un clou, car c'est une espece de luxe ou au moins de recherche en ce genre; aussi se vendent-ils un peu davantage. Nous renvoyons pour la fabrique des lames de couteaux plus recherchés, à l'*Art du coutelier*, où l'on trouvera les détails les plus complets & les plus satisfaisans.

A R T I C L E III.

Des lames des couteaux de table ou à gâines.

63. ON fait que ces fortes de couteaux ne se replient point dans le manche. Si l'on veut les transporter & les mettre dans la poche, il faut enfermer la lame dans un étui ou une *gaine*, pour ne point se blesser. Cette lame est donc toujours ouverte; elle ne fait qu'une ligne droite avec le manche, & voici comme elle y est retenue.

64. LA lame porte une *broche* alongée, *fig. 26*, *cb*, appelée *joie*. Cette partie est destinée à entrer dans une ouverture que l'on a pratiquée longitudinalement dans l'épaisseur du manche, *fig. 27*, & la lame de ce couteau

est enveloppée, ou plutôt couverte & enfermée dans un étui ou gaine, *fig. 28.*

65. ON fait à Saint-Etienne des couteaux de table & des couteaux pour les bouchers, entièrement d'acier; ces couteaux ne font point à mitre. On prend, pour forger ces lames, de l'acier étiré, que l'on coupe à une certaine longueur, suivant celle du couteau. On laisse la lame d'acier plus longue, en la coupant sur la tranche, parce que la soie qui est destinée à entrer dans le manche, est prise sur le même acier que la lame. On forge la lame comme nous l'avons expliqué. On pose l'extrémité de la lame du côté de la soie sur un tas, pour lui former cette espèce de tête qui la termine, & on se sert du reste de l'acier, pour travailler sur l'enclume cette broche qui doit entrer dans le manche. Voyez la *fig. 26.*

66. COMME le travail du forgeron est payé à la grosse, il l'expédie le plus qu'il peut, & ce qu'il laisse à faire est bien plus tôt exécuté sur la meule qu'il ne le pourrait faire avec son marteau. Nous parlerons dans un moment, de cette dernière perfection qu'on donne aux lames.

67. LES lames des couteaux à gaines, qu'on appelle *à mitres*, ne se font pas entièrement d'acier. Le forgeron a un morceau de fer quarré, dont l'épaisseur & la largeur sont réglées sur celles des lames qu'il doit faire. Il coupe ou ouvre ce morceau de fer, en présentant sur la barre rouge posée sur l'enclume le *ciseau* ou la *tranche* retenu dans un bâton, voyez *pl. VI, fig. 10*, que tient un ouvrier, tandis que le forgeron frappe sur la tranche avec un marteau à deux mains. Du premier coup, il fend le bout de la barre de fer par le milieu de la longueur d'un pouce au plus. Il met une pièce d'acier coupée de grandeur dans l'ouverture faite au fer, & à l'aide d'une seule chaude il soude cet acier entre les deux fers. L'acier sert à former la lame. Il rejette du côté du dos la partie où il est resté plus de fer; & la soie plate ou quarrée se trouve formée avec le fer, ainsi que la mitre. L'ouvrier laisse un renflement à l'extrémité *c*, *fig. 26*, de la lame, du côté de la soie *cb*, pour servir à former la mitre. Cette partie plus épaisse & plus forte, donnera un soutien à la lame sur le manche, en même tems qu'elle servira d'ornement au couteau.

68. L'OUVRIER se sert d'un outil qu'on nomme *châsse* à Saint-Etienne, pour former la mitre du couteau. Il pose la châsse sur cette partie plus renflée, dont nous avons parlé; & en frappant sur la châsse, il comprime le fer rouge qui se trouve entre elle & le tas. Elle y prend la forme en relief de la mitre, qui est en creux dans le tas, aussi bien que dans le bout de la châsse, & en même tems la lame y reçoit cette moulure ou l'anneau qui sépare la lame de la soie, & qui s'applique sur l'extrémité du manche quand le couteau est monté.

69. CES couteaux exigent plus de soins que ceux dont les lames sont en-

tièrement d'acier ; aussi coûtent-ils plus cher. Lorsqu'on destine ces lames à former des couteaux communs , on ne les retouche presque point à la lime , & on les envoie aux *meulieres* , qui leur donnent tout le fini qui convient à ces fortes d'ouvrages.

70. Nous ne parlerons point ici de la fabrique des couteaux à ressort , parce que nous avons averti que nous ne décrivions que les ouvrages de Saint-Etienne , qui exigeaient le moins de soins , & qui étaient les plus communs , & que ces couteaux ne peuvent être compris dans ce nombre ; d'ailleurs , même à Saint-Etienne , les moyens que l'on emploie pour les travailler , sont peu différens de ceux qui sont décrits dans l'*Art du coutelier* ; seulement on dégrossit chaque pièce sur l'enclume , & on les envoie aux *meulieres*. Nous verrons dans un moment , combien on avance l'ouvrage avec cette machine très-simple , que l'eau fait mouvoir. La plus forte lime , conduite par des bras , n'opérerait jamais avec la même promptitude , & coûterait davantage ; cette machine , en diminuant la main - d'œuvre , fait une vraie richesse pour Saint-Etienne , comme on le verra par les détails où nous entrerons en la décrivant.

A R T I C L E I V.

Des lames des serpettes.

71. Il y a quelques couteliers à Saint-Etienne , qui s'occupent uniquement du travail des serpettes. On en fait , ainsi que des couteaux , à un clou , à deux clous ; & d'autres ont , comme les couteaux à gaines , une soie ou *meche* qui les retient dans leur manche. Enfin d'autres sont à ressort ; mais nous n'en parlerons pas ici.

72. Les lames des serpettes se font précisément comme celles des couteaux ; on y emploie le même acier. On donne à ces lames la courbure qui leur convient , en les forgeant , & frappant la lame , ou sur le champ ou sur les bords de l'enclume. Ensuite on les frappe sur le plat , pour les mettre d'épaisseur. Quand la pointe est formée , on les coupe , *pl. II , fig. 20* ; on fait le talon sur le tas , *fig. 21 & 22* ; enfin on travaille le bouton , *fig. 23* , comme nous l'avons décrit pour ceux des couteaux à un clou. On fait aussi les lames des serpettes à deux clous , comme celles des couteaux à deux clous. Celles-ci sont ordinairement travaillées avec plus de soin.

73. Il y a plus d'attention à donner aux lames de serpettes qu'aux lames de couteaux. Les proportions de la longueur de la lame sont réglées sur sa largeur , ainsi que l'arrondissement de la partie courbe , qui termine la lame de la serpette. La longueur des lames des serpettes doit être proportionnée à leur courbure.

74. ON doit chercher un bon acier ; car, comme ces lames sont destinées à couper du bois verd, & souvent dur, il faut que la lame ne se *rebrouffe pas*, ne s'*égrene pas*, ou ne s'*ébreche pas*, ce qui est la même chose.

75. L'OUVRIER forgeron pourrait sur son enclume mettre les lames de serpettes à peu près dans l'état où elles doivent se trouver pour être emmanchées : il y aurait moins d'ouvrage à faire sur la meule ; mais nous avons déjà dit qu'on lui payait son ouvrage à la grosse, & qu'il ne cherchait qu'à le livrer ; d'ailleurs, les meules dont nous parlerons, perfectionnent en très-peu de tems les lames, qui en exigeraient beaucoup, si l'ouvrier les travaillait au marteau, & voulait les y finir.

76. LORSQUE les ouvriers donnent la dernière chaude aux lames de couteaux & de serpettes, ils ont coutume, comme c'est l'ordinaire de tous les forgerons, de mouiller leur marteau. Ce moyen rend plus promptement leur ouvrage uni ; les lames se dépouillent plus vite de ces écailles, ou de ce fer brûlé qui recouvre ordinairement les pièces en sortant de la forge.

77. LES bons ouvriers & les plus habiles sont persuadés qu'il ne faut chauffer l'acier que le moins qu'il est possible, pour ne le point brûler & ne lui laisser perdre aucune de ses qualités.

A R T I C L E V.

De la trempe des lames.

78. Tous les outils acérés & tranchans, comme couteaux, serpettes, &c. acquièrent leurs qualités de la *trempe* ; les différens aciers exigent différentes attentions en les trempant, & le même acier doit être trempé différemment, suivant l'usage auquel l'instrument qu'on veut faire est destiné ; il ne faut pas qu'un rasoir soit trempé comme un couteau. Nous renvoyons encore ici à ce qui a été dit dans l'*Art du coutelier* sur cet objet intéressant, d'où dépendent en grande partie les qualités des ouvrages de coutellerie.

79. LA façon de tremper les lames à Saint-Etienne est simple & uniforme. On chauffe les lames un peu plus que couleur de cerise : passé ce degré de chaleur, elles viennent à la couleur de rose. Il faut, pour l'acier de Rives, un milieu entre ces deux marques, qui servent d'indications au coutelier : mais jamais l'ouvrier attentif ne laisse passer cette dernière couleur ; car si la nuance couleur de rose s'affaiblissait, & si la lame commençait à blanchir, la trempe ne serait pas aussi bonne pour un couteau. Ainsi, dès que l'ouvrier voit que la lame prend la couleur de cerise tirant sur la rose, il la retire du feu & la trempe dans l'eau froide.

80. QUELQUES couteliers de Saint-Etienne sont persuadés que l'eau de

puits y est préférable à celle de rivière ; cependant la plupart font d'un avis contraire, & généralement à Paris on croit que l'eau de Seine réussit mieux que l'eau de puits.

81. LES couteliers doivent savoir que , plus l'acier est fin , moins il faut lui donner de chaleur pour le tremper ; & quoique cette opération paraisse des plus simples , elle exige cependant des attentions ; il y a des couteliers qui y réussissent beaucoup mieux que d'autres. Pour sentir d'où cela dépend , il faut savoir qu'un même acier peut prendre plus ou moins de dureté par la trempe.

82. EN général , plus l'acier qu'on veut tremper a été chauffé , plus l'eau dont on se sert pour tremper est froide , plus l'acier durcit par la trempe ; mais aussi plus l'acier est cassant. Si une lame est trempée trop dure , elle *s'ébrèche* lorsqu'elle rencontre un corps dur , ou , pour employer le terme vulgaire , elle *s'égrene* ; si elle est trempée trop *molle* , le tranchant se *rebrouffe* : ainsi l'opération de la trempe , toute simple qu'elle est , change la disposition des parties de l'acier. De mol & de ductile qu'il était avant d'avoir été trempé , il devient dur , élastique & cassant ; il prend à la vérité un beau poli. Ces considérations font voir qu'il ne faut pas procurer aux lames toute la dureté dont l'acier est susceptible , parce qu'elles s'ébrècheraient trop aisément ; il ne faut pas non plus ne les pas assez tremper , parce qu'elles ne couperaient pas. Tout ceci deviendra très-clair pour celui qui comparera ce qui est dit dans l'*Art du coutelier* , avec le peu que nous avons ajouté ici.

83. D'APRÈS ce que nous venons de dire , il est aisé d'imaginer qu'on pourrait faillir ce point convenable , ou en chauffant peu l'acier , ou en le trempant dans une eau plus ou moins froide ; mais il serait très-difficile d'atteindre par ce moyen le point que l'on desire. C'est pourquoi les couteliers trempent toujours leurs lames très-dures , & ils diminuent ensuite une partie de la dureté de la trempe , en *recuisant* les lames , ainsi que nous l'allons dire.

84. A mesure que l'ouvrier a forgé & marqué une lame de couteau ou une lame de serpette , il la trempe. Après lui avoir donné le degré de chaleur qu'il fait être convenable , il la plonge dans l'eau & la retire , ainsi que nous l'avons expliqué ; mais comme l'extrémité de la lame est mince , elle s'échauffe plus promptement que le reste de la lame ; & comme c'est la partie qui reçoit ordinairement la première impression de l'eau , lorsqu'on y plonge la lame , c'est aussi celle qui dans les couteaux prend le plus de dureté. Les couteliers en ouvrages recherchés ont toutes ces attentions , & beaucoup d'autres encore ; ils se conforment aux différentes épaisseurs des morceaux qu'ils trempent ; ils ont égard à la température de l'air , considérant si leur eau ne s'échauffe pas après avoir reçu plusieurs lames ; ils ont

encore l'attention de mettre, autant qu'il est possible, l'auge à tremper dans un endroit obscur, on y voit mieux la couleur de l'acier chauffé que l'on trempe : mais ceux de Saint-Etienne réduisent leurs travaux à la *trempe* & au *recuit* ; & ces deux opérations y sont faites sans beaucoup de soins. Il y a cependant une réflexion qui suffira pour expliquer comment ces ouvriers atteignent assez ordinairement ce point fixe, qui fait une bonne lame, & qu'ils ne s'en écartent guere. Les ouvriers qui trempent, travaillent toujours le même acier qu'ils emploient à faire les mêmes especes de couteaux, & le forger est toujours celui qui trempe ; c'est un grand avantage qui contribue sans doute à la bonté de l'ouvrage.

ARTICLE VI.

Du recuit.

85. SI l'on chauffe, & qu'on fasse rougir au feu un morceau d'acier qui ait été trempé, il perd toute sa dureté ; il redevient comme s'il ne l'avait pas été ; & ce qu'il est important de savoir, c'est qu'il perd de sa dureté proportionnellement à la chaleur qu'on lui a fait éprouver, & qu'un degré faible de chaleur ne lui fait perdre que peu de sa dureté.

86. L'OPÉRATION qu'on appelle *recuire*, consiste à lui faire perdre par un certain degré de chaleur une partie de sa dureté, ou à le détremper un peu ; mais il faut connaître avec précision ce degré de *recuit*.

87. VOICI une propriété de l'acier, qui fournit aux couteliers un moyen de connaître les différens degrés de recuit. Les lames d'acier, lorsqu'elles sont exposées à un feu doux de charbon, prennent différentes couleurs, ou plutôt passent par différentes nuances à mesure qu'on les expose à une plus grande chaleur ou plus continue. La première nuance est couleur de paille ou jaune faible, auquel succede la couleur d'or : elles blanchissent ; ensuite paraît la couleur de pourpre, violet, la couleur bleue, & enfin la couleur d'eau ; c'est l'une de ces différentes nuances que l'on doit observer avec beaucoup de soin pour retirer au moment convenable l'acier que l'on recuit suivant qu'on le destine à un usage ou à un autre. Les ressorts de montres ont été poussés presque jusqu'à la couleur d'eau. Ils ont éprouvé le plus grand recuit ; & après qu'on les a finis & polis, on les expose encore une autre fois à un recuit, pour leur donner la couleur violette qu'ils conservent toujours. Mais ce second recuit n'est pas si fort que le premier ; par conséquent il ne ramollit pas davantage l'acier.

88. LA lame de couteau qui a été trempée dans l'eau froide, après avoir pris au feu une couleur de cerise, y est devenue brune en se refroidissant. Lorsque, dans cet état, on l'expose de nouveau à la chaleur, au premier

degré qu'elle souffre, elle s'éclaircit un peu, elle prend une couleur jaunâtre ou couleur d'or. C'est à ce terme que les couteliers de Saint-Etienne font recuire leurs lames de couteaux. S'ils les laissaient exposées à une chaleur plus continue, ces lames deviendraient bleuâtres, seraient trop tendres, & ne couperaient pas aussi bien. Ils prennent une lame dans une tenaille ou pince; ils la tiennent au-dessus du feu de la forge & dans la vapeur du charbon, jusqu'à ce qu'elle ait acquis la couleur qu'ils desirent, & ils laissent la lame se refroidir doucement auprès de la forge.

89. COMME il faut accélérer la fin de l'ouvrage pour des couteaux qui se vendent un prix si modique, le coutelier a l'habitude d'arranger convenablement le charbon de la forge bien allumé. Il le met en dos-d'âne, & pose la lame sur ce charbon, le dos de la lame appuyé sur la partie la plus haute du charbon, parce qu'étant plus épaisse & touchant immédiatement le charbon, aussi s'échauffera-t-elle davantage que le tranchant, eu égard à cette position. Il ne faut plus souffler lorsqu'on pose les lames sur le charbon.

90. LE coutelier met à la fois jusqu'à deux & trois douzaines de lames de couteaux ou de serpettes autour du feu. Celles qui sont sur le charbon le mieux allumé reçoivent les premières le recuit, & à mesure qu'elles prennent la couleur requise, il les retire & rapproche les lames les unes des autres, ou en ajoute de nouvelles.

91. IL ne faut pas croire que les changemens de couleur qu'éprouve l'acier au feu ne laissent absolument aucune incertitude. La variété des aciers & la vivacité peu égale de la chaleur où on les expose, causent souvent de très-grandes différences. On voit cependant que les couteliers de Saint-Etienne ne prêtent pas une grande attention en faisant cette opération. A la vérité, ainsi que nous l'avons déjà dit, comme ils travaillent toujours le même acier, & qu'ils sont occupés aux mêmes opérations pour faire la même espèce de couteaux, ils faisaient assez exactement & au premier coup-d'œil le degré de la *trempe*, & celui du *recuit* convenable.

92. L'OUVRIER doit donc ici connaître la nature de son acier plus particulièrement encore que pour les dernières opérations; il est essentiel qu'il sache si son acier s'échauffe aisément; il faut même qu'il soit instruit de la bonté & de la vivacité du charbon de terre qu'il emploie.

93. LE forgeron *dressé* ensuite à froid les lames qui ont été trempées & recuites.

ARTICLE VII.

De la façon de dresser les lames.

94. L'ACIER, sur-tout celui qui a été réduit en feuilles minces comme les lames

lames de couteaux, de serpettes, &c. est sujet à s'envoiler, à se déjoer, & à se courber à la trempe; il faut donc les dresser, & pour le faire avec plus d'avantage, on dresse les lames lorsqu'elles ont été attendries par le recuit.

95. ON les porte sur l'enclume & on les y dresse à froid avec le marteau qu'on nomme à dresser, qui a un côté taillé en pointe de diamant.

96. CE travail ne demande pas une grande intelligence de la part de l'ouvrier, & il l'exécute très-prompement; ainsi nous ne nous y arrêterons pas plus long-tems.

97. LES lames sont pour lors finies pour ce qui regarde le forgeron; elles recevront leur dernière perfection sur les meules: nous allons les suivre dans cet atelier.

98. NOUS avons déjà décrit beaucoup de petites opérations pour faire une lame de couteau, soit à un clou, soit à deux clous, ou pour faire une lame de serpette; mais il reste encore bien des travaux avant que le couteau ou la serpette soient en état d'être vendus. Continuons notre description, & voyons les moyens expéditifs que l'on emploie pour les aiguïser sur les meules.

A R T I C L E V I I I

Des usines où sont les meules.

99. L'USINE dont nous allons parler, se nomme meulière, parce que toutes les opérations s'y exécutent avec le secours de grandes meules que l'eau fait tourner. Voyez pl. III.

100. CHAQUE coutelier de Saint-Etienne pourrait finir chez lui les lames qu'il a forgées, avec les petites meules que les autres couteliers emploient ordinairement, & dont on a parlé en décrivant les outils du coutelier; mais à Saint-Etienne on profite de petits cours d'eau voisins de la ville, pour faire tourner avec une grande vitesse de très-grosses meules qui font l'ouvrage avec une diligence étonnante. On conçoit aisément qu'il faut se conduire, pour l'arrangement de toute la machine, suivant la quantité d'eau que l'on a à sa disposition; quelquefois on est contraint de former des retenues, d'amener l'eau par des conduits en bois, enfin de profiter de la chute, lorsqu'on le peut, pour faire agir la première & principale roue qui donne le mouvement à toute la machine.

101. AVEC l'aide de cette machine qui fait tourner les meules, il n'est plus besoin que d'un ou de plusieurs ouvriers pour présenter le morceau de fer ou d'acier sur les meules.

102. LES meules dont se servent les aiguïseurs de Saint-Etienne, sont d'un grès fin; on les tire de la Ricamarie, distant d'une demi-lieu de cette ville, route du Puy. Des gens qui taillent ces pierres en font commerce,

& les vendent aux couteliers. Elles ont cinq pieds trois ou quatre pouces de diametre, sur sept, huit à neuf pouces d'épaisseur. Les ouvriers qui tirent ces pierres de la carrière, & qui les taillent, les percent à leur centre, & y font une ouverture qu'on nomme *œil*, pour donner la facilité de les monter en les faisant traverser par un axe de fer qui les soutient (*). Elles coûtent 40 à 48 livres piece, & sont à ce prix livrées à bon marché quand elles ne sont pas *carées*, c'est-à-dire, ébranlées dans quelques-unes de leurs parties & *sêlées*; on en tire aussi, mais qui sont d'un grain moins fin, du Coin, route de Mont-Brison.

103. ON verra, lorsqu'on aura décrit la fabrique des différens ouvrages qui sortent de Saint-Etienne, quel parti l'on y tire de ces meules. Elles emportent, quand on veut, très-promptement le fer & avec beaucoup plus de facilité qu'on ne pourrait le faire avec les plus grosses limes difficiles à conduire. (**)

104. LES couteliers de Paris, qui n'ont point ces meulieres ou grandes meules, en ont de petites dans leurs boutiques mues par une grande roue qu'un homme fait agir; on peut comparer ces deux machines, en lisant, dans l'*art du coutelier* ce qui y est dit sur les meules.

105. NOUS décrirons seulement ici les moyens qu'on emploie à Saint-Etienne pour perfectionner, à l'aide de ces meules, les lames des couteaux & serpettes que nous avons vu forger.

106. ON peut faire mouvoir les meules par des roues à aubes ou à pots, suivant la chute & la quantité d'eau qu'on peut dépenser. A l'usine que j'ai principalement examinée, l'eau qui est amenée par la conduite *a*, pl. III, fait mouvoir une roue à aubes *c*, lorsqu'on leve la vanne *b*: cette roue *c* peut être, ainsi que nous venons de le dire, à *augettes*, à *cuillers* ou à *pots*; elle a environ 5, 6, 7 ou 9 pieds de diametre, parce qu'elle doit tourner avec vitesse; & son arbre, qui traverse le mur d'un bâtiment où sont les meules, imprime un pareil mouvement à une grande roue *d*, qui est emportée par l'arbre de la roue *c*. Cette seconde roue *d* n'est point dentée; mais sa circon-

(*) L'ouverture que l'on fait à la meule est ronde, & l'axe qui doit porter la meule est carré; on le retient à la meule avec de petites calles de bois.

(**) Les couteliers, taillandiers, arquebusiers & fourbisseurs emploient ces meules pour dresser & polir leurs ouvrages. On choisit ordinairement celles qui ont les plus grandes dimensions, pour *aiguïser* ou *émou-dre* les outis & instrumens qui doivent rester plats, & qui sont les plus grands & les plus

larges; car plus la meule est grande, plus la partie sur laquelle l'outil porte, peut être regardée comme formant une ligne droite. Ces meules servent tantôt à dresser & forer les canons de fusils, tantôt à polir la plupart des ouvrages de ferrurerie & de quincaillerie, comme les gonds, pentures, fiches, &c. les fers à repasser le linge, à friser. Ces meules servent aussi à polir les lames d'épées & de fabres.

férence est creusée de deux gouttieres *dd* : voyez le bas de la *planche*, où cette roue A, B est dessinée plus en grand. Ces deux rainures reçoivent chacune une corde de boyau qui, en se croisant, va se rouler sur la *bobine* ou *poulie n* ou G, H, dont l'axe est un arbre qui se prolonge plus ou moins dans l'atelier. Cet arbre porte aussi plus ou moins de poulies, suivant qu'on doit faire mouvoir une plus grande ou une moindre quantité de meules.

107. LA seconde bobine *o* de cet arbre porte une corde qui va se rouler sur une autre poulie *p*, dont l'axe entraîne plusieurs meules *qq* : sur la troisième poulie *r* est encore roulée une corde qui fait mouvoir un arbre avec une ou plusieurs meules *x*. Ce que nous avons dit de ce côté de l'atelier, se répète à peu près de l'autre, & toutes les meules reçoivent leur mouvement de la grande roue *dd* ; ainsi de l'autre côté la même roue *dd* fait mouvoir les bobines *f, k*, qui procurent le mouvement aux meules *g, h, i, l, m*. En partant de ce même système, on varie la disposition des poulies & des meules, suivant les différentes circonstances. Par exemple, la corde qui entoure la grande roue *dd*, peut venir se rouler sur une poulie *f*, & de là aller encore se rouler sur une seconde *k*, & l'on aurait pu ajouter encore des bobines au lieu des meules *l, m*, qui auraient pu faire mouvoir un troisième rang de meules. Pour entendre plus aisément cette mécanique, il faut jeter les yeux sur le bas de la *planche III* : nous y avons fait graver sur une plus grande échelle la première bobine ou la roue principale A B, qui porte les deux cordes C G, & qui communique le mouvement aux autres bobines E, D, H, par les cordes F C G ; une de ces secondes bobines avec les rainures pour recevoir les cordes, est représentée en P S, & coupée dans son diamètre en Q R.

108. Nous avons aussi représenté, dans le bas de cette *planche*, plus en grand le mouvement de la petite meule de noyer, *fig. 3* de la vignette. En I K, L M, on voit l'assemblage de la meule L M avec l'arbre I K ; & l'on conçoit aisément comment, par cet assemblage simple, on peut substituer une nouvelle meule à une autre usée. Les parties de l'arbre de la meule sont assemblées en N O.

109. LA grande roue ou la première bobine *dd*, vignette (ou A B, dans le bas de la *planche*), a environ deux pieds & demi de diamètre. Les secondes bobines D & H, au bas de la *planche*, ou *fn* dans la vignette, ont environ 1 pied 3 pouces de diamètre ; & les troisièmes *npk*, dans la vignette, ou E au bas de la *planche*, ont un peu moins de 10 pouces. Ce sont là des à-peu-près ; car la dimension de ces pièces est sujette à beaucoup varier : mais on voit aisément, qu'en suivant ce principe, les bobines servent, premièrement à accélérer le mouvement des meules, & ce dans le rapport du diamètre de la roue *dd* à celui de la bobine, en supposant, comme on le fait ici, que la

corde qui embrasse l'une & l'autre soit croisée; secondement, par le moyen de ces bobines, il est clair que l'on communique le mouvement à plusieurs arbres qui peuvent faire tourner chacun plusieurs meules.

110. IL y a des meules qui étant neuves ont, ainsi que nous l'avons dit, jusqu'à 5 pieds 3 ou 4 pouces de diametre, sur 7, 8 à 9 pouces d'épaisseur, & l'on s'en sert encore lorsqu'étant usées, elles n'ont plus que deux pieds de diametre ou deux pieds & demi.

111. CES meules ont aussi le grain plus ou moins gros; les plus grossieres servent pour ébaucher, les autres pour perfectionner. Il faut en avoir aussi de plus ou moins dures: les dures servent pour des ouvrages grossiers; on choisit les tendres pour les lames de couteaux.

112. ON fait que les meules ou trop dures ou trop tendres auraient un défaut essentiel; trop dure, la meule n'aurait point de prise sur l'acier; trop tendre, la meule s'userait la premiere.

113. ON pratique à toutes un petit filet d'eau qui humecte continuellement la meule, pour tenir lieu de l'auge remplie d'eau, dans laquelle trempe la petite meule des couteliers. Cette eau empêche que la piece que l'on aiguise, en s'échauffant par le frottement, ne se *détrempe*. On fait aussi couler un autre filet d'eau sur les axes des arbres tournans, pour diminuer les frottemens. Au-dessus des grandes meules, par exemple en *i* & *x*, on place une longue planche qu'on nomme *chevalet*. Voyez les *figures* 1 & 2. Il est disposé de façon que l'ouvrier étant couché dessus, puisse présenter sur la meule la lame qu'il veut *aiguiser* ou *émoudre*, & être en force pour l'appuyer sur cette meule. Les *repasseurs* ou *émouleurs* sont couchés sur le *chevalet*, sans avoir de coussinet, & sont éloignés d'environ quinze pouces de la meule sur laquelle ils aiguissent. La tête & leur corps jusqu'à la poitrine, débordent le *chevalet* sur lequel ils se soutiennent, & ayant ainsi les bras libres, ils suivent des yeux l'ouvrage, & y conforment le mouvement de leurs mains (*).

114. COMME les lames de couteaux sont petites & minces, les émou-

(*) Soit qu'on fasse ou qu'on ne fasse pas croiser la corde, la vitesse de la bobine, & par conséquent celle de la meule, est toujours à celle de la roue *dd*, comme le diametre de celle-ci est au diametre de la bobine; mais les motifs qui déterminent à croiser la corde, sont 1^o. que par ce moyen elle embrasse de plus grands arcs sur la roue & sur la bobine, ce qui assure d'autant plus la communication du mouvement de l'une

à l'autre, par un plus grand frottement de la corde sur leurs circonférences. 2^o. Que par ce même moyen on fait tourner la meule dans un sens opposé à celui de la roue, ce qui permet à l'aiguiseur de se placer au-delà de la meule, par rapport à la roue, comme on le voit *figure* 1, & non entre deux, comme il y serait obligé, si la roue & la bobine tournaient du même sens; ce qui serait gênant & sujet à inconvéniens.

leurs sont obligés, pour les présenter sur la meule, de les tenir dans une espèce de *pince* de bois T, dont je vais donner la description. Cette pince est formée de deux morceaux de bois attachés l'un contre l'autre par le milieu de leur longueur T, X ou Y, au moyen d'une broche rivée à tête à chaque bout, qui est reçue assez à l'aise dans les trous, pour permettre aux parties 4, 5, de se rapprocher quand on écarte les parties 6, 7, par le coin V poussé entre deux.

115. ON place une lame S dans la pince au bout 4, 5; on met le coin V dans la pince entre les parties 6, 7; comme le coin déborde la pince, l'é mouleur serre fortement la lame en frappant la tête du coin sur une pierre qui est à portée de sa main; s'il veut ôter la lame de la pince, lorsqu'elle est finie ou lorsqu'il faut la retourner, il frappe de côté la tête du coin sur la même pierre; & ayant retiré le coin, la lame s'enlève aisément de la pince. Les couteliers de Paris se servent aussi de cette pince pour retenir les lames de couteaux qu'ils se proposent de repasser. Mais ils n'ont pas besoin, comme ceux de Saint-Etienne, du second ustensile dont nous allons parler.

116. LA lame est ainsi retenue très-solidement; mais les meules de Saint-Etienne étant larges & d'un grand diamètre, d'ailleurs ces meules tournant avec rapidité, les ouvriers ne pourraient pas, sans courir de risque, appuyer sur la lame pour l'é moudre. Pour y parvenir sans danger, les émouleurs ont à Saint-Etienne un autre morceau de bois Z, plat d'un côté, creusé en 1, 1, 2, assez pour recevoir la moitié de l'épaisseur de la pince; de sorte que la lame s'appuie sur la partie 1, 1 de ce morceau de bois, laquelle est plate & n'est point creusée. On conçoit qu'au moyen de ce morceau de bois, l'é mouleur peut appuyer des deux mains & fortement la lame sur ces grandes meules sans risquer de se blesser.

117. EN emportant ce que le forgeron a laissé de trop, l'é mouleur forme la lame, en appuyant plus d'un côté que de l'autre, & en retournant la main, il fait le tranchant & le dos de la lame. Il change la lame plusieurs fois de côté, pour en travailler successivement les deux surfaces. L'habitude que les ouvriers ont contractée, fait qu'ils exécutent très-prompement toutes ses opérations.

118. LES couteaux de table ou à gaine s'aiguisent de même, avec la seule différence qu'on a formé dans les morceaux de bois ou poignées Z, une rainure pour recevoir la broche ou la soie de ces couteaux; le reste de la pince n'offre aucune différence.

119. LA pince est dessinée dans les proportions du porte-pince Z, en *z, x & t*, petites lettres; & pour rendre la pince plus visible dans toutes ses parties, on l'a dessinée plus en grand, en T, X, Y, grandes lettres.

120. AU sortir de la meule, les lames ont pris la forme qu'elles doivent

avoir : elles font d'une épaisseur convenable, le tranchant est bien formé ; elles passent pour lors à d'autres ouvriers pour les polir.

121 LES meules à polir, *fig. 3*, ou les *polissoires*, sont de bois de noyer, dont le diamètre est beaucoup plus petit, & l'épaisseur de la meule beaucoup moindre que celle de grès. Celui qui polit est assis devant la meule ; il commence par effacer ou emporter les traits qu'a fait sur la lame la meule de grès, avec de l'émeri bien broyé & délayé avec un peu d'huile. On en fait une pâte, & on en met un peu sur la lame ; on dégraisse la lame en la passant sur la meule, avec de la poudre de charbon de bois blanc. On se sert aussi, pour, polir de *mouline* ou d'écaillés de fer ou d'acier prises à la forge. Nous avons représenté au-bas de la *planche III*, en I K, L M, N O, l'arrangement de cette meule destinée à polir, & la mécanique de son mouvement ; nous en avons déjà expliqué toutes les parties, & l'on a vu qu'il est fort aisé de changer de meule lorsqu'on le desire, & d'en substituer une autre à celle-ci. L'ouvrier donne le dernier lustre ou poli avec la pierre *ponce*, ou mieux encore avec de la potée d'étain, si c'est un couteau au-dessus du prix des plus communs. Il balance la lame sur la meule pour rendre les deux surfaces un peu convexes.

122 ORDINAIREMENT les meulieres appartiennent aux fabriquans, ils entretiennent tout ce qui en dépend ; & pour le travail qui se fait dans cet atelier, ils donnent aux émouleurs, depuis 6, 9 jusqu'à 18 à 20 sols de la grosse pour les couteaux communs, quelque chose de plus pour ceux qui sont travaillés avec un peu plus de soin ; & pour les couteaux de table ou à gaine, ils donnent jusqu'à 8 ou 10 sols de la douzaine.

123. LES lames étant ainsi travaillées & polies, on les porte à la fabrique pour leur mettre des manches, les *monter*

124. NOUS venons de voir l'utilité de ces meules, & avec quelle promptitude elles finissent l'ouvrage, étant mues rapidement par l'eau. Les meules qui ont un gros grain, emportent de grosses parties de fer, & suivant qu'on les choisit plus ou moins rudes, elles donnent aux ouvrages différens degrés de perfection ; mais malheureusement elles ont un inconvénient. La position des émouleurs couchés à peu de distance & dessus leurs meules, les expose à être estropiés ou même à perdre la vie. Il se trouve dans les meules des fentes imperceptibles, ou, comme disent les ouvriers, des *filés* ; & comme ces grosses masses tournent avec rapidité, la force centrifuge est assez considérable pour détacher des morceaux de ces pierres qui s'écartent par la tangente avec tant de force, qu'ils brisent & renversent tout ce qu'ils rencontrent. L'émouleur ou l'émouleuse (car les femmes font aussi ce métier) est par sa position plus exposé aux dangers de cet inconvénient qui renverse le chevalet, le casse & le brise, blesse la personne qui *émout*, & plus souvent

encore l'écrase & le tue, sans que l'on ait trouvé de vrais moyens de la mettre à l'abri de ces malheurs trop fréquens, puisqu'il n'y a presque pas d'années qu'il ne périsse ainsi quelques aiguiseurs. Les meules qui sont sujettes à produire cet événement funeste, ont eu probablement leurs parties ébranlées en les taillant dans la carrière; elles y ont été fêlées, sans que le commencement de cassure ait été assez apparent pour que l'on ait pu le reconnaître.

125. QUELQUEFOIS la meule se sépare à l'endroit de l'ouverture que l'on y a pratiquée pour recevoir l'axe de fer qui la soutient; mais le plus souvent les éclats ne gagnent point le centre de la meule, & il s'en détache seulement des portions ou fragmens considérables. Une meule neuve, la plus ronde & la mieux taillée, y est exposée plus qu'une vieille, même celle dont quelques endroits plus tendres que d'autres se feraient creusés, & l'aurait rendue plus difforme & moins ronde. D'ailleurs, quand on fait que le moindre ébranlement dans le grès ou la moindre fêlure qui n'est point apparente, donne lieu ensuite à une séparation, on attribuera l'éclat des meules, quand on s'en sert, à un ébranlement dans la pierre, & à une première désunion produite par la nature, ou par l'ouvrier qui l'a taillée.

126. CES accidens sont fréquens, même aux petites meules des couteliers en ouvrages recherchés, qu'un homme meut pendant que le coutelier repasse. La différence dans les diamètres des meules dont on se sert à Saint-Etienne, avec les meules de nos couteliers, doit aussi multiplier dans cette ville les effets malheureux en raison de la grandeur dans les meules qui leur donnent lieu. L'académie aurait désiré, d'après les récits qui lui ont été faits de ces événemens tristes & multipliés, pouvoir par quelques moyens les prévenir & en garantir des hommes toujours précieux à un état, & dont on doit regretter la perte. Voyez le volume de cette compagnie, année 1762, Hist. pag. 37.

127. UN de ses membres, qui en 1762 a été témoin à Strasbourg d'un accident semblable, " propose de choisir des meules plus épaisses, & d'y ménager de part & d'autre deux retraites d'un moindre diamètre, sur chacune desquelles on ferait entrer une frette de fer qui pourrait se ferrer avec des coins ou avec des vis. Ces frettes plus basses que la circonférence de la meule, n'empêcheraient pas son usage, & elles mettraient les couteliers à l'abri d'un accident toujours dangereux, & quelquefois funeste. "

128. JE n'ai point voulu laisser ignorer au public ce moyen, les couteliers de Paris pouvant en faire usage: mais je ne puis dissimuler ici qu'il ne peut remédier qu'imparfaitement aux défauts des meules de Saint-Etienne, & ne peuvent prévenir les accidens qu'elles occasionnent, qu'en employant beaucoup de soin. Il ne serait peut-être pas aisé d'assujettir cette frette de fer, qui

ne peut avoir que peu de largeur, sur une grande meule de grès de sept; huit, à neuf pouces d'épaisseur; d'ailleurs, la différence d'une meule neuve qui a environ sept pieds, avec une usée d'environ trois, exigerait un certain nombre de frettes de différens diamètres, en baissant les retraites. Si l'on mettait à une meule neuve les frettes sur des retraites à un pied ou deux de son centre, on ne prévien-drait pas les risques des fragmens qui se détacheraient de la meule, & qui produiraient les mêmes maux. Si ces frettes étaient plus aisées à placer sur une aussi grande meule, je conseillerais de n'en mettre qu'aux meules neuves, dans les premiers tems qu'on s'en sert; car ce sont celles-là qui éclatent & qui font d'autant plus de mal, qu'étant neuves elles ont un diamètre plus considérable, & tournent avec plus de vitesse. Cette vitesse, produite par l'arrangement de toute la machine, est nécessaire pour agir avec promptitude sur la lame qu'on leur présente.

129. COMME les meules neuves sont plus sujettes à ces événemens, sans que l'on puisse absolument croire que la résistance de la lame que l'on aiguise y donne lieu; je suis surpris (ayant encore à Saint-Etienne à leur disposition l'eau qui est le moteur de ces meules) que les entrepreneurs ne les fassent pas tourner plusieurs jours avant qu'on s'en serve, & toutes les nuits quand il n'y a personne dans l'usine. Ne semblerait-il pas que si la meule venait à se rompre, on ne ferait pas exposé à en ressentir les effets, & qu'ayant tourné ainsi pendant quelque tems, on pourrait plutôt répondre qu'elle ne se romprait pas ensuite lorsqu'on s'en servirait pour émoudre.

C H A P I T R E II.

Du travail des manches.

130. DE tous les ouvrages qui sortent des mains des couteliers de Saint-Etienne, le travail des manches est sans contredit le plus industrieux, & celui qui a exigé le plus d'invention. On peut remarquer que l'on trouve ordinairement des traits de génie dans les arts qui fabriquent les ustensiles communs, & qu'on livre à un plus bas prix. C'est pour lors qu'il faut avoir recours aux inventions simples, pour épargner la main-d'œuvre & suppléer (souvent par des machines) à ce que feraient des hommes en y employant beaucoup de force & de tems.

131. A Paris, les couteliers finissent leurs manches de couteaux sur l'étau, en y employant différens outils & y mettant beaucoup de tems; & c'est, dans cette même ville, un inconvénient qui s'oppose à la perfection des ouvrages

vrages qui sortent des grandes boutiques. Un ouvrier qui a fait la lame, monte le couteau & le conduit au point de perfection où il doit être pour le vendre; au contraire, à Saint-Etienne chaque ouvrier ne fait qu'une seule opération dans un ouvrage, comme nous l'avons dit précédemment.

132. À Saint-Etienne, un ouvrier commence & ébauche les manches, tandis qu'un autre emploie un *moule* pour lui donner sa forme; & c'est ainsi que le couteau passe par bien des mains avant d'être en état d'entrer en vente.

133. NOUS avons averti que les couteaux qui se fabriquaient à Saint-Etienne n'étaient pas tous du même prix; que ce prix différait suivant la matière plus ou moins chère qu'on a employée pour former les manches, & suivant les attentions qu'on a ajoutées à quelques-uns, & que l'on a refusées aux autres. Entrons dans des détails.

134. ENTRE les couteaux dont la lame se replie dans le manche, ceux qui se livrent à meilleur marché sont les couteaux à manche de bois; il y en a aussi à manche de corne, mais ils sont plus chers. Commençons à parler du travail des manches de bois; il nous restera peu de chose à ajouter, en décrivant les moyens qu'on emploie pour faire les manches avec d'autres matières moins communes.

135. ON fait ordinairement les manches de ces couteaux communs de bois de hêtre, quelquefois de bois de buis. On emploie encore d'autres bois, mais plus rarement.

136. LE bois de hêtre est préféré à tout autre, parce qu'il n'est pas cher, qu'il se fonde aisément, qu'il prend un assez beau poli, & suffisant pour la perfection qu'on veut qu'aient les manches; enfin le moule dont on se sert pour les former, leur donne déjà une couleur assez agréable, que l'on relève quelquefois encore par une seconde opération, comme nous le dirons dans la suite.

137. LORSQUE l'on emploie du bois de hêtre pour former les manches de couteaux, on commence par couper la bûche en *rondelles*, ordinairement de sept pouces de long, plus ou moins, suivant l'espèce de couteau qu'on travaille, *fig. 1 & 8* de la *planche IV*. On refend ce billot en plusieurs chevilles, en suivant toujours le sens des fibres du bois. On ne prend pas de grandes précautions pour exécuter ce travail. On pose la bille de bois sur un billot, & on la divise en plusieurs parties avec une hache qu'il serait inutile de décrire ici. Elle est assez forte pour résister à l'effort qu'on en exige, *fig. 1* ou *8*; on partage cette bille de bois en plusieurs parties, la divisant de la circonférence au centre. Le milieu de l'arbre, la partie qui se trouve au centre, est rejetée comme inutile. On fait que dans le hêtre la partie immédiatement placée sous l'écorce, est la meilleure, & celle que l'on travaille plus aisément.

On donne à ces parties de bois partagées un pouce ou un pouce & demi d'épaisseur : on les nomme *chevilles* 10 & 11, qui sont en plus grand ou en moindre nombre, & qui ont aussi plus ou moins de longueur, suivant que la grosseur de l'arbre le permet, & suivant l'espèce de manche qu'on doit en tirer.

138. UN OUVRIER, *fig. 2*, prend les chevilles : il en met une sur un billet, & avec sa hache il en abat les angles, & commence à lui donner la figure du manche qu'elle doit former. Il laisse plus ou moins à travailler au troisième ouvrier que nous allons voir en ouvrage.

139. CES ouvriers sont ordinairement les uns proche des autres, pour qu'ils puissent aisément se faire passer les chevilles.

140. CELUI-CI, *fig. 3* ou *fig. 12*, est sur un *banc à parer*. Le banc à parer est un chevalet, *fig. 12* & *14*, soutenu d'un côté sur un pied, & de l'autre extrémité sur deux autres : il est horizontal. Sur une extrémité de la table, qui en fait la base, on a ajusté une petite planche perpendiculaire au banc, ou un tasseau *a*, attaché sur l'épaisseur ou le champ du banc, & sur son côté gauche, par rapport à la position de l'ouvrier qui doit s'en servir.

141. IL y a une ouverture faite à cette planche ; elle est destinée à retenir l'extrémité d'une *plane*, *fig. 13*, qui par sa position traverse la largeur du banc, & qui peut se mouvoir librement, cette extrémité étant toujours retenue dans cette ouverture.

142. L'OUVRIER, *fig. 3*, est jambe deçà & jambe delà sur ce banc, & conduit la *plane*, en la tenant par l'autre extrémité que l'on a garnie d'une poignée pour la rendre plus commode à manier.

143. L'OUVRIER conduit cette *plane*, comme on voit, d'une seule main, & de l'autre il tient la *cheville* qu'il présente du côté convenable pour la tailler. Il ébauche ainsi le manche avec cet outil, auquel l'ouvrier donne tel mouvement qu'il lui plaît ; & lorsqu'il le conduit avec adresse, en peu de tems son manche est ébauché : il lui a donné une forme qui approche beaucoup de celle qu'il doit avoir avant de le mettre en moule ; cependant on porte les chevilles ébauchées à un autre ouvrier, *fig. 4*, qui est devant un étai, *fig. 15*, retenu sur une table à la hauteur convenable pour que l'ouvrier qui s'en sert, travaille debout. Dans cet étai l'ouvrier met une *mordache*, *fig. 16* ; on a donné ce nom à une pince de bois, dans laquelle on pose le manche qu'on veut tailler. Cette mordache est formée d'une pièce de bois mince, partagée suivant sa longueur. Pour empêcher la mordache de se joindre dans toute sa longueur, on met entre les deux parties défunies en *a*, le petit morceau de bois *b* ; & lorsque la pièce que l'on veut maintenir à l'aide de la mordache est entre les deux branches *c*, on les ferre par l'étai de fer, *fig. 15* : ainsi la mordache sert seulement à maintenir le manche sans

le gâter , & fans qu'il reste des impressions sur le bois , comme en ferait l'étau de fer.

144. LE manche étant retenu dans cette ferre par le moyen de l'étau de fer, l'ouvrier acheve le manche avec plusieurs *écouenes*. L'*écouene* est une espece de rape, *pl. VII, fig. 23*, dont les stries tranchantes traversent la largeur de l'outil. Il y en a qui ont leur lame garnie de dents plus ou moins fortes , & qui sont plus ou moins larges. L'ouvrier emploie l'une ou l'autre de ces *écouenes*, suivant que l'ouvrage est plus près ou plus éloigné de sa perfection. Au reste, plusieurs especes d'ouvriers se servent des *écouenes*.

145. L'OUVRIER perfectionne son manche avec cet outil, & lui donne une forme qui approche beaucoup de celle qu'il doit prendre dans le moule. Il ne faut pas qu'il laisse trop de bois, le moule ne pourrait pas le faire prêter assez pour ôter cet excédent, s'il se trouvait trop considérable; il convient cependant que le manche soit plus gros qu'il ne le faudrait pour entrer aisément dans le moule, afin qu'il emprunte la forme du moule, & qu'il se prête dans toutes ses parties pour en prendre exactement l'empreinte. L'habitude lui apprend à en approcher de très - près , sans avoir rien devant les yeux qui puisse lui indiquer ce qu'il doit faire.

146. SI un seul ouvrier conduit l'ouvrage depuis la premiere opération, celle de séparer les chevilles & les tirer de la bille de bois jusqu'à cette dernière que nous venons de décrire, il peut faire deux grosses par jour : on lui donne huit sols de la grosse; ainsi il gagne seize sols dans sa journée.

147. ON porte les manches ainsi travaillés à un autre endroit chez le fabriquant, pour leur donner la dernière façon qu'ils reçoivent d'une presse & d'un moule, ainsi que nous allons l'expliquer.

A R T I C L E P R E M I E R.

Des moyens de mouler les manches.

148. IL serait trop long de donner la dernière forme aux manches de couteaux, en ne se servant que des seuls outils dont nous venons de parler. On préfère un moyen moins coûteux, & qui, étant plus expéditif, réduit leur fabrique à une moindre valeur, & s'accorde mieux au prix modique auquel il faut livrer ces couteaux. On a imaginé des moules & des presses qui répondent parfaitement à ces vues d'économie. Par cette invention très-ingénieuse, on réussit en peu de tems à donner la dernière main aux manches dont il s'agit. Voyez *planche V.*

149. LE moule dont on se sert consiste en deux plaques de fer, *fig. 1, 2.*

au-bas de la *planche*, creusées de façon à donner la forme à deux manches à la fois. Dans l'intérieur de chacun des creux, & sur une seule de ces plaques, on grave souvent en creux le nom du fabriquant. Le nom doit par conséquent se trouver répété en relief sur un des côtés du manche qui a porté dans le même côté du moule.

150. AU milieu d'une de ces plaques, à deux distances différentes, l'une plus près & l'autre plus éloignée de la partie qui sert de manche au moule, il y a deux petites éminences *aa*, hautes d'un pouce environ, & précisément de l'épaisseur de l'autre plaque du moule; elle sont destinées à entrer dans deux ouvertures faites à l'autre plaque *bb*, qui doivent les recevoir, & qui sont faites aussi de manière à recevoir ces deux éminences; elles assujettissent & fixent la position réciproque des deux plaques, *fig. 1 & 2*, qui forment par leur réunion le moule entier.

151. LES deux parties *c & c* des plaques servent de *poignées* ou de *manches* au moule; elles se trouvent l'une sur l'autre quand les plaques y sont aussi, & que le moule contient les manches, pour leur donner la forme qui leur convient.

152. IL serait inutile de dire qu'un fabriquant doit avoir des moules de différentes grandeurs, pour pouvoir mouler des manches pour de petits couteaux, & pour d'autres beaucoup plus grands; mais les plaques de tous les moules sont de la même largeur, pour pouvoir entrer sous les mêmes presses.

153. QUELQUES-UNS de ces moules sont plus façonnés. Certains portent des filets qui ajoutent un petit ornement aux manches qu'ils sont destinés à former. Rarement ajoute-t-on cette petite perfection aux moules destinés à mouler des manches de bois; premièrement, parce que le bois est moins susceptible de se prêter à cette perfection; secondement, parce que ces manches étant ceux que l'on donne à meilleur marché, il faut éviter ce qui pourrait exiger plus d'attention pour bien placer le bois dans le moule, qui peut être comparé à une espèce de cachet qui doit imprimer les ornemens dont nous venons de parler.

154. LES moules se font à Saint-Étienne; c'est un ouvrage de forge: ils coûtent 8, 9, 10 & 12 livres; ces différens prix sont réglés suivant la perfection qu'on leur donne.

155. PASSONS maintenant à la description des *presses* destinées à recevoir les moules garnis des manches.

156. LES presses nécessaires pour ferrer les moules, se faisaient autrefois à Saint-Étienne; mais on prétend qu'on serait embarrassé pour s'en procurer de nouvelles, si on voulait augmenter le nombre de celles qui s'y trouvent aujourd'hui. Une presse pèse 250 à 300 livres.

157. LA presse, *fig. 6 & 7*, consiste en deux montans de fer *hh*, de

quatre pouces de largeur sur tous les côtés ; l'extrémité inférieure de chacun de ces montans traverse une table de bois fort épaisse, & est retenue en-dessous de cette tablette par un coin *a*, que l'on fait entrer dans une mortaise *ii*, pratiquée à l'extrémité de chacun des montans. Voyez *fig. 6* & *7*, ou *fig. 12* & *13*. Les coins *aa*, qui portent le long du dessous de la table, maintiennent solidement toute la presse sur la table.

158. LES deux montans dont nous parlons sont réunis l'un à l'autre par une traverse *b* qui porte sur le dessus de la table, & qui sert à les joindre. Il y a encore une traverse supérieure *c*, que l'on nomme la *boîte* ; celle-ci porte un *écrou* qui reçoit une vis qui traverse la boîte ; entre la première traverse *b* & la seconde traverse *c*, il y a une platine mobile *d*.

159. LORSQUE l'on tourne la vis qui traverse l'écrou, elle appuie sur la platine *d* ; & l'oblige de descendre jusques sur la traverse inférieure *b*. Quand on desserre la vis, cette platine remonte d'elle-même, parce qu'elle porte un levier *e*, *fig. 7* ou *fig. 8*, soutenu par un axe qui le traverse, & qu'à l'extrémité de ce levier il y a un poids *f* assez fort pour l'obliger de faire la bascule & de remonter la platine *d* à mesure qu'on desserre la vis.

160. CECI est fait à dessein seulement d'éviter le soin à l'ouvrier de soulever la platine *d* chaque fois qu'il desserre la vis, & qu'il veut mettre un moule sous la platine.

161. VOYONS comment on fait usage du moule & de la presse. Il s'agit toujours de la façon de mouler les manches de bois ; nous indiquerons ensuite les petites différences qui se rencontrent dans le même travail fait avec la corne.

162. ON fait chauffer le moule à un feu de forge, excité par un soufflet mu à bras. L'ouvrier, *fig. 11*, a soin de le retourner sur le feu, afin que les plaques s'échauffent également ; le moule est pour lors fermé.

163. L'ouvrier reconnaît le degré de chaleur qu'il convient de donner au moule, à la sensation qu'il excite sur la joue, lorsqu'il l'en approche à une certaine distance. Il ne faut pas qu'en étant éloigné de quatre à cinq pouces, il en occasionne une qui le brûle. Quand il l'a laissé trop de tems au feu, il faut en perdre encore à le laisser refroidir.

164. AVANT de poser dans le moule le bois, *fig. 4* & *5*, qui doit y prendre sa forme, on frotte l'intérieur du moule avec un peu d'huile d'olive, dont on imbibe un morceau de linge.

165. LORSQU'ON a pressé plusieurs manches de bois, le moule est sujet à garder du *cambouis*, ou plutôt une espèce de *graisse* noire qui s'y attache. On a une broche de bois ; & pour la détacher, on frotte chaque partie du moule avec des écailles d'acier ou de fer, qui s'élèvent en les forgeant ; on pile ces écailles que l'on nomme de la *mouline*, & avec leur secours on les repolit aisément.

166. LES cendres de charbon tirées de la forge réussissent très-bien, & on se doute bien qu'il n'est pas difficile de s'en procurer pour cet usage qui n'en consomme pas beaucoup. On prend un chiffon G, que l'on mouille assez pour qu'il se faisisse d'une certaine quantité de cette poudre E qui s'y attache, & l'on en frotte chaque partie du moule.

167. ON pose dans chaque creux les manches de bois, & on les met, *fig. 1*, sur la partie du moule qui porte les deux petites éminences dont nous avons parlé en décrivant le moule. On les place le plus droit qu'il est possible, ayant attention de les poser suivant la forme que l'on a donnée à ces manches, qui doit approcher de celle du moule.

168. DESSUS cette première pièce du moule, on ajuste la seconde de façon que les deux petites hausses ou éminences entrent dans les deux ouvertures faites à la contre-partie du moule : nous avons dit qu'elles doivent servir de repaire & aider à bien placer l'autre portion du moule. Les deux parties du moule ne se touchent pas ; l'épaisseur des manches que l'on a placés dans les creux ne le leur permet pas. On pose le moule ainsi garni sous la presse, *fig. 12 & 13*.

169. ON desserre la vis. Nous avons dit que la platine *d* remontait sous cette vis à mesure qu'on la desserrait, & qu'elle laissait poser par conséquent le moule sur la traverse *b* qui joint les deux montans de la presse, & qui porte sur la table. L'ouvrier, en ferrant la vis, oblige pour lors la platine à descendre, & elle appuie sur le moule.

170. L'OUVRIER, *fig. 14*, serre les deux parties du moule en se servant premièrement d'une main, *fig. 9*, ou manivelle de fer, qu'on appelle la *manette*. L'extrémité de cette manivelle, qui est assez forte pour ne pas prêter ou casser par l'effort qu'on lui fait supporter, est contournée vers cet endroit *k*. Quand la force des bras ne peut plus la faire mouvoir, on l'augmente & on la multiplie à l'aide d'un levier qui a d'autant plus de force qu'il est plus long, *fig. 10* ; celui que l'on emploie ordinairement, a quatre pieds de long. On le fait entrer dans cette partie recourbée *k* de la manette, & on fait porter son extrémité le long de la tête de la vis. L'ouvrier, *fig. 13*, serre de nouveau la presse, & laisse le moule ainsi quelque tems. Pour n'en point perdre, il emploie le moment de relâche à faire chauffer un autre moule, & pose aussi sous la presse celui qui a été à la forge pendant ces dernières opérations. On fait chauffer ainsi trois fois le même moule, & on examine chaque fois si le manche a été bien placé. Ce n'est qu'à la dernière qu'on le retire comme fini, *figure 3*.

171. LE manche prend dans ce moule un poli qu'il serait difficile de lui donner avec des outils, & que l'on ne pourrait obtenir qu'avec bien du travail. Quand on examine un manche sorti du moule, il est aisé de se con-

vaincre que le bois s'y est attendri, puisque les parties comprimées qui étaient de trop pour remplir le moule, se sont portées vers les endroits entre les deux platines du moule, où il restait quelques intervalles, & que le bois surabondant s'est étendu entre les deux plaques du moule, & y a formé des especes de *bavures* que les ouvriers connaissent aussi sous ce nom, ou sous celui de *côtes*.

172. IL faut que le moule soit très-chaud pour produire cet effet, pas assez cependant, comme nous en avons averti, pour brûler le bois; mais le tems que l'on y laisse les manches à différentes fois, & le violent effort de la presse, contribuent, sans contredit, à attendrir le bois. Il se fait ici un amollissement pareil à peu près à celui que la marmite de Papin fait éprouver aux os.

173. LES manches, *fig. 3 & 5*, sortent brûlans du moule. Cependant les ouvriers souvent ne se servent que de leurs mains nues pour les en retirer; la peau en est assez endurcie pour ne se point appercevoir de cette excessive chaleur.

174. LE travail de ceux qui moulent & qui conduisent la presse, est très-rude. Cependant les ouvriers que l'on paie à la grosse, quand ils sont forts & vigoureux, & quand ils travaillent assiduellement, ne peuvent gagner au plus que 20 à 24 sols par jour, en les payant, comme c'est la coutume, à raison de 8, 10 ou 12 sols la grosse. Un ouvrier en moule deux grosses & quelquefois plus.

175. LE fabriquant doit avoir des moules de différentes formes. Par exemple, les manches des couteaux à deux clous sont ordinairement plus longs & plus droits que ceux des couteaux à un clou. Mais en indiquant les moyens de mouler les manches des uns, nous avons enseigné ceux dont on se sert pour mouler les autres. Voici les différences qui se rencontrent dans le travail des manches de corne.

A R T I C L E II.

Comment l'on façonne & l'on moule les manches de corne.

176. ON fait ces manches en employant l'*ergot* de la vache, du bœuf, la corne de la tête de ces animaux, ou, quand on veut faire un ouvrage plus recherché, on prend des *cornes* de bélier; c'est de toutes les cornes la plus chère, & celle qui fait un plus bel ouvrage en manches de couteaux, principalement à ceux de cuisine, tranche-lards de bouchers, &c. On leur reproche seulement de se déjeter à la chaleur. On s'en sert aussi pour faire des chasses communes de rasoirs.

177. ON conçoit aisément qu'il faut réduire l'une ou l'autre de ces cornes en morceaux propres à former les manches de couteaux , en ménageant le plus qu'il est possible la corne que l'on emploie. Je ne parlerai ici que des manches faits avec la corne des têtes de béliers , & avec celle de la tête de bœuf, sans traiter des moyens employés dans le travail des manches faits avec les ergots de ces animaux, parce que l'on pourra aisément faire l'application de ce que nous aurons dit sur le travail des cornes de la tête de ces animaux , à celui de toutes les autres cornes ; encore parce que les seules différences ne consistent que dans la façon de tailler ces cornes & de les ouvrir, & que j'espère traiter au long ce travail, en décrivant l'Art du tabletier, dans l'emploi qu'il fait de la corne & de l'écaille.

178. DÉCRIVONS premièrement le travail de la corne des têtes de béliers, nous aurons dit les façons d'employer presque toutes les autres, à quelques petites variétés près dans les premières opérations. Voyez *pl. VI*.

179. ON tire les belles cornes de béliers des côtes de Barbarie, par la voie de Marseille. On m'a assuré qu'on employait à Saint - Etienne pour plus de cinquante mille livres de corne, de bœuf ou de vache, béliers, & ergots. Les cornes de bœufs valent jusqu'à 15 livres le quintal, la vache moins, & l'ergot encore moins ; mais celles de béliers sont les plus chères, & principalement encore les cornes noires. Les cornes de bœufs sont moins belles ; mais aussi étant plus dures, elles se déjettent un peu moins facilement que celles de béliers. Les cornes de bœufs se tirent de Lyon (*).

180. LA corne de béliers de Barbarie est beaucoup plus longue & plus grosse que celle des béliers de nos pays ; elle forme aussi plus de révolutions, & est plus contournée, *fig. 5 & 6*. Il s'agit de redresser l'une ou l'autre de ces cornes, & de la mettre en état de recevoir la forme qu'on lui donnera dans le moule. Nous ne traiterons pas du choix des cornes, & nous renvoyons à ce qui en est dit dans *l'Art du coutelier*

181. L'OUVRIER qui taille la corne de la tête du béliers ou qui la *découpe*, & qu'on nomme par cette raison le *découpeur*, est placé devant une forge dont il allume le feu avec un soufflet à deux vents, qu'il fait mouvoir lui-même.

(*) Les couteliers de Saint - Etienne vendent annuellement pour plus de douze mille livres de rognures ou rapures de cornes ; celle de béliers se vend jusqu'à six livres le quintal ; celle de bœuf ou ergot près de cinq livres. On se sert de ces rognures, que l'on appelle *cornaille*, pour fumer les vignes du Lyonnais, le bled, chanvre, &c. & c'est un des meilleurs fumiers ou engrais

que l'on puisse trouver. Nous ajoutons encore ici qu'à Saint-Etienne on emploie beaucoup de cendre de charbon de terre pour fumer les terres, qui réussit très-bien pour les bleds & les prairies, sur-tout mêlée avec le fumier de cheval ou de bœuf ; ce qui peut diminuer le prix de l'engrais produit par les rognures de cornes, puisque ce pays en a de plus d'une espèce.

pl. VI, fig. 2. Il pose la corne sur les charbons de la forge ; il la laisse quelque tems , & la retourne pour que le feu agisse sur toutes les parties de la corne également. Il juge de cet état & de celui qui lui convient , par le degré de mollesse qu'acquiert la corne suffisamment chauffée , & par le son que ces morceaux rendent , en les frappant sur une pierre qui est placée à ce dessein sur le devant de la forge. Il fait toujours agir son soufflet ; car c'est une partie essentielle que de savoir bien chauffer la corne que l'on destine à former des manches ; la superficie de la corne se brûle & même s'enflamme , les graisses se fondent , la corne s'attendrit par cette seule opération , & devient souple & aisée à travailler. Elle se prête pour lors à prendre la forme à laquelle on veut qu'elle se soumette.

182. L'OUVRIER retire la corne toute enflammée lorsqu'il la juge assez chauffée , *fig. 1.* Il la prend avec la main nue ; sa peau est devenue , par l'usage qu'il en fait , peu différente , pour la dureté , de la corne qu'il travaille : ainsi la chaleur de cette corne enflammée fait peu d'effet sur elle. Il pose la corne dans un étai de fer , *fig. 1 & 3* , peu éloigné de sa forge , étant fermement attaché à un pilier de bois qui s'élève perpendiculairement , & dont le haut est retenu à une poutre ou passé entre deux solives. Il serre l'étai , & retient cette corne dans l'étai devant lequel il est debout. Il coupe la corne en plusieurs parties & en plus grand nombre , quand la corne est grande ; en moindre , quand elle est petite ; mais il faut que chaque partie soit de la longueur d'un manche ; il les rejette ensuite sur le feu de la forge.

183. IL coupe de même une seconde corne , puis il travaille les parties de la première corne qu'il a coupée. Il met dans l'étai une partie de cette corne , de façon que la pression des mâchoires de l'étai commence à dresser ce morceau ; il enlève avec une espèce de couteau , *fig. 4* , à long manche , fait à peu près comme un tranchet de cordonnier , les parties trop brûlées qui sont inutiles ; il fend le morceau suivant sa longueur ; il ôte un peu de son épaisseur sur les bords de la fente ; il le plie dans l'étai , dans le sens de la longueur du morceau de corne ; il l'ôte de l'étai , le redresse dans ses mains , il le trempe dans l'eau , & il le remet tout de suite dans l'étai pour lui faire conserver cette nouvelle forme , en l'y tenant serré pendant quelque tems dans la position où ses mains l'ont mis. L'ouvrier le place dans l'étai , comme on le devine aisément , dans un sens opposé à la courbure que la corne avait naturellement , puisqu'il se propose de la lui faire perdre.

184. IL coupe les extrémités de la corne , celles qui débordent les deux parties de l'étai , parce que les dimensions de l'étai sont celles qui doivent servir de règle à la longueur de la corne , celle de l'étai étant relative à celle du manche que la corne doit former. Cet étai doit avoir des mâchoires de

5, 6, ou 8 pouces de longueur; ces dimensions étant celles des plus longs manches de couteaux communs.

185. ENFIN, il remet la corne, qu'il a pliée de façon qu'elle ne forme plus qu'une épaisseur, & il finit par enlever une lame entre les deux côtés qui se joignent, depuis qu'il les a pliées & ferrées l'une contre l'autre.

186. ON fait que la corne, par la chaleur, devient souple; que non-seulement elle se moule aisément, mais que deux morceaux appliqués l'un sur l'autre & fermement pressés, se soudent au point de ne plus faire qu'un seul morceau, & de ne plus permettre qu'ils se séparent.

187. L'OUVRIER jette cette corne, ou ce manche ébauché, dans un vase qui est ordinairement une marmite B pleine d'eau, posée proche l'établi où il travaille; & ce n'est plus qu'une répétition de ce même travail sur tous les morceaux de corne qu'il doit successivement disposer pour en faire des manches de couteaux. La corne reste ainsi dans l'eau pendant quelque tems.

188. ON imagine aisément que ce travail, ainsi que tous ceux qui se font sur les cornes brûlées, ne communique pas à l'endroit où il se fait, une odeur agréable; mais c'est ce à quoi l'ouvrier prête le moins d'attention: on destine ordinairement une chambre à ce premier travail.

189. LA corne ainsi dégrossie n'a pas plus la forme du manche qu'elle doit faire, que ne l'avait la cheville de bois de hêtre quand on l'a coupée du billot dont elle faisait partie. On porte la corne, quand elle est sèche, à un autre ouvrier chargé de l'ébaucher.

190. NOUS avons dit que l'on faisait aussi des manches de couteaux avec la corne de la tête des bœufs, vaches, &c. Nous n'entrerons que dans les détails qui différencient ce travail de celui des cornes de béliers.

191. NOUS avons déjà prévenu que cette espece de corne était plus dure que celle de béliers, & qu'elle était un peu moins sujette à se voiler. Il y en a de noires, & d'autres noires & blanches, qui réussissent à merveilles en manches de couteaux; mais les couteliers de Saint-Etienne mettent celles-ci à part pour les employer en ouvrages plus recherchés, ou les vendre à d'autres couteliers qui ne travaillent pas en couteaux communs, une de ces cornes valant au moins le prix de douze des autres.

192. LORSQUE ces cornes sont un peu seches, le noyau osseux ou le *cornichon* tombe de lui-même, en frappant la corne sur un corps dur. On porte ces cornes & on en met une dans l'étau pour la couper en travers, & la scier de la longueur des manches que l'on en veut faire; ce que l'on répète sur toutes les cornes.

193. ON chauffe sur les charbons chaque morceau après les avoir un peu enduits d'huile d'olive; avec la seule différence, qu'au lieu de faire agir le soufflet comme pour travailler les cornes de béliers, ici après avoir allumé

le feu avec le soufflet, dès que l'on a placé les morceaux de cornes, on ne le fait plus mouvoir; car on ne veut point exciter le feu de façon à produire de la flamme qui brûlerait la corne: il faut ici que la chaleur pénètre la corne, & que cela se fasse en un tems plus long. L'ouvrier est obligé de se servir d'un chiffon pour manier cette corne, qui est plus chaude que celle de bélier. Le reste du travail ressemble entièrement à celui qui est déjà décrit. On porte pour lors ces morceaux de cornes à ceux qui sont chargés de commencer à leur donner la forme de manches.

194. CET ouvrier pose chaque morceau dans un étau de fer; mais auparavant, pour que l'étau ne fasse point d'impression sur la corne, il la fait entrer entre les deux parties d'une ferre de bois, que l'on connaît sous le nom de *mordache*, qui ne serre la corne & ne la retient qu'à l'aide de l'étau de fer, dans lequel elle-même est retenue. *Fig. 15 & 16, pl. IV.* L'ouvrier donne la forme au manche avec l'*écouenne*, & exécute sur la corne le même travail que nous avons décrit avec plus de détails en parlant des manches de bois.

195. IL faut que cet ouvrier ait l'attention de choisir, pour former l'intérieur du manche, la partie de la corne qui a été ployée; de sorte que le côté où les deux parties de la corne se sont rejointes, doit servir à recevoir la lame du couteau, lorsqu'il sera monté.

196. ENFIN on moule les manches, pour leur donner précisément la forme qu'ils doivent avoir; on fait que la corne se prête plus facilement à recevoir les impressions du moule, que le bois; ceux qui moulent des tabatières & d'autres ouvrages de cornes, en fournissent des preuves convaincantes.

197. LES moules & les presses qui servent pour la corne, sont totalement semblables à ces mêmes instrumens déjà décrits pour mouler le bois. Ces moules portent souvent plus de moulures que ceux qui doivent servir pour le bois.

198. POUR travailler la corne, il faut avoir plus de moules que pour mouler le bois, ainsi qu'un plus grand nombre de presses: nous en dirons la raison.

199. CHAQUE ouvrier a trois presses & six moules, dont il se sert ainsi: il fait chauffer un moule, il éprouve, comme pour le bois, son degré de chaleur; il le nettoie avec la moulure; mais il ne le frotte point d'huile. Suivant les ouvriers, l'huile donnerait à la corne une couleur qui la gâterait & lui ôterait son brillant, sa transparence. Certaines cornes prennent une couleur noire, agréable, & recherchée de quelques personnes; mais c'est la nature seule de la corne qui la produit, & cette couleur devient principalement apparente après avoir été exposée au feu. On trouve sur cette corne des veines blanches, preuve que c'est une différente qualité dans la corne. Il n'est pas aisé de donner l'explication de ce changement de couleur, puisqu'elle ne paraît aussi vive qu'au sortir du moule.

200. ON pose la corne dans le moule, on met sur cette première partie du moule le second côté; on le pose sous la presse, & on le serre avec la manette seulement.

201. LE même ouvrier, tandis que ce morceau de corne est sous la presse, arrange d'autres manches dans un second moule, qu'il pose sous une seconde presse; il retourne au premier moule & serre celui-ci avec le levier, qui donnant de la force à l'ouvrier, peut agir davantage sur la corne qu'il comprime. Il la serre donc, & arrange ensuite un troisième moule qu'il pose encore sous une troisième presse; il serre le second moule avec le levier. Enfin, il prend le premier moule, arrangé sous la presse, pour le porter entre les pinces d'un étau de fer A & B, où il le retient en serrant fortement l'étau. Ce moule se refroidit tandis qu'il serre le troisième, & il revient pour ôter la corne qui a été placée dans le premier moule, & qui y est restée assez de temps pour en avoir pris la forme & s'y être refroidie. Il est sans doute d'expérience que la corne reprendrait sa première forme, ou au moins qu'elle perdrait une partie de celle qu'elle n'a due qu'au moule, qu'elle se déformerait si on ne l'y laissait pas se refroidir. La corne prend plus aisément la forme du moule que le bois: mais le bois retiré chaud, ne se déforme point; il conserve la forme qui lui a été donnée.

202. NOUS avons fait remarquer que les manches de bois sont faits chacun d'une cheville de bois, tandis que ceux de corne sont d'une lame large, mais ployée pour augmenter son épaisseur, qui, si on la retirait promptement du moule, se gonflerait, pourrait reprendre son premier état, & s'ouvrir de nouveau.

203. SI l'ouvrier a mal placé la corne dans le moule; si le manche n'a pas pris la forme du moule aussi parfaitement qu'il la lui voulait donner; quand le défaut est peu considérable, il peut se réparer en le plaçant la seconde fois dans le moule avec plus de soin; mais si ce manche est mal fait, s'il s'est dérangé en posant le dessus du moule, ou que le manche ait été mal préparé avant d'y avoir été placé, il y a encore un autre moyen pour ne le pas perdre entièrement; il cherche un moule un peu plus petit, & y place le manche mal fait, qui y reprend pour lors une autre forme: il devient, à la vérité, plus petit qu'il n'aurait été; mais il sert pour un couteau qui ne fera pas de la même force.

204. LES autres cornes des ergots & de la tête de bœuf n'offrent, ainsi qu'il a été dit, quelque différence, que dans les moyens employés pour les redresser.

205. IL ne reste plus qu'à *ébarber* les manches, c'est-à-dire, à ôter les *bavures* ou les *côtes*, & on les enlève dans la mordache & l'étau, avec les écouvènes ou rapes convenables pour ce travail, qui est aisé à imaginer &

facile à exécuter. C'est la partie qui regarde celui qui est chargé de monter les couteaux.

C H A P I T R E III.

Moyens employés pour monter les couteaux.

206. ON appelle *monter* des couteaux, les moyens qu'on emploie pour joindre les lames aux manches. Toutes les opérations, dans les couteaux dont nous donnons la fabrique, doivent être exécutées promptement; leur prix ne permet pas qu'on s'attache à y donner de grandes perfections. Il y a cependant de ces couteaux, les plus communs, qui sont mieux faits que d'autres, ce qui dépend de l'adresse de certains ouvriers; mais on ne se propose point de leur donner aucun ornement.

207. ON emploie ordinairement encore dans les grandes fabriques, plusieurs ouvriers à monter les couteaux; & on leur donne un endroit séparé, & assez spacieux pour que chacun puisse faire une partie de l'ouvrage sans gêner ses camarades qui sont occupés à d'autres opérations: voyez *pl. VII*. Un de ces ouvriers apporte une certaine quantité de manches & de lames, à peu près d'une grandeur proportionnée les uns aux autres; il ébarbe les manches; cet ouvrage n'est pas long. On se rappellera qu'aux manches de corne le côté où elle a été pliée, & qui a été destiné à recevoir la lame, est déjà en partie ouvert; à ceux de bois, cette partie ne l'est point. Voici comme on s'y prend pour former sur les manches cette rainure dans laquelle doit entrer la lame du couteau.

208. IL est nécessaire, premièrement, que le manche soit ouvert suivant sa longueur, pour que la partie tranchante de la lame puisse y entrer & qu'elle y repose; secondement, il faut que la tête du manche, le bout où doit être attachée la lame, soit fendu d'outre en outre, pour que le talon de la lame attachée à cette partie, & retenue par une goupille ou une broche qui la traverse, ait le mouvement & la liberté de tourner sur cet axe, & de pouvoir, comme l'on dit, ouvrir ou fermer le couteau.

209. ON porte les manches à l'étau; deux ouvriers, *fig. 1*, sont employés à ce travail. L'un pose le manche horizontalement & le serre dans la mordache qui le maintient stable. Il prend une scie à main, *fig. 6*, dont les dents sont fines, & conjointement avec un second ouvrier ils le scient tout le long de sa longueur, & enfoncent la scie jusques dans la partie moyenne de sa largeur; ce trait de scie doit recevoir la lame. Les ouvriers n'ont pas besoin de modèle pour leur indiquer jusqu'où ils doivent faire mordre la

scie dans le champ du manche qu'ils travaillent. Puisqu'il s'agit de former une ouverture qui doit recevoir la lame, il faut que le feuillet de la scie fasse seulement un trait un peu plus large que la lame n'a d'épaisseur, sans l'enfoncer plus qu'il ne faut, pour ne pas lui faire perdre trop de sa force; & rarement les ouvriers se trompent-ils, quoique cette opération se fasse en un court espace de tems sur un grand nombre de manches de couteaux.

210. LES ouvriers forment aussi avec la scie, à la tête du manche, l'endroit où doit se loger le talon de la lame *a*, *fig. 7 & 10*: il ne s'agit, pour ces deux opérations, que de varier la position de la scie. Dans celle-ci, qu'ils forment la première, ils tiennent leur scie droite, & scient ainsi le manche dans son épaisseur: en changeant la position de la scie & la plaçant horizontalement, ils pratiquent le manche, ou plutôt forment le trait suivant sa longueur, laquelle est uniquement destinée à recevoir la lame quand on voudra fermer le couteau. Les ouvriers répètent la même manœuvre sur tous les manches destinés à être montés.

211. QUAND les manches ont été refendus, ils passent à d'autres ouvriers qui sont assis devant un établi; l'occupation de ceux-ci est de faire le trou qui doit recevoir la *goupille*.

212. IL leur faut un chevalet garni de son *foret* & de son *archet*; la meche de ce foret est soutenue dans des ouvertures pratiquées à un montant qui forme un des côtés de l'établi. On peut consulter la *fig. 15* de la *pl. VII*, où ce foret & la manière de le monter sont représentés plus en grand. *a* est un des côtés du rebord de l'établi, plus élevé que les autres parties du rebord de la table; on a fait des ouvertures *b* à ce montant qui doit recevoir une des extrémités de la meche du foret. On abaisse la partie *a* qui a un mouvement de charnière en *f*, on fait entrer la meche du foret *d* dans le montant *c*, on place son autre extrémité en *b*, & on remet en place la partie *af* du montant *ag*; on pose une goupille *h* pour l'empêcher de s'ouvrir. Cette meche du foret destiné à percer, porte une bobine *c*, sur laquelle doit se rouler la corde de l'archet. On arrange l'archet comme on le voit *fig. 5*, & on fait porter l'extrémité pointue *d* de la meche, à l'endroit du manche où entrera la goupille qui doit traverser la lame, la retenir au manche en lui servant d'axe. Ce foret diffère de celui qu'emploient ordinairement les couteliers au même usage.

213. IL est encore nécessaire que les ouvriers aient sur cette même table un petit tas d'acier propre à river le clou, ou les extrémités de l'axe qui traverse la lame, *fig. 5, e*, & *fig. 11*.

214. CES ouvriers doivent avoir à côté d'eux une certaine quantité de manches & de lames, dont les grandeurs soient proportionnées les unes aux autres; il s'en assure en posant la lame dans le manche qu'il croit lui être

convenable ; il examine l'endroit où répond le trou qu'on a fait à la lame , destiné à recevoir la goupille ou l'axe de fil-de-fer ; il appuie sur cette partie du manche l'extrémité du foret ou la lancette , *fig. 5* , à l'endroit où il veut le percer ; il fait agir l'archet , & fait sur le manche un trou qui le traverse entièrement.

215. LE même ouvrier prend un fil-de-fer qu'il a à côté de lui , & qui est de la grosseur qui convient au trou qui a été fait à la lame & au manche ; il le fait traverser le manche & la lame , & le rompt du côté du manche opposé à celui où il l'a fait entrer. Pour cela , il ne faut que plier le fil en différens sens , en le ferrant dans des pinces ou tenailles de fer.

216. ORDINAIREMENT on fait entrer le fil-de-fer ou la broche du couteau du côté droit , & on le repousse ou on le rive du côté gauche.

217. ON pose un *œil de cuivre* , ou *petite rosette* , ou *virole* , dont l'ouvrier a une certaine quantité *g* à côté de lui dans une boîte , & dont nous donnerons la fabrique dans un autre lieu ; il pose cette rosette sur la partie qui déborde le fil-de-fer de l'un & de l'autre côté du manche. Quand le trou qui forme le milieu de la rosette n'est pas assez grand , ou qu'il s'est refermé , l'ouvrier prend un poinçon d'acier qu'il fait entrer dans la rosette pour en élargir l'ouverture ; l'ouvrier pose sur ce tas le manche du couteau avec la lame retenue par le fil-de-fer garni des deux rosettes ou viroles , & avec quelques coups de marteau il rive les deux bouts du fil-de-fer. Il y a sur la table ou le dessus du tas , *fig. 11* , un petit creux destiné à recevoir l'œil ou la rosette dont on garnit le manche , tandis qu'on frappe sur le côté opposé. On peut s'assurer des différences qui se trouvent nécessairement dans ce travail grossier , avec ce que font les couteliers dans des ouvrages plus recherchés , en consultant l'*Art du coutelier*.

218. LE tas *e* , *fig. 5* ou *fig. 11* , est retenu à la table qu'il traverse , par un coin *d* , qui entre sous la table dans une mortaise que porte ce tas , *fig. 11*.

219. L'OUVRIER ouvre la lame , il examine où porte l'especé de tête de clou , dont nous avons parlé , & qui en termine le talon ; il fait une coche à cet endroit sur le dos du manche , afin , comme nous l'avons dit , que la lame , étant retenue par cette especé de tête , soit droite lorsque le couteau est ouvert : voilà ce qui regarde les couteaux à un clou , *fig. 7 & 8*.

220. LES couteaux à deux clous exigent encore une autre petite opération ; il faut examiner où l'on doit placer le second clou qui doit servir d'arrêt à la lame : pour cela on ouvre le couteau , on regarde où il faut arrêter le talon de la lame , pour qu'étant ouverte , elle ne fasse qu'une ligne droite avec son manche ; on perce aussi avec le foret cet endroit du manche , & au-dessous du talon de la lame , un trou qui traverse le manche ; on y passe une seconde broche de fil-de-fer , qui est destinée seulement à recevoir l'extré-

mité de ce talon, lorsque le couteau est ouvert, pour l'empêcher, en tournant davantage, de faire la bascule. Cette goupille maintient donc la lame dans une position convenable pour couper, sans empêcher de pouvoir enfermer le tranchant dans le manche lorsqu'on veut ployer le couteau. La goupille est, comme nous l'avons dit, une invention pour suppléer à la tête du bouton qui est à l'extrémité des lames à un clou, & qui, sans exiger beaucoup plus de travail, est moins sujette à inconvénients & à blesser les mains, &c. C'est une perfection que l'on a ajoutée à la simplicité des premiers, mais qui oblige d'augmenter le prix des couteaux à deux clous. Voyez *a*, *fig. 9* & *10*.

221. ENFIN, il ne reste plus qu'à ébarber le manche du couteau à deux clous : on le pose dans l'étau qui serre la mordache de bois, dans laquelle on pose le manche ; on a des rapés à bois, des écouenes de différentes grandeurs, & on s'en sert pour donner un peu plus de propreté au manche, sans y employer beaucoup de tems ; la célérité que l'on doit mettre à ce travail, empêche que l'on n'ajoute autant de perfection qu'il serait possible, si l'on y prêtait plus d'attention, & si l'on voulait y donner plus de soin.

222. NOUS avons dit que l'on faisait encore à Saint-Etienne une espèce de couteaux à deux clous, que nous appellons *couteaux de pieces*, dont le manche est de corne noire de bélier, qui se vendent jusqu'à 30 & 36 livres la grosse.

223. CES manches ne sont point moulés ; l'ouvrier qui *découpe* les cornes, leur donne la forme du manche suivant la grandeur du couteau ; ceux ensuite qui montent les couteaux, finissent les manches.

224. L'OUVRIER les *ébauche* avec la rape & la lime ; il scie le manche, pour que la lame puisse y entrer. Il monte la lame sur les manches qu'il achève & qu'il polit à la main, avec la pierre-ponce & l'huile d'olive. Comme ces couteaux entrent dans la classe de ceux moins communs, les moyens ressemblent entièrement à ceux qui sont décrits dans l'*Art du coutelier*, & nous y renvoyons pour les détails.

225. NOUS renvoyons encore pour la fabrique des manches des couteaux à ressort, & de ceux montés en or, yvoire, &c. à la description complète de l'*Art de la coutellerie* ; nous ne nous proposons ici, comme nous en avons déjà prévenu, que de faire connaître au public des moyens faciles, ingénieux, la plupart particuliers à la ville de Saint-Etienne, pour y travailler les couteaux communs.

226. NOUS ne répéterons point ici les moyens qu'emploient les ouvriers pour faire les manches de serpettes & pour les monter ; car on peut aisément faire l'application de ce que nous avons dit en parlant des couteaux, aux serpettes, soit à un clou, soit à deux clous.

227. ON ne moule pas ordinairement les manches de serpettes; on fait même ceux de corne avec les outils convenables & assez grossièrement. Comme on recherche les serpettes qui tournent le moins dans la main lorsqu'on s'en sert, on fait souvent leurs manches de bois de cerf, & par cette raison ces manches sont meilleurs que les ronds. Voyez ce qui est dit sur le travail de ces manches dans l'Art du coutelier.

ARTICLE PREMIER.

Des moyens employés pour monter les couteaux à gaines.

228. NOUS avons dit que les couteaux à gaines avaient, au prolongement de leurs lames, une *pointe* ou *queue*, qui était destinée à entrer dans le manche du couteau, & que c'était elle qui l'y maintenait solidement.

229. ON perce le manche avec une espèce de *foret* ou d'*alésoir* taillé en quarré, garni d'un manche. Ce foret est placé horizontalement; on appuie le manche du couteau sur la meche du foret, à peu près comme le représente la fig. 2 de la pl. VII. Voyez l'Art du coutelier.

230. LORSQUE le manche est percé, on fait la *virole*; on essaie la queue du couteau dans le manche, pour s'assurer si l'ouverture est proportionnée à la longueur de la queue; on ajoute la *virole* sur le manche; on remplit le trou qu'on a fait au manche, de poix-résine mêlée avec un peu de brique pilée, & le tout réduit en poudre; on fait assez chauffer la queue de la lame, pour qu'elle puisse fondre le mastic qu'on a mis dans le manche, & le coutelier monte le couteau en plaçant la queue dans le manche.

231. ON blanchit la lame sur la meule; le coutelier donne aussi une petite perfection au manche avec l'écouette, & le couteau à gaine est en état d'être vendu.

232. LES couteliers de Paris, ou ceux qui travaillent en ouvrages plus recherchés, donnent aux couteaux beaucoup d'autres perfections, comme on peut s'en assurer, en consultant ce qui est dit dans l'Art du coutelier; mais comme le prix modique des ouvrages de Saint-Etienne s'y refuserait, les ouvriers remettent les ouvrages, dans l'état où nous venons de les conduire, au manufacturier, pour les arranger par douzaines, & les livrer aux marchands quincaillers. Nous n'entrerons pas, par conséquent, dans d'autres détails, puisque nous avons prévenu que nous ne nous proposons de parler que de la fabrique des couteaux communs qui se livrent à bas prix, & particulièrement de ceux faits à Saint-Etienne, d'où on les envoie chez les étrangers, à Paris & dans les campagnes, où il s'en fait un débit considérable.

233. NOUS n'avons rien dit de la fabrique des ciseaux communs que l'on fait aussi à Saint-Etienne, & qui, moyennant les moyens expéditifs que l'on y emploie, se livrent aussi à très-bas prix, puisque l'on trouve à Paris de ces ciseaux à 18 fois la douzaine. Nous n'avons pas parlé non plus de la fabrique des rasoirs; mais nous croyons que nous n'aurions ici que des applications à faire des moyens que nous avons détaillés en parlant des couteaux, à ceux dont on se sert pour faire, dans le même endroit, les rasoirs, les ciseaux & les canifs; il suffit que l'on soit prévenu que les tas en acier dur servent à mouler ou étamper, & à ajouter presque tous les ornemens ou façons qui se voient sur ces lames; que les meulieres les dégrossissent, les polissent, & font presque tout l'ouvrage en très-peu de tems, & sans une grande dépense; qu'avec ce secours enfin, les couteliers de Saint-Etienne parviennent à livrer ces ouvrages de coutellerie, peu recherchés, à la vérité, à un prix si modique, qu'il surprend encore plus ceux qui sont instruits de toutes les opérations qu'ils exigent avant de pouvoir être mis en vente.

C H A P I T R E IV.

Des rosettes.

234. **N**OUS avons dit qu'on garnissait le fil-de-fer ou la broche qui retient la lamé au manche & qui lui sert d'axe, de deux yeux ou *rosettes*; qu'elles y étaient assujetties par le fil-de-fer qu'on rivait sur les rosettes d'un côté & de l'autre du manche.

235. LES couteliers, à Paris, font celles de cuivre ou d'argent avec des emporte-pieces ou rosettiers d'acier, *fig. 18, 19 & 22*. Ils frappent sur cet emporte-piece, qui porte sur la lame de métal qu'on veut découper en rosette, & dessous est une table de plomb, *fig. 21*: c'est par ce moyen que les couteliers à Paris font la plupart des rosettes qu'ils emploient, *fig. 19. & 20.*, ou 19 * & 20 *, *pl. VII.*

236. CES couteliers font eux-mêmes, ou achètent chez les orfèvres, les rosettes d'or ou d'argent qu'ils emploient à garnir leurs couteaux.

237. A Saint-Etienne, les rosettes dont on se sert pour garnir les couteaux communs, sont de cuivre; elles ne se font pas chez les ouvriers qui travaillent les lames; mais comme ce petit art tient beaucoup, par l'usage qu'on fait des rosettes, à celui de la coutellerie, nous ajouterons ici le peu de connoissance que nous en avons.

238. LES ouvriers qui fabriquent ces rosettes, achètent des lames de lai-

ton *b*, *fig. 14*, qu'ils tirent d'Allemagne. Ces lames ont passé sous des *cyndres d'aplatiffier* : elles font en rouleau, larges de huit à neuf pouces, & ont plus ou moins de longueur. On les achete au poids.

239. ON porte les lames chez un ou deux ouvriers qui ont le secret de les percer. On croit qu'ils se servent (*) d'une espece de tour pour percer régulièrement cette lame de laiton avec les conditions suivantes.

240. PREMIÈREMENT, de ne point emporter les bavures de l'ouverture; il ne faut que pousser en-dedans les parties de cuivre à l'endroit du trou.

241. SECONDEMENT, il faut espacer plus ou moins les trous, suivant que l'on a dessein de tirer des rosettes plus ou moins grandes; mais il faut qu'ils soient assez proches pour que l'on n'y laisse presque point de cuivre entre chacun des trous, quand on aura enlevé les rosettes, dont le trou doit former le centre.

242. CES lames de cuivre ainsi percées régulièrement, & avec les soins que nous venons de décrire, les ouvertures étant faites de façon que d'un côté elles soient unies, de l'autre que les bavures soient relevées, les ouvriers qui les ont données à cet homme, vont les chercher pour en tirer les rosettes. On donne à ces ouvriers pour ce travail un prix modique, qui suffit à peine à leur procurer le nécessaire. On pourrait sans doute, ainsi que je l'ai dit, imaginer d'autres machines qui réussiraient aussi bien; mais je doute, si elles n'étaient pas très-simples, que l'on pût retirer l'intérêt de l'argent qu'on y mettrait: d'ailleurs, s'il y avait plus d'ouvriers à Saint-Etienne qui s'adonnaient à ce même travail, ils se nuiraient les uns aux autres, & il serait difficile qu'ils y pussent trouver un gain suffisant pour les faire vivre. Je crois que c'est cette raison qui a détourné d'autres personnes de s'occuper de ce même travail.

243. ON arrange une partie de cette feuille sur une planche placée & retenue perpendiculairement & solidement à une solive de la chambre. Cette feuille est maintenue verticalement le long de la planche, avec une traverse de bois large de deux pouces environ, qui entre dans des mortaises, & qui, s'appliquant sur le travers de la planche, retient la feuille de cuivre qui est ferrée entre la traverse & la planche. L'ouvrier, *fig. 3, pl. VII*, destiné à former les rosettes & à les tirer de cette plaque, est assis sur un siege élevé; il a un tablier qui est fort long, & qui s'attache à la planche sous la plaque de cuivre.

(*) Il me paraît qu'on peut produire le même effet avec un poinçon à deux pointes, ou même à quatre; on aurait plusieurs de ces poinçons, dont les pointes seraient plus ou moins espacées entr'elles, selon la

grandeur des rosettes qu'on demanderait. Par ce moyen on diviserait très-régulièrement & très-diligemment les trous, & ces poinçons ne seraient que d'une bien petite dépense.

244. IL lui faut encore des meches, des forets plus ou moins forts, suivant la grosseur des rosettes qu'il veut faire. Chacune de ces meches, *fig. 12*, a trois pointes *ff*, dont la premiere, celle qui occupe le milieu qui est entre les deux autres, est plus longue, & les deux autres sont tranchantes & plus courtes.

245. IL a un archet & une petite palette pour appuyer l'autre extrémité de la meche contre sa poitrine. L'ouvrier commence à travailler la partie de la feuille qui déborde le dessus de la traverse dont nous avons parlé; quand il a tiré de cette partie de la plaque les rosettes qu'elle peut fournir, il remonte au-dessus de la traverse une nouvelle partie de la feuille, & la travaille de nouveau, d'où il enleve des rosettes de la partie qui est immédiatement au-dessous de la traverse.

246. LORSQU'IL y a une assez grande partie de la feuille au-dessus de la traverse, pour le gêner en retombant sur l'endroit qu'il travaille, il la roule ou la coupe avec des ciseaux. Les morceaux qui restent percés ne sont plus propres qu'à refondre; ainsi il est indifférent qu'ils se trouvent en longs morceaux.

247. POUR enlever les rosettes, l'ouvrier pose la pointe du milieu de sa meche dans un des trous que nous avons dit avoir été faits à la feuille de cuivre, & en retenant la meche dans cette position avec la palette qui est sur sa poitrine, il fait agir l'archet & sépare ainsi une rosette. Il porte la meche du foret dans le trou voisin de celui qui a donné une rosette, & ainsi de suite, ce qui demande beaucoup moins de tems pour être fait, qu'il ne nous a été nécessaire d'en employer à le décrire.

248. LES rosettes tombent dans le tablier de l'ouvrier, que nous avons dit être assez long pour former une poche au bas de la feuille de cuivre.

249. ON conçoit que la pointe du milieu de la meche sert à donner un point d'appui à cet outil. Elle porte sur la planche contre laquelle est la feuille de cuivre, tandis que les deux autres pointes sont destinées à couper le cuivre. Un tour ou deux de la meche & un seul mouvement de l'archet suffisent pour couper la rosette.

250. LA feuille de cuivre reste donc toute percée de trous beaucoup plus grands qu'ils n'étaient auparavant, & maintenant il ne reste plus entre chacun, qu'un petit espace. L'ouvrier a dû faire son possible pour les arranger à des distances convenables, de façon qu'il reste peu de cuivre entre chaque ouverture; car ce cuivre qui reste est une perte pour l'ouvrier, cette feuille percée étant vendue à très-bas prix aux chaderonniers ou fondeurs.

251. QUAND les yeux ou rosettes sont achevées, un enfant les trie; il examine celles qui se sont fendues, qui ne sont pas régulières. Si l'ouvrier a posé la pointe de sa meche plus proche d'un côté du trou que de l'autre,

qu'il n'ait pas choisi son centre pour la placer, la rosette sera irrégulière, & pour lors elle deviendra inutile; on met celles-là au nombre des rognures avec les feuilles percées. On compte les rosettes quatre par quatre, & on les arrange par grosses.

252. ON les vend aux couteliers par grosses de vingt-quatre douzaines, parce que chaque couteau en a deux. Les ébarbures qu'on a produites en faisant les trous à la feuille de cuivre, restent encore après que la rosette est formée, & l'ouvrier a l'attention de poser ces ébarbures en-dessus, en les faisant traverser par le fil-de-fer qui forme l'axe du couteau, de façon qu'en frappant sur le fil-de-fer pour les river, on rabat les ébarbures sur le fil-de-fer, & la rosette est ainsi maintenue stable sur cette goupille, que ces ébarbures recouvrent & cachent en partie.

253. QUOIQUE les couteaux soient exposés à changer de prix, comme la plupart des autres marchandises, suivant les circonstances des tems; cependant nous avons cru utile de les faire connaître par les différens noms qui leur sont donnés à Saint-Etienne en Forez & à Chambon, d'ajouter aussi le prix du moment où nous écrivons, en indiquant que ces ouvrages varient depuis un tel prix jusqu'à un autre, selon que l'on donne quelques perfections ou quelques attentions à la fabrique de l'une ou de l'autre de ces especes de couteaux.

254. CES prix nous ont été donnés par le sieur Laforge, coutelier de Saint-Etienne en Forez, en 1763.

Noms de différens couteaux qui se fabriquent à Saint - Etienne & aux environs, avec leurs prix.

255. LES couteaux les plus communs & petits, à manches de bois moulés, appelés *dauphines*, *jambettes*, depuis 30 sols jusqu'à 2 liv. & 2 liv. 5 sols. Les couteaux à manche picoté, à un clou & de buis, la grosse 3 liv. à 3 liv. 10 sols. A cachet de buis, à un clou, 4 liv. 10 sols. Pointus, manche jaune aussi de buis, 5 à 6 livres. Canifs, manches droits de buis, 5 à 6 liv. Les grands couteaux forts, qui sont propres à tailler la vigne, & que l'on connaît à Saint-Etienne sous le nom de *clapots* à manche de buis, la grosse 12 liv. Couteaux à fourchettes en buis jaune, 15 à 18 liv. Les couteaux à manche de bois de hêtre, appelés *foyards* dans ce canton, moulés, à lames carrées ou façon de clapot, selon les grandeurs & qualités, de 4 à 12 liv. Couteaux façon de Montpellier, dauphine ou France, de hêtre, moulés, à un ou deux clous, depuis 3 jusqu'à 12 livres.

Manches de corne, suivant les qualités & grandeurs.

256. MANCHES en cornes de moutons moulés blancs, les lames façon

de Montpellier ou dauphine, 7 à 20 liv. Manches de pieds de bœufs moulés, mêmes lames que les précédentes, 6 à 15 liv. Couteaux à deux clous, manches de cornes de moutons noirs polis, lames pointues, 15 à 36 liv. Couteaux de Chambon, manches de cornes de bœufs, ni moulés ni polis, les lames pointues, à deux clous, 7 à 20 liv. Couteaux de table; il s'en fait sans mitres, les lames en font toutes d'acier, les manches en bois teint en rouge, ou noirs, ou blancs, à trois clous, 18 jusqu'à 24 liv. Couteaux pour bouchers, dont les manches sont de buis, la grosse 18 à 24 liv. De matelots à virole de fer, manches de bois moulés, lames à foie, pointe rabattue, la grosse 27 à 30 liv. Couteaux de table à mitres, manches en bois ou corne de mouton noir & corne d'Irlande, la douzaine depuis 3 à 7 liv. Couteaux à virole d'argent, manches en ébène & autres bois des îles, lames & manches finis, la douzaine depuis 12 jusqu'à 24 liv.





FABRIQUE DES BAÏONNETTES A SAINT-ETIENNE.

AVERTISSEMENT.

257. JE joins ici les moyens employés à Saint-Etienne pour y faire les baïonnettes de fusil servant aux troupes. Je prévien cependant que mon dessein n'est point de donner la fabrique des armes blanches, qui doit être décrite incessamment de façon à ne rien laisser à désirer ; mais j'ai cru que les baïonnettes ne tenant qu'indirectement aux armes blanches, pouvaient, à la suite de la partie de l'*Art du coutelier*, dont j'ai parlé, servir à donner une application de la facilité avec laquelle on travaille le fer & l'acier dans le Forez, & en même tems du grand usage & de l'avantage considérable que l'on y tire des meulieres mues par l'eau.

258. ON prend un morceau de fer en barre, *fig. 1, pl. VI*, seconde division de cette *planche*, que l'on tire de Lyon ; on l'appлатit à chaud sur une de ses extrémités *a, fig. 2*, dont on fait une espece de palette, dans le dessein, en la contournant, d'en faire ensuite un cylindre qui sera la *douille* de la baïonnette. On lui donne la figure cylindrique *a, fig. 3*, & on la contourne en la plaçant dans un tas, *fig. 14 & 15* ; ce tas est maintenu solidement dans une ouverture faite à ce dessein à l'enclume. L'ouvrier tient le fer d'une main ; il le pose sur le tas, & frappe de l'autre main avec son marteau sur le fer chaud, & oblige cette partie plate & amincie à prendre la forme du tas. Un second ouvrier pose un boulon de fer ou un mandrin, *fig. 11 & 12*, dans la partie *a, fig. 2*, qui a commencé de prendre dans le tas, *fig. 14 & 15*, une figure cylindrique, au lieu de plate qu'elle était auparavant. Le mandrin étant posé, il la remet sur le tas, il replie les deux côtés de la partie *a* de la *fig. 2*, & fait chevaucher une des levres du cylindre sur l'autre, lesquelles se recouvrant parviendront à se foudrer, quand on leur aura donné une chaude convenable : voici comme il s'y prend pour la foudrer.

259. QUAND les ouvriers foudrent de petites parties, ils les *brassent* pour les réunir, c'est-à-dire, qu'ils les saupoudrent de laiton sur les parties qu'ils veulent foudrer ; mais ici il suffit de donner au fer une chaude convenable, appelée *suante*, assez vive pour faire entrer les bords de la partie qu'on veut

réunir, en un commencement de fusion. Quand le fer est suffisamment chaud, on le retire; on passe le mandrin dans le cylindre, on le porte sur l'enc'ume, & on frappe dessus les parties qu'on veut réunir; en une chaude le cylindre *a*, *fig. 3*, est foudé.

260. QUAND les ouvriers forgent le fer, ils mouillent leurs marteaux de tems à autre pour les empêcher de se détremper, & plutôt encore parce que le fer devient ainsi plus uni, les *écailles* s'en détachant plus aisément. Les *écailles* sont des parties de fer brûlées à la forge.

261. LA barre de fer a été prise assez-longue pour pouvoir faire la même opération sur son autre extrémité; ils la font chauffer, l'applatissent & l'élargissent, *b*, *fig. 4*, la portent sur le tas, *fig. 14* & *15*, & la contournent pour former la douille de la seconde baïonnette qui enveloppera, comme doit le faire le cylindre *a* déjà terminé, l'extrémité du canon du fusil, & sera retenue, par une mécanique connue de tout le monde, par un crochet qui entrera dans une fente pratiquée à la douille de la baïonnette, comme nous le dirons dans un moment. Il forme donc un cylindre creux à l'extrémité de la barre, comme il a fait à la première, en posant la partie aplatie sur le tas, en la contournant, & il la foudé aussi sur le tas, *fig. 5*, *a b*.

262. IL coupe ensuite cette barre à égale distance de ces deux douilles & dans sa partie moyenne, *fig. 6*, *a b*. Cette extrémité qui débordé les cylindres de chacune de ces parties, est peu considérable; mais elle suffit, comme nous l'allons voir, pour former les lames de baïonnettes, parce qu'elle n'est destinée qu'à servir d'attache à l'étoffe; car c'est ainsi qu'on nomme l'acier que l'on ajoute pour former la lame.

263. SUPPOSONS que l'on se propose de former une baïonnette en *coureau*, car il y en a, *fig. 20*, à trois quarrés; on fend avec un coin d'acier emmanché dans un morceau de bois, & qui est connu sous le nom de *tranche*, *fig. 10*, la partie de fer *c*, *fig. 7*, qui dépasse la douille. L'acier qui doit former la lame est ordinairement une partie de vieilles limes; on la fait rougir, on la dispose un peu en coin, on la ploie en deux, *fig. 13*, & on joint les deux côtés sur l'enclume en frappant plus sur une de ces épaisseurs pour l'amincir. C'est ce côté qu'on dispose de façon à pouvoir placer le morceau de fer, *fig. 7*, *c*, que l'on a aussi fendu. Avant de placer l'acier, on a fait rougir cette partie de fer dans laquelle on doit poser celle d'acier, & on leur donne une chaude syante pour les foudé ensemble.

264. ON fait que l'acier se foudé parfaitement avec le fer, & bien mieux que ne le ferait l'acier avec l'acier. Le mélange du fer & de l'acier se dénote très-bien dans l'alliage que les couteliers de Paris font sur la forge, pour former l'étoffe pour les lames, auxquelles ils mettent toute leur attention. Nous ne répéterons point ici comment ils forgent la lame de la baïonnette sur l'enclume;

clume ; on conçoit aisément que l'on s'y prend , à peu de chose près , de la même manière que pour faire une lame de couteau

265. LA lame étant faite , il s'agit de former à sa base sur le rétrécissement qui la supporte & la joint au cylindre *c*, *fig.* 18 , un petit ornement *e* que l'on aperçoit près de la douille destinée à recevoir le bout du canon du fusil.

266. LES ouvriers ont un tas ou *étampe*, *fig.* 9 , sur lequel ils posent la baïonnette , & qui se met dans une ouverture de l'enclume , où elle est retenue solidement , & ils ont une autre *étampe* semblable , *fig.* 8 , qu'ils posent dessus cette partie de la baïonnette , à laquelle ils veulent former une petite boule. Ce second tas , *fig.* 8 , est retenu dans un morceau de bois , & l'ouvrier peut le promener sur cette partie de la baïonnette , pour qu'il embrasse celle à laquelle il veut donner la forme d'une boule , tandis qu'un autre ouvrier la lui procure en frappant sur l'*étampe*.

267. C'EST ici une façon d'*étamper*. Le tas est une espèce d'*étampe* dont l'ouvrier se sert pour donner promptement la forme à son fer en le moulant , pour ainsi dire. Ces tas sont d'acier ; la partie que l'on moule est de fer ; elle est d'autant plus disposée à prendre la figure de l'acier sur lequel on la force d'entrer , qu'on l'a amollie au feu considérablement.

268. IL faut tremper de tems en tems le tas , afin qu'il ne perde pas par la chaleur , la dureté qu'on lui a donnée. On conçoit aisément que cette *étampe* composée de deux parties d'acier , est creusée de façon que ces deux parties représentent une demi-sphère ou une moitié de bouton , &c. On en a de différentes formes , suivant celle que l'on veut donner au fer qu'on veut mouler.

269. ON a le soin de retourner le fer dans tous les sens entre les deux *étampes* , afin qu'il s'y moule également sur toutes ses parties.

270. IL s'agit ensuite de tremper la lame ; l'ouvrier la fait rougir & la plonge dans l'eau à l'ordinaire ; il la fait *revenir* , comme nous l'avons dit pour les lames de couteaux. Souvent l'acier ne demande pas d'être beaucoup recuit , & c'est ce qui arrive à celui employé en baïonnettes , parce que la lame des baïonnettes étant toujours plus épaisse que celle d'un couteau , elle n'est pas si sujette à se casser , & prend aisément la dureté qui est convenable à cette espèce d'instrument tranchant.

271. ON contourne la lame de la baïonnette , *fig.* 18 , à l'endroit de ce renflement *e* , & on lui donne la forme de la *fig.* 19.

272. LA baïonnette pour lors est faite , & il ne s'agit plus que de l'envoyer aux meulieres , pour l'aiguiser & la polir. Elle revient encore chez l'ouvrier , qui sur l'*étau* & avec la lime , perfectionne l'ouverture de la douille , qui est destinée , avec le bouton du canon , à retenir la baïonnette sur le fusil. Il fait aussi avec la lime ces entailles *c* , *fig.* 19 & 20 , qui servent à retenir les baïonnettes au canon du fusil qu'enveloppe la partie cylindrique *b* , *fig.* 19 ,

qui y est assujettie solidement au moyen de ce petit bouton attaché au canon qui entre dans l'entaille de ce cylindre, & va se loger dans le retour *d* de cette entaille pratiquée au cylindre dont nous parlons *fig.* 19.

273. IL la blanchit en la limant, & la polit avec du grès dans les endroits où la meule n'a pu porter, & finit par se servir d'émeri, quand il convient de lui donner un poli plus parfait.

274. QUAND on se propose de former une baïonnette à trois quarres, on ajoute le morceau d'acier, en terme d'ouvrier l'*acérure*, au morceau de fer qui débordé la douille. On le forge comme nous l'avons dit, à la différence qu'au lieu de finir la lame, *fig.* 18, sur l'enclume avec le marteau, on a un tas, *fig.* 16 & 17, sur lequel on la place quand on lui a donné sa longueur, & sur lequel, en frappant sur la lame, on lui fait prendre la forme des trois quarres que l'on veut lui donner. Ce tas est représenté vu de côté, *fig.* 16, & vu en face, *fig.* 17.

275. POUR ne point entrer ici dans plus de détails sur les proportions que l'on doit donner aux baïonnettes pour fusils de grenadiers, je vais joindre à ce que j'ai dit, la partie du règlement envoyé à la manufacture d'armes, concernant cette fabrique.

276. LA lame à trois quarres ou pans, fera de la même étoffe que les lames d'épées, c'est-à-dire d'acier, & aura treize pouces de longueur, non compris la continuation du coude, qui aura un pouce, jusqu'au retour qui va joindre la douille; ce qui fera quatorze pouces de longueur.

277. Le pan en-dedans de ladite lame, du côté de la douille, fera large de douze lignes par le haut, & les deux autres pans de sept lignes & demie, en diminuant vers la pointe: les trois pans feront évidés.

278. LA douille & le coude feront d'un bon fer; observant que le coude, qui doit avoir cinq lignes de diamètre, soit soudé à la lame avec une grande attention, parce que c'est l'endroit où il se fait le plus d'effort. Le coude s'éloignera de la douille de seize lignes, cette mesure de seize lignes prise du centre de la tige du coude au centre de la douille. Il faut aussi avoir attention que la baïonnette soit parallèle à la prolongation du canon.

279. LA douille aura trois pouces de longueur; elle sera bien soudée & forée en-dedans, & ajustée sur un mandrin de neuf bonnes lignes de diamètre; la coulisse ouverte de trois lignes, aura seize lignes jusqu'au haut de son retour; & le haut de ce retour, qui sera à angle droit sur la coulisse, tiendra un quart de circonférence.

280. ON observera, autant qu'il sera possible, que l'épaisseur du fer soit égale autour de la douille.

281. L'EMPATTEMENT que porte le coude sur la douille, sera prolongé jusqu'à la coulisse par un trait de lime un peu en ovale.

282. LES lames des baïonnettes feront trempées & aiguifées fur la meule, comme les lames d'épées.

EXPLICATION DES FIGURES.

P L A N C H E I.

LA vignette de la *planche I* représente une *ufine* destinée à réduire l'acier en lames minces. C'est un *martinet* ou gros marteau, que l'eau fait mouvoir. Nous n'entrerons pas ici dans des détails, nous étant servis de ces *figures*, & les ayant expliquées en parlant des différens travaux des ouvriers qui réduisent en lames les barreaux d'acier.

La *figure 1* fait chauffer l'acier à un feu de forge.

La *fig. 2* l'étire sous le marteau de la machine.

La *fig. 3* rabat chaque lame où il est resté quelques endroits trop épais.

Le bas de la *planche* représente en *a* un barreau d'acier.

b, b, b, b, un ballot enveloppé de toile & cordé, qui contient des barreaux d'acier, tel qu'il arrive de Rives, en Dauphiné; c'est à Lyon qu'on s'en fournit pour Saint-Etienne & Saint-Chaumont, à moins qu'on ne le tire en droiture.

c, d, e, l'enclume de celui qui travaille au marteau & à la main les lames déjà amincies par le gros marteau. Cette enclume n'a rien de particulier. On y ajoute quelquefois une ouverture *d* qui est plus rétrécie en *o*; elle reçoit une *tranche* forte, destinée à couper les lames, quand leur longueur pourrait gêner pour le transport; elle est dessinée en plan en *d e*.

f, f, une lame d'acier.

g, h, i, k, l, m, les fourgons, pinces, tenailles, &c. nécessaires pour attifer le feu de la forge, ou pour tenir l'acier que l'on veut chauffer; ou celui qui a sa chaleur convenable, quand on veut le travailler.

P L A N C H E II.

LA vignette offre un ouvrier qui forge une lame de couteau.

Figure 1. Son enclume *E* a une bigorne, & une ouverture *D*, destinée à recevoir différens tas ou ciseaux: on voit en *A* un ciseau qui, placé en *D*, servira à couper la lame de couteau, & à la séparer du reste de l'acier.

La *fig. 2* est celle qui fait mouvoir le soufflet; souvent c'est une femme qui tire la vache *C*.

B, un tas de charbon de terre.

F, une auge qui contient de l'eau, & qui sert à différens usages à celui qui forge.

G g g ij

Dans le bas de la *planche*, *fig. 1*, une lame de couteau forgée, mais tenant encore à la lame d'acier.

Fig. 2, cette lame de couteau coupée.

Fig. 3, on a commencé à faire à cette lame le talon.

Fig. 4, ce talon *a* est redressé.

Fig. 5, on lui a formé en *b* une espèce de tête de clou.

Fig. 6, on l'a percé en *c* pour recevoir la goupille ou l'axe, à l'aide duquel la lame tournera sur le manche, s'ouvrira & se fermera. Quand le couteau sera ouvert, la tête *b* s'arrêtant sur le manche, le maintiendra stable & ferme.

Fig. 7, c'est le poinçon *c* qui sert à imprimer la marque du fabricant, si l'on veut, *Eustache Dubois* : *b* est le plan de ce poinçon.

Fig. 8, le poinçon qui sert à percer la lame, à faire le trou *c* que l'on voit *fig. 6*.

Fig. 9, une lame d'un couteau à deux clous. La lame est ponctuée comme si elle était sur le tas, pour voir comment elle y prend la forme qu'il convient de lui donner.

Fig. 10, cette même lame, avec l'ouverture *b* qui étant traversée par l'axe ou la goupille, permettra le mouvement à la lame sur le manche : le prolongement *a* portant sur le second clou, servira d'arrêt à la lame.

Fig. 11, ciseau ou tranche représentée plus en grand que dans la vignette où nous en avons parlé en *A*, *fig. 1*.

*Fig. 11**, le même ciseau vu d'un autre profil.

Fig. 12, le tas de la *fig. 9*, vu dans un autre sens, avec les lettres *a*, *b*, *c*, correspondantes à la *fig. 10*.

Fig. 13, le même tas vu en plan.

Fig. 14 & 15, le tas destiné à faire la tête de clou, que l'on voit en *b*, *fig. 5 & 6*.

Fig. 16, un couteau à un clou, dont la lame est ouverte, & dont l'extrémité *b* faite en tête de clou, porte sur le manche, & y est retenue.

Fig. 17, le même couteau fermé : on voit en *a* cette tête de clou qui souvent écorche, déchire les habits, & par là offre quelques inconvénients.

Fig. 18, un couteau à deux clous ouvert ; on a ponctué l'extrémité de la lame du couteau qui est dans le manche, pour que l'on vît en *a* la goupille sur laquelle tourne la lame ; en *b*, son prolongement qui, appuyant sur le second clou, tient cette lame solide.

Fig. 19, le même couteau à deux clous fermé.

Fig. 20, une lame de serpette forgée.

Fig. 21, le talon commencé.

Fig. 22, ce talon élevé & prêt à y faire la tête de clou.

Fig. 23, la lame avec la tête de clou, & percée.

Fig. 24, une serpette emmanchée & ouverte.

Fig. 25, la serpette dans son manche, & fermée.

Fig. 26, une lame de couteau à gaine avec la queue *cb* qui doit la tenir au manche.

Fig. 27, ce couteau à gaine avec son manche.

Fig. 28, le couteau à gaine, dans sa gaine.

P L A N C H E III.

LA vignette représente le lieu où l'on émout les couteaux, ou les *meulieres*; car c'est ainsi qu'on nomme l'endroit où font de grandes meules destinées à émoudre ou repasser les couteaux.

Nous sommes encore entrés dans assez de détails, en décrivant cette utile machine, pour nous dispenser de répéter ici ce que nous en avons dit.

La fig. 1 & 2 émout ou repassent des lames de couteaux.

La fig. 3 polit les lames sur une meule de bois de noyer. L'ouvrier en a de recharge à côté de lui.

Dans le bas de la *planche*, on a représenté plus en grand le mouvement communiqué par la première poulie ou bobine qui tient à l'arbre de la roue à aube, & comment cette poulie fait agir d'autres poulies qui font mouvoir les meules.

AB, la première poulie; elle porte sur sa circonférence deux entailles qui reçoivent les cordes croisées.

D'un côté & de l'autre sont une ou deux autres poulies D, E, H: si l'on veut communiquer le mouvement à plus de poulies, on fait sur la première plusieurs rainures représentées en P ou en Q R, où une de ces poulies est destinée coupée dans un de ses diamètres.

IK, LM, NO, l'ajustement de la meule de bois de noyer. Comme on change souvent ces petites meules, il faut pouvoir les démonter aisément: IK, LM offre la meule démontée, & NO la représente en place.

On a gravé sur une autre échelle, pour rendre plus intelligible, la pince qui sert à l'ouvrier pour tenir sur la meule la lame de couteau, sans risquer de se blesser.

On voit cette pince en T, X, Y; mais nous l'avons dessinée en plus petites proportions, & conformément à l'autre porte-pince Z en *tx*.

La lame 3 est retenue dans la pince *t, x*, à l'aide du coin *u*, qui passant entre les deux serres de bois, les contraint de s'approcher de manière qu'elles retiennent la lame.

Quand la lame est maintenue sans lui permettre de mouvement, comme

on le voit en *a*, on met cette pince dans l'entaille ou la partie creuse 1, 2, du porte-pince Z, de façon que la lame du couteau porte sur la partie 1 de cet outil. Ce porte-pince est tenu sur la meule par l'émouleur, & il appuie avec force dessus, en faisant porter la lame sur la meule sans craindre de se blesser.

P L A N C H E I V.

CETTE planche offre les détails des premiers travaux que l'on fait sur les manches. La *fig. 1* coupe un billot de bois de hêtre, déjà scié de longueur convenable; elle le partage en chevilles,

La *fig. 2* commence à leur donner avec une hache la forme d'un manche.

La *fig. 3*, assis sur un banc ou *sellette*, donne à ces chevilles, avec une plane ou *plane*, à peu près la figure qu'elles doivent avoir pour former des manches de couteaux.

La *fig. 4*, met ces manches dans une *mordache*, & les tient ainsi dans un étau de fer, dont il serre les mâchoires; il les finit, autant qu'il est convenable, avec des limes à bois & des *écouenes*.

On a représenté, *fig. 8, 9, 10 & 11*, la façon de séparer le bois de hêtre & de réduire ce bois en chevilles propres à devenir des manches.

Fig. 12, le banc ou *sellette* à tailler les manches; on voit en *a* la palette percée, qui sert à recevoir l'extrémité de la plane.

Fig. 13, la plane à une seule main; l'autre partie *a* entre, comme nous l'avons dit, dans l'ouverture de la palette *a*, *fig. 12*.

Fig. 14, ce banc dessiné en plan, avec la plane *a* mise en place.

Fig. 15, l'étau que l'on assujettit, d'une façon ou d'une autre, à la table, comme on le voit dans la vignette, *fig. 4*.

Fig. 16, la mordache. Pour empêcher les deux branches ou lames de la mordache de se joindre en *c*, on met en *a* le petit tasseau *b*. Cette mordache porte le manche, & on le serre dans la mordache à l'aide de l'étau de fer; par ce moyen on ne gêne pas le manche de bois tendre.

P L A N C H E V.

LA vignette offre le lieu destiné à mouler les manches de couteaux.

Dans le bas de la planche on a représenté, *fig. 1 & 2*, un moule ouvert.

On voit en *aa* deux hausses ou tenons qui entrent, le moule étant fermé, dans les parties creuses *bb* de la *fig. 2*.

Fig. 3, 4 & 5, des manches plus ou moins façonnés, tels qu'ils sortent souvent des moules, avec des bavures.

Fig. 6, une presse vue en face.

hh, les deux montans qui traversent par leurs extrémités inférieures la table; & pour les y assujettir, ils portent des ouvertures *ii*, dans lesquelles on fait entrer les coins *aa*.

b, la traverse qui porte sur l'établi; *c*, celle qui porte l'écrou; *d*, traverse qui monte ou baisse à mesure que la vis monte ou descend; elle est représentée séparément, *fig. 8*.

La *fig. 7* est la même presse vue de côté. On y voit la table *lll*; & un montant *hi* de la presse, retenu par le coin *a*; en-dessus de la table, la traverse immobile *b*, celle mobile *d*, à mesure que la vis monte ou baisse. On voit la mécanique du mouvement de cette traverse dans cette même *figure*; elle est soutenue par un levier *e*, qui a son point d'appui en *g*. Le poids *f* tend à faire monter la traverse *d* à mesure qu'on desserre la vis.

Fig. 8, cette même traverse ou platine *d* est dessinée séparément; *e*, le levier; *g*, son point d'appui; *f*, le poids qui tend à la faire monter, en lui faisant faire la bascule.

Fig. 9, la manivelle ou *manette*: *k*, le coude dans lequel entre le levier, *fig. 10*.

Fig. 10, le levier au moyen duquel on agit avec plus de force pour ferrer la presse, & faire tourner la manette, *fig. 9*.

La *fig. 11* de la vignette fait chauffer les moules à un feu de forge.

La *fig. 12* les met en presse, & serre la vis de la presse, premièrement avec la *manette*.

La *fig. 13*, pour agir avec plus de force, emploie un levier plus long pour ferrer la presse. Ce levier se nomme le *brutal*; il le passe dans le crochet de la manette, & l'appuie sur le quarré de cette manette. On a vu la manivelle, *fig. 9*; & le levier ou *brutal*, *fig. 10*.

On voit en E, G, un chiffon avec lequel on prend de la mouline destinée à dégraisser le moule.

De ce même côté, il y a des étaux A, B, dont on se sert pour tenir les moules qui ont donné la forme à des manches de corne; il faut que ces manches restent bien plus long-tems ferrés dans le moule, ou ils se déformeraient.

P L A N C H E V I.

LA *planche VI* représente le lieu où l'on taille la corne pour en faire des manches de couteaux.

La *fig. 1* taille & coupe de longueur la corne qu'a fait griller la *fig. 2*, à un feu de forge. A mesure que la *fig. 1* a coupé la corne de la longueur qu'il convient, elle la jette dans la casse B remplie d'eau.

La *fig. 2* allume le feu de la forge avec le soufflet *D* ; elle fait griller la corne & la secoue sur une pierre *C*, mise sur le devant de la forge.

Le bas de la *planche*, dans la première division, représente, *fig. 3*, l'étau où l'on rogne la corne ; ordinairement les mâchoires de l'étau sont de la largeur d'un manche de couteau. Ainsi on coupe les parties *a a* qui débordent des mâchoires.

Fig. 4, le couteau à rogner la corne ; il ressemble un peu à un tranchet de cordonnier.

Fig. 5 & 6, des cornes de bélier ; *fig. 5*, celles de Barbarie plus contournées & plus fortes que celles des béliers de nos provinces.

La seconde division du bas de la *planche* est relative au travail des baïonnettes.

Fig. 1, morceau de fer que l'on emploie à faire deux baïonnettes.

Fig. 2, on l'applatit sur une de ses extrémités *a*.

Fig. 3, on forme un cylindre de cette partie *a*.

Fig. 4, on réduit l'autre extrémité *b* de la *fig. 3*, à une moindre épaisseur.

Fig. 5, elle est ici mise en cylindre, ainsi qu'on l'a fait sur l'autre partie.

Fig. 6, on divise la *fig. 5*, & on la sépare dans l'entre-deux de ces cylindres, comme on le voit ici, & *fig. 6*, *a & b*.

Fig. 7, on fend la partie *c* du morceau de fer *cb*, & on y soude la pièce d'acier *a*, qui doit servir à former la lame de la baïonnette.

Fig. 8, c'est le tas ou l'étampe dont on se sert pour faire promptement la pomme *c* des *fig. 18*, *19 & 20*.

Fig. 9, cette seconde partie du même tas est retenue dans la mortaise faite à l'enclume, & on pose sur celle-ci la contre-partie, *fig. 8*. En *a* on voit le plan du tas, *fig. 9*.

Fig. 10, *a*, ciseau ou tranche emmanchée, dont on se sert pour fendre la partie *c* de fer de la *fig. 7*, & y souder l'acier *a* de cette même figure.

Fig. 11, les mandrins sur lesquels on contourne le fer, pour lui faire prendre la figure cylindrique, comme nous l'avons expliqué pour les figures *3*, *4*, *7*, &c.

Fig. 12, autre mandrin.

Fig. 13, l'acier pour former l'acécure de la lame de la baïonnette ; c'est ordinairement une vieille lime que l'on plie au feu.

Fig. 14, le tas sur lequel on pose le fer lorsque l'on veut lui donner la forme cylindrique ; on le frappe sur ce tas, & on pose le mandrin en-dedans pour rabattre les deux levres du cylindre avant de les souder.

Fig. 15, le même tas ou étampe vue de côté.

Fig. 16, autre étampe pour mouler, pour ainsi dire, les lames de baïonnettes à trois quarrés.

Fig. 17, le même tas vu en-dessus.

Fig.

Fig. 18, la baïonnette; *a*, la lame; *b*, la douille; *c*, l'échancrure qui la retient au fusil; *e*, l'espece de pomme qui joint la lame.

Fig. 19, la même baïonnette contournée comme elle doit l'être pour ne point gêner le corps du fusil lorsqu'on tire avec la baïonnette : les mêmes lettres répondent aux mêmes objets de la *figure 18*.

Fig. 20, une baïonnette à trois quarrés; les lettres sont aussi correspondantes aux *fig. 18 & 19*.

P L A N C H E V I I.

La planche VII explique comment l'on *monte* les couteaux, c'est-à-dire, la façon d'ajuster la lame sur son manche.

La *figure 1* forme sur le manche de bois la place de la lame, où elle se loge quand elle est enfermée dans le manche. Deux ouvriers se servent d'une scie à main pour cette opération.

La *figure 2* perce sur le manche le trou dans lequel doit entrer l'axe de la lame qui la retient au manche. Cette même table est représentée en plan, *fig. 5*. On voit sur cette table le tas à river les rosettes.

Fig. 3. Ouvrier qui tire du feuillet de cuivre les rosettes dont on garnit les manches de couteaux.

Fig. 4, dans le bas de la planche. Le feuillet de cuivre *b*, assujetti sur une planche & retenu par une traverse de bois *a a*.

Fig. 5, le plan de la table qui sert d'établi à l'ouvrier *fig. 2* de la vignette. On y voit le plan du foret qui sert à percer le manche de bois : en *h*, un des montans que traverse la meche du foret : *i*, l'autre montant que l'on voit en *a f*, *fig. 15*.

Fig. 6, la scie à main.

Fig. 7, 8, 9 & 10, des manches de couteaux. *Fig. 7*, en *a* on voit l'entaille où doit reposer la tête de clou de la lame. *Fig. 8*, cette entaille & le manche percé pour recevoir l'axe.

Fig. 9, manche de couteau à deux clous. *Fig. 10*, ce même manche avec l'ouverture qui doit servir de retraite à la lame.

Fig. 11, tas que l'on place sur l'établi *fig. 5*, & que l'on retient en-dessous de l'établi par le coin *d*, qui entre dans l'ouverture *e* de ce tas. On voit le plan de ce tas en *e*; il sert à river l'axe en retenant les viroles ou rosettes que l'on voit en *g*; on appelle aussi l'*œil* cette rosette.

Fig. 12, meches du foret; la pointe du milieu est plus longue que les deux autres; & ce sont les deux plus courtes qui détachent la rosette de la feuille de cuivre *fig. 3*, tandis que celle du milieu sert seulement de point d'appui au foret.

Fig. 13, des lames de cuivre, d'argent, ou d'autre métal, qu'emploient les couteliers de Paris pour faire leurs rosettes.

Fig. 14, le feuillet de cuivre *b* de la *fig. 4*.

Fig. 15, profil du foret à percer les manches, dont nous avons parlé *fig. 5*: *a f*, le montant qui s'ouvre en *f*; *bb*, différentes hauteurs où l'on peut placer la meche du foret: *h*, petite fiche qui empêche ce montant de s'ouvrir: *ac*, la bobine de la meche: *d*, pointe de la meche: *e*, second montant que traverse aussi la meche du foret.

Fig. 16, la meche de ce foret.

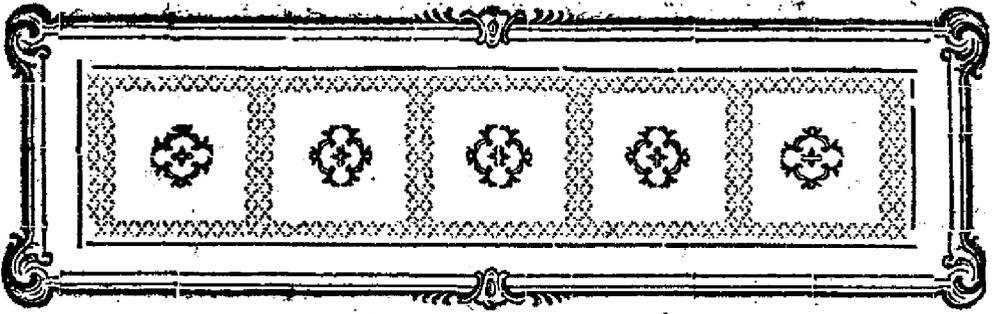
Fin de l'Art du Coutelier.

A R T

D U B O U R R E L I E R

E T

D U S E L L I E R .



A R T

DU BOURRELIER ET SELLIER.

AVANT - P R O P O S .

AVANT de détailler cet art & les suivans , il paraît indispensable de faire mention des objets pour lesquels ils se sont formés.

L'homme au commencement, contraint de labourer la terre pour en tirer son principal aliment, s'étant trouvé d'ailleurs avoir plus de desirs que de moyens de les exécuter, a heureusement découvert celui d'appriivoiser certains animaux beaucoup plus forts que lui, & de les associer à ses travaux : tels sont l'éléphant, le chameau, le cheval, le bœuf, le buffle, l'âne, la renne. Parmi ces quadrupèdes domestiques, répandus dans les diverses parties de la terre, les uns se sont trouvés propres à porter des fardeaux, d'autres à tirer la charrue & les voitures chargées, & enfin plusieurs également capables de porter & de tirer.

L'*éléphant*, habitant de l'Asie, le plus grand des animaux à quatre pieds, porte des charges très-pesantes ; le *chameau* de l'Afrique, & dans l'Asie le *dromadaire*, autre espèce de chameau, sont moins grands & proportionnellement moins forts ; le *cheval*, animal courageux & de grande ressource, qui se trouve presque par-tout, excepté au fond du nord, est capable non-seulement de porter hommes & fardeaux, comme les précédens, mais encore de les tirer, pourvu qu'ils soient proportionnés à sa force, qui, à la vérité, est bien inférieure aux deux premiers, mais bien plus liante.

Le *bœuf*, & en quelques contrées de l'Europe le *buffle*, autre espèce de bœuf, animaux très-lents, dont la force est principalement dans le col, ne sont propres qu'au tirage. L'*âne* est très-fort pour sa petite taille ; il porte & tire : on a tenté de réunir par la génération sa vigueur avec celle du cheval ;

& on y a réussi ; de sorte que de l'accouplement de la jument avec l'âne , ou de l'ânesse avec le cheval , il provient un mulet , animal domestique plus grand & plus fort que l'âne , mais incapable d'engendrer. Le *jumart*, autre animal métif, provenant du taureau & de l'ânesse , ne fait que porter ; mais quoique petit , il est très-fort : il ne peut , comme le mulet , se perpétuer. Quant à la *renne* de Laponie , c'est une espeece de cerf , habitant le fond du nord : il ne saurait tirer que des légers fardeaux , & ne porte point.

Pour se servir de tous ces animaux suivant leurs facultés , il a fallu , à l'égard de ceux qui portent , attacher solidement les charges sur leur dos , en observant en même tems l'équilibre nécessaire au soulagement de l'animal , & pour les bêtes de tirage , lier celles qui y sont propres , soit aux instrumens d'agriculture , soit aux voitures dans lesquelles se transportent toutes espees de denrées & de marchandises. Ce détail est du ressort du bourrelier - bâtier , & compose la partie de son art la plus étendue.

L'homme a voulu profiter pour lui-même , des avantages que lui offrent ces animaux , & a imaginé , pour se faire porter sur le dos principalement du cheval , une espeece de siege au moyen duquel étant commodément assis , il le conduit où il veut sans se fatiguer ; de plus , afin de se servir aussi utilement des animaux qui tirent , il a construit des voitures à son usage particulier , accompagnées de toutes sortes de commodités. C'est dans ces deux points que consiste l'art du sellier : mais une voiture ne saurait servir , si elle n'est arrêtée & suspendue dans la place qu'elle doit occuper , & si les animaux destinés à la tirer ne sont revêtus des liens qui doivent les y attacher ; ce qui a donné lieu à plusieurs bourrelliers de se livrer uniquement à cette dernière entreprise.

L'unique voiture des Français des deux sexes , jusqu'au regne de Charles VI , était le dos du cheval ou du mulet ; les rois , reines , princes , sujets , en un mot , tous n'en connaissaient point d'autre. Sous Charles VI parurent les litières portées par deux chevaux : elles étaient découvertes & ne servaient qu'aux dames de la cour. Sur la fin du regne de François premier , les coches ou chars parurent ; l'usage en venait d'Italie : il n'y en eut alors que deux en France , l'un pour la reine , l'autre pour Diane , fille naturelle de Henri II ; & en 1588 , sous Henri III , il n'y en avait qu'un dans Paris , qui était celui du premier président. Ils se multiplièrent ensuite , mais en petite quantité , jusques vers la fin de la ligue , sous Henri IV , tems auquel les ayant changés de forme en quelques points , ils changerent aussi de nom , & furent appellés *carrosses*. (*) Les premiers étaient suspendus avec des cordes ou des courroies ; on y montait avec une échelle de fer. Le reste de leur description manque ; mais il est certain qu'ils étaient bien différens de ceux d'à présent.

(*) Il y a toute apparence que le terme de *carrosse* est dérivé du latin *currus* ou *carrus* , qui signifient un *char* , & qu'il en est l'augmentatif , c'est-à-dire , un *grand char*.

Les bourreliers ont été érigés en corps de maîtrise, sous le regne de Charles VI, en 1403. Ce roi leur donna des statuts qui furent renouvelés en 1578, sous Henri III; puis sous Louis XIV, en 1665; & sous Louis XV, en 1734. Leurs titres sont *bourreliers-bâtiens-hongrieurs*. (*)

Ils feront dossières, avaloires, brides, têtieres, chaînes, mancelles, anneaux de cuir, traits, reculemens, &c. rênes & longes de cuir de Hongrie, chaînettes, courroies, fausses soupentes de marche-pied, fourreaux de soupente, couvertures de cuir, de toile, &c. fellettes de limonier, tout le harnois de tirage, bâts, panneaux, seaux de cuir pour les incendies, enjolivures de toute étoffe, licols, filets, caveffons, coutres de charrue, langes.

Les selliers ont leurs statuts sous Henri III, en 1577, confirmés en 1595 sous Henri IV, & en 1678 sous Louis XIV; mais comme la plupart des ouvrages nommés dans leurs anciens statuts ne subsistent plus, ils ont été autorisés à changer leurs listes, en exprimant à la place des pieces anciennes, les modernes qui leur sont dévolues: leurs titres sont *selliers, lormiers, (**)* *carrossiers*.

Ils feront selles de toute espece pour chevaux, haquenées, mulets, &c. caveffines, caveffons, bridons, filets, mastigadours, lunettes, mors, étriers, banderolles de timbales & leurs couvertures, banderolles de guidons, étendards, porte-mousquets, carabines, harnois de selle couverts: ils feront litieres, leurs selles & harnois à bras & bricoles; coches, chars, chariots, carrosses, caleches garnies, bas de siege de cocher, trouffequins, étuis, chars triomphans, chariots de pompe funebre, la grande couverture pendante, garniture de cercueil, caparaçons, crinieres: ils couvriront tous harnois, soupentes, chaînettes, courroies, couffinets de trouffe, malles, porte-manteaux, couffinets de poste & leurs yalifons, poches de cheval, couffinets, couvertures pour les chevaux, caparaçons, bâts français & leurs courroies, fourreaux de pistolets, chaperons, bourses, faux fourreaux & garniture d'iceux, houffes, garnitures de chaises, placets, fourreaux d'arquebuse & leurs bourses, fourreaux de rondaches, casques, heaumes, épieux d'arbalète & enjolivures.

Dans la description de ces arts, ainsi que de tous ceux où les ouvriers peuvent faire tant de choses, si l'on entreprenait de détailler & d'expliquer jusqu'à la dernière, le lecteur, au lieu d'acquérir de nouvelles connoissances, se trouverait très-souvent fatigué par la répétition des mêmes manœuvres: c'est donc de ces manœuvres qu'il est question de l'instruire, & non de les lui répéter. Ainsi on s'est attaché à décrire les pieces les plus composées de celles que chaque art exécute actuellement, & qui mettent l'ouvrier en état, en suivant les mêmes principes, non-seulement de réussir sur toutes les autres pieces dont

(*) Ils s'appellent *hongrieurs*, parce qu'ils ont le droit d'appréter pour leur usage le cuir de Hongrie.

(**) *Lormier* est un vieux mot qui signifie

ouvrier en petits ouvrages de fer, comme clous, anneaux, &c. Il paraît par ce titre, que les selliers peuvent les forger pour leur usage.

il est fait mention dans les statuts, mais encore à l'égard de ce qui pourrait se présenter de nouveau à chacun dans son art.

On divisera l'art du bourrelier en deux sections : la première, qui commencera au second chapitre, contiendra le bourrelier-bâtier : la seconde, le bourrelier-carroffier, qui sera suivi de l'art du sellier, précédé de l'arçonnier ; sur quoi il faut savoir que la manufacture des arçons est absolument de l'art des selliers, & qu'ainsi s'il y a des arçonniers, c'est que les selliers laissent faire leurs arçons de selles à des ouvriers qui travaillent le bois : ce qu'ils leur ont permis d'autant plus volontiers, que ce travail est étranger au reste de leur art, qui s'approche beaucoup plus de celui du tapissier.

On a obligation de la connaissance de ces arts à plusieurs habiles ouvriers & maîtres. On a été instruit pour le bourrelier-bâtier, chez M. Enfroy, rue des fossés S. Bernard, par lui-même, & par M. Agron, son ancien & premier garçon ; par M. Regnier, maître bourrelier-carroffier, rue S. Thomas, près la place S. Michel, pour tout ce qui regarde son art. L'art du sellier a été dicté par M. Regly, demeurant rue du Sépulcre ; & pour l'arçonnier, on s'est adressé, sur sa réputation, à M. Coulier, rue de Versailles, près la rue S. Victor.

L'ART DU BOURRELIER.

CHAPITRE PREMIER.

Instrumens, outils & matériaux des bourreliers en général.

I. LE corps des bourreliers n'était qu'un, avant que les voitures pour la commodité des hommes eussent paru en France ; mais comme le travail, à raison de ces voitures, devenait plus délicat & exigeait une manœuvre particulière qui s'éloignait beaucoup de la manière ancienne, & pouvait occuper un homme tout entier, plusieurs maîtres s'y adonnerent uniquement, ce qui les sépara en deux branches ; & c'est pour les distinguer entr'eux, que ceux qui continuent leur travail primitif, conservent le nom de *bourreliers-bâtiens*, & que les autres sont appelés *bourreliers-carroffiers*. Ils se servent tous, en général, à peu près des mêmes instrumens, plus forts pour les bourreliers de gros harnois, plus fins pour ceux de harnois de carrosse. Les premiers en ont cependant quelques-uns qui leur sont nécessaires, & les derniers quelques autres dont les premiers ne se servent point. On les distinguera tous ici, en cotant en lettres romaines ceux qui sont communs à tous les deux ; les lettres italiques

indiqueront

indiqueront ceux des bourreliers-bâtiens ; & les chiffres, ceux des bourreliers-carrossiers. Ceux qui sont sans chiffres, sont communs à plusieurs autres arts. Voici la liste générale, qui sera suivie de l'explication.

A A, le bat-à-bourre. A, la pince de bois. B, le marteau. C, le couteau-à-pied. D, la serpette. E, E*, la rênette. F, G, le grand & petit emporte-pièce. H, l'alène à brédir. I, l'alène à coudre. *a*, la forme. *aa*, le coin. *bb*, le maillet. *cc*, la fausse verge. *dd*, le faux garrot. *b*, la verge à enverger. *c*, l'aiguille à réguiller. *d*, le passe-corde. *e*, le ferre-point. *f*, la broche à piquer. *ee*, le fer à bâtier. *gg*, l'aiguille à bâtier. 2, le ferre-attache. 3, le poinçon. 4, le formoir. 5, *g*, le tire-bourre. 6, *h*, le rembourroir. L'épée. Le tire-pied. La manicle ou gant royal. Le rondin ou rondinet. La masse de fer. Le billot. L'étau. Plusieurs fortes de clous.

3. A, A, le bat-à-bourre est un instrument commun aux deux bourreliers, comme aux selliers, &c. Il est composé de planches posées horizontalement, de six à six pieds & demi de long, & large de trois pieds plus ou moins. A un des bouts de ce plancher est attachée une traverse *a*, percée de huit trous pendant deux emfans ; on arrête dans ces trous huit petites cordes de six pieds de long, qu'on attache ensuite par l'autre bout à une seconde traverse *b*, qui ne tient pas au plancher : au milieu de celle-ci on fait entrer un manche de bois *c*, de deux pieds de long ou environ. Ces cordes sont attachées également distantes l'une de l'autre. Le nom de cette machine désigne son usage ; car elle est faite pour battre de la bourre. Voici comme on s'en sert. On commence, après avoir mis la bourre sur le plancher, par prendre deux baguettes, avec lesquelles, se mettant à genoux, on bat cette bourre pour la dégrossir ; ensuite prenant le manche du bat-à-bourre, & tendant les cordes, on en frappe la bourre jusqu'à ce qu'elle soit entièrement divisée & légère.

4. A, la pince de bois, sert aux deux : elle est composée de deux pièces de bois ; la plus longue *aa*, de trois pieds huit pouces de long & cinq pouces de large par un bout, allant toujours en diminuant jusqu'à l'autre bout qui sera celui d'en-bas ; on l'évide à plat, commençant à un pied neuf pouces du bas, en lui donnant une forme un peu courbée : cette mâchoire est immobile. L'autre pièce est une pareille mâchoire *b*, qui tient à charnière de bois *c*, où la première commence à se courber. Ces deux mâchoires fermées ne se touchent qu'au haut de leur largeur : celle-ci s'ouvre & se ferme sur la première. Quand l'ouvrier veut s'en servir, il la fait passer par-dessous la cuisse droite en biais jusqu'à terre, appuyant sa mâchoire immobile sur la cuisse gauche ; il place ensuite les peaux qu'il veut coudre ensemble, entre les deux mâchoires, & il les contient en appuyant la cuisse droite sur la mâchoire mobile ; alors il se met à coudre en perçant les deux peaux avec l'alène : puis passant dans le trou les deux aiguilles en sens contraire si c'est un bourrelier-bâtier,

ou les deux soies si c'est un bourrelier-carrossier ou un fellier ; il tire l'aiguillée qui les suit jusqu'à ce que le point soit serré.

B, est la forme du marteau des bourreliers-felliers, &c.

C, le couteau à pied : il sert aux deux, ainsi qu'aux felliers, aux cordonniers, &c. pour couper le cuir.

D, la serpette : les deux bourreliers s'en servent à couper le cuir en long & en venant à foi, comme le couteau à pied, en avançant.

E, la rênette sert aux deux à faire des traces sur les courroies, en entamant la superficie du cuir ; celle marquée E est simple : elle appartient au bourrelier-bâtier ; E* est à double branche, c'est celle du bourrelier-carrossier.

F, le grand, G le petit emporte-pieces. Ils servent aux deux à faire les trous aux courroies pour y passer les ardillons des boucles.

H, l'alène à brédir sert aux deux à percer les fentes au travers desquelles ils passent la lanier de cuir avec laquelle ils brédissent.

I, l'alène à coudre sert aux deux à percer les trous pour les coutures à joindre des bourreliers-bâtiens, & pour les coutures piquées des bourreliers-carrossiers.

a, la forme ne sert qu'aux bourreliers-bâtiens : elle est composée de deux gros morceaux de bois d'orme de trois pieds de haut chacun, coupé plat sur son épaisseur du haut en bas, ainsi qu'à sa surface supérieure, où il a six pouces de large ; ils s'élargissent ensuite en tous sens dans leur longueur jusqu'en bas, où ils ont treize pouces d'épaisseur : le dos de chacun est arrondi différemment : l'un en se rétrécissant par les côtés, se termine en portion de cercle ; c'est celui coté *u* : l'autre, coté *x*, se rétrécissant davantage, forme une arête un peu arrondie. On se sert de cet instrument pour mettre les colliers en forme, comme il sera expliqué ci-après. Pour cet effet on approche les superficies plates l'une de l'autre ; on fait entrer le collier par-dessus la forme ainsi disposée ; & à l'aide du coin *a a*, qu'on fait entrer entre-deux à grands coups du maillet *b b*, on l'oblige à s'étendre & à se former : la fausse-verge *c c*, qui est de cuir, laquelle se met à un bout du collier, & le faux-garrot *d d*, de bois, aident encore à cette opération.

b b, la verge à enverger sert aux mêmes ; c'est une tringle de fer d'environ quatre pieds & demi de long ayant un bouton à un de ses bouts, & l'autre bout applati & un peu échancré à son extrémité : elle sert à pousser la paille dans la verge du collier.

c, l'aiguille à réguiller ne sert qu'aux précédens : elle est un peu recourbée, & sert à faire les grands points de ficelle qui rapprochent la tête du collier.

d, le passe-corde sert aux mêmes à enfiler la ficelle pour la passer où on veut qu'elle traverse.

e, le ferre-point sert aux mêmes à prendre & entortiller la ficelle pour avoir plus de force à en ferrer les points : il est de bois.

f, la broche à piquer sert aux mêmes pour faire tenir & incorporer, pour ainsi dire, la bourre dans la paille, quand on en met par-dessus un empaillement.

e e, le fer à bâtier sert aux mêmes : il est pointu par un bout, plat & quarré par l'autre : il sert à rembourrer les bâts de mulet.

g g, l'aiguille à bâtier sert aux mêmes à passer la ficelle au travers de la rembourrure des bâts de mulet.

2, le ferre-attache ne sert qu'aux bourreliers-carrossiers à ferrer leurs brédiffures & attaches de cuir : il est de bois.

3, le poinçon ne sert qu'aux mêmes pour monter & démontet les voitures.

4, le formoir de même : il est de fer garni au bout d'une petite roulette sur l'épaisseur.

5, *g*, le tire-bourre : il sert aux deux ; mais quoique son usage soit le même pour chacun, le tire - bourre *5* des carrossiers & le tire - bourre *g* des bâtiers sont de forme différente ; celui des carrossiers est contourné en S, & celui des bâtiers est plus long, tout droit & recourbé seulement par le bout. Leur usage est de retirer la bourre des endroits d'où on veut l'ôter.

6, *h*, le rembourroir sert aux deux : il est dans le cas du précédent pour la forme & pour la matière ; car celui des carrossiers 6, est de bois un peu contourné, & celui des bâtiers est de fer, tout droit, applati, échancré par le bout, & emmanché : ils servent tous deux à pousser & enfoncer la bourre.

5. ON a jugé qu'il était inutile de donner les *figures* des instrumens suivans, trop connus pour les décrire ici : on renvoie à l'Art du cordonnier pour le tire-pied & la manicle : on dira seulement que le tire-pied ne sert qu'aux bâtiers ; que la manicle, moins large que celle des cordonniers, sert aux deux, & qu'ils l'appellent le *gant royal*, pour l'ennoblir par le terme. L'*épée* n'est autre chose qu'un bout d'épée d'un pied de long, emmanché dans un manche de bois ordinaire : elle ne sert qu'aux bâtiers, principalement à percer la verge pour y passer les boutons. Le *rondinet* est un bout de manche à balai, long d'un pied, qui sert aux bâtiers à pousser la bourre dans le collier & à la battre par-dessus pour l'arranger. Le *billot* sert aux mêmes à battre & corroyer le cuir avec la masse de fer ; l'étau à tirer le cuir, pour l'allonger. Les mêmes se servent de plusieurs sortes de clous, entr'autres de broquettes, de clous de quatre, d'un pouce & demi de long ; de clous de six, de deux pouces ; de clous à lattes, &c.

6. LES deux bourreliers ont toujours au milieu de la boutique une table quarrée d'environ deux pieds de large, entourée d'un rebord de quatre doigts de haut : ils la nomment le *villoir*, parce qu'elle leur sert toute l'année. Ils

se placent sur des tabourets autour du veilloir pour travailler, & mettent dessus les outils dont ils ont besoin, à mesure qu'ils s'en sont servis. On verra dans la suite des chapitres mettre tous ces outils en œuvre.

7. *Matériaux.* LES matériaux que les bourreliers en général emploient sont les cuirs, les peaux tannées, les peaux passées en poil, la toile, la bourre de bœuf, de veau & celle de mouton qu'ils nomment *bourre blanche*; le crin, la laine en écheveau de toutes couleurs, le fil gros, la ficelle en deux brins, le fil blanc & de couleur, la paille de seigle.

8. LE cuir de Hongrie est du cuir de bœuf préparé en blanc: il s'en fait aussi de cheval, mais bien inférieur en bonté; il est même défendu aux bourreliers-carrossiers par leurs statuts, de s'en servir en soupentes. Le cuir de Hongrie ne se débite qu'en demi-peaux, qu'on nomme *bandes*. On appelle *cuir d'Allemagne*, le cuir de vache préparé comme le précédent. Le cuir d'Angleterre est de bœuf ou de vache, apprêté en couleur sauve: il est à grain ou lissé. Le cuir de bœuf noir lissé. Le cuir marroquiné de vache, veau, mouton, & le marroquin. La peau de mouton tannée ou basane jaune. La peau de mouton blanche. La peau ou toison de mouton. La peau de cochon tannée. La peau de castor tannée. La peau de veau, de bléteau, de sanglier en poil. *Voyez le Tanneur, le Corroyeur, le Mégissier, le Marroquinier, & le Chamoiseur*, par M. de la Lande; de l'académie des sciences.

PREMIERE SECTION.

DU BOURRELIER-BÂTIER.

CHAPITRE II.

De la coupe du cuir; les mesures, les coutures, les nœuds & les ouvrages en général du bourrelier-bâtier.

9. **DANS** cet art, on ne saurait donner de règles certaines pour la coupe du cuir; on dira seulement que le dos de l'animal est toujours le plus fort, quoique le côté du ventre soit quelquefois plus épais: du reste on examinera la peau, & on verra ce qu'on peut en tirer de fort & du faible, suivant les pièces qu'on doit exécuter, afin que le tout puisse servir, soit à une chose,

soit à une autre. Cette connaissance est dans le cas de celles qui s'acquierent plutôt par la pratique que par la théorie.

10. LES bourreliers ne mesurent que par *empan* pour les longueurs, & par *travers de doigt* pour les largeurs. Un *empan* est huit pouces de long : ils s'accoutument à faire avec la main étendue la valeur d'un *empan*, en mettant le pouce en-arrière & les doigts en-avant, jusqu'à ce que depuis le pouce jusqu'au bout du second doigt ainsi étendus, il se trouve huit pouces ou environ ; & pour continuer cette marche, ils apportent le pouce où était le second doigt, & ainsi de suite en avançant jusqu'à la fin de la mesure. Ils ne s'affaiblissent pas, comme on voit, à la précision géométrique, de laquelle leurs ouvrages n'ont pas un besoin absolu ; cependant l'habitude fait qu'ils ne s'en éloignent guère.

11. POUR assembler toutes les pièces d'un harnois quelconque, afin de le rendre complet & prêt à servir, il faut d'abord tailler tous les cuirs, pour ensuite les lier l'un à l'autre par différens points de couture, ou par des nœuds & des attaches de diverses façons, suivant les places & l'effet que chaque espèce de lien doit produire. Or comme toutes ces manœuvres font partie de la construction des harnois, & qu'on répétera plusieurs fois leurs noms dans l'explication qui va suivre, il vaut mieux, afin de retrouver plus aisément leurs descriptions & procédés, les transporter dans ce chapitre, que de les répandre à mesure dans le courant du discours.

12. LES bourreliers-bâtiens se servent d'aiguilles, & jamais de soie de sanglier ; ils diffèrent en cela de leurs confrères les bourreliers-carrossiers, qui n'emploient pour leurs coutures que des soies de sanglier au lieu d'aiguilles, comme on le verra ; on réserve alors la manière dont ils s'y prennent pour lier ces soies à leurs aiguillées, quand on les traitera à la suite de ceux-ci. Tous les deux se servent de fil gros ; mais les bâtiens l'enfilent dans de véritables aiguilles, ou dans des carrelets. Outre le fil gros, ils emploient encore de la ficelle plus ou moins grosse, mais toujours cordée en deux brins : ils cousent aussi avec de la lanierie de vache & de mouton blanc ou rouge ; c'est ce qu'ils appellent *de la couture*.

13. ILS éfilochent leur fil gros & leurs ficelles par les bouts, & leur font faire la pointe pour les enfiler dans les aiguilles : ils les poissent, ou ils s'en servent sans les poisser, suivant les cas. Lorsqu'ils veulent poisser, si c'est du fil gros, après en avoir assemblé plus ou moins de brins suivant la grosseur de l'aiguillée qu'ils veulent faire, & en avoir éfiloché & retordu les deux bouts sur le genou, ils prennent de la poix noire, & tendant le fil au crochet, ils l'en frottent d'un bout à l'autre, ajoutant à mesure un peu de suif qu'ils prennent au bout du doigt pour rendre cet enduit plus coulant. Ils poissent la ficelle de la même manière. A l'égard des lanieres, qu'ils nomment *de la couture*, ils

en taillent les bouts en pointe alongée, laquelle leur tient lieu d'aiguille pour traverser les trous qu'ils font avec l'alène.

14. Ils ont plusieurs sortes de coutures, les unes ordinaires, comme à surjet, à point devant, &c. & d'autres qui leur sont plus particulières, comme celle qu'ils nomment *couture à joindre*, la même que leurs confreres les bourreliers - carrossiers appellent *couture piquée*, & semblables, à quelques petites différences près, aux coutures que les cordonniers nomment *coutures lacées*. L'aiguillée de ceux-ci étant enfilée, comme on a déjà dit, dans une aiguille à chaque bout, ils commencent par s'armer du gant royal, & posant les deux cuirs qu'ils veulent joindre sous la pince, ils passent d'abord la moitié de l'aiguillée au travers le premier trou d'alène; puis ayant percé un second trou plus ou moins près du premier, ils y font passer toujours l'aiguille à main droite la première, & la gauche en-deçà: ils continuent de même jusqu'à la fin de la couture, en serrant chaque point. Cette couture leur sert à joindre ensemble deux cuirs le long de leurs bords. Lorsqu'ils veulent joindre avec une seule aiguille, la passant successivement dans les trous de l'alène; ils nomment cette couture une *couture à demi-jonction*.

15. La *brédissure* est une autre espece de couture qui ne se fait jamais qu'avec de la lanierie de cuir; elle est destinée à contenir dans l'espece d'anneau de cuir qu'elle occasionne, une boucle, un anneau de fer, un cuir traversant, &c. On commence par plier le bout du cuir autour de ce qu'on veut qu'il contienne; car la brédissure ne se fait jamais qu'aux bouts des cuirs du sens de leur largeur; on les y replie sur eux-mêmes; le cuir redoublé, on perce les deux doubles avec l'alène à brédir, puis on passe de la couture dans la fente: on continue toujours ainsi. La lanierie ou couture, en allant d'un trou à l'autre, doit tourner l'épaisseur des deux cuirs en-dehors. La brédissure ne passe guere le nombre de quatre points de chaque côté. On finit ordinairement par un point supérieur dans le milieu des cuirs; & quand les deux derniers points qui se regardent sont suffisamment éloignés l'un de l'autre, on met souvent un point quarré dans l'intervalle. Cette brédissure se fait de deux façons. L'une est la brédissure ordinaire; l'autre est celle par laquelle les fentes étant moins proches l'une de l'autre, courent moins le risque de se communiquer.

16. Le *point de billot* est une espece de brédissure qui se fait toujours comme la précédente avec de la couture; mais celle-ci s'exécute au milieu de plusieurs cuirs qu'elle traverse pour les serrer plus fort l'un contre l'autre: on la nomme *point de billot*, parce qu'elle se fait toujours aux billots du sollier: on verra sa disposition dans les *planches*.

17. La *rentraiture* est une couture à demi-jonction, faite par du fil ou de la ficelle; elle se fait à points devant, en perçant avec l'alène des trous égale-

ment distans , dans lesquels on fait passer successivement l'aiguille : cette couture peut se ferrer en tirant avec la main tous les points de dessus.

18. *Appointer* est enfoncer l'aiguille en perçant deux cuirs qu'on veut joindre ensuite par les bords , la ressortir à côté , nouer le fil & couper : ces appointures se font de distance en distance , pour joindre des pieces qu'on doit coudre ensuite , afin qu'elles ne se dérangent pas en cousant ; on les enleve à mesure qu'on les rencontre. Ils font aussi plusieurs nœuds différens , suivant que les places l'exigent ; savoir , le nœud droit , le nœud plat ou de coupliere , le nœud croisé ou patte d'oie , le nœud quarré ; ils se font tous avec la lanierie de cuir.

19. *Le nœud droit* n'est autre chose que le nœud ordinaire redoublé par un second nœud ferré sur le premier à contre-sens ; la *fig. A* , *pl. VI* , en fait voir l'apparence.

20. *Le nœud plat ou de coupliere* , se fait de la lanierie même , quand on s'en sert pour approcher deux pieces l'une de l'autre ; on l'emploie pour tenir ensemble les attelles d'un collier ; alors la lanierie ainsi nouée se nomme *une coupliere* , *pl. VI* , *fig. 1*. Ayant redoublé la lanierie sur elle-même , faites une fente *a* ; faites passer dans la fente le double *b* en *c* ; remontez par-derrriere en *d* ; ramenez en-devant le bout *e* par-dessus *c* : voilà le nœud simple. Pour le faire double , *fig. 2* , faites passer le bout *e* par-derrriere , de *g* en *f* , d'où vous le ferez revenir par-devant , passer par-dessous *g* , & ferrer. La *fig. 3* fait voir ce qui paraît à l'envers de ce nœud double.

21. *Le nœud croisé ou patte d'oie* , se fait pour attacher l'un sur l'autre plusieurs cuirs larges , *pl. VI* , *fig. 4* ; passez en *a* dans la fente de l'alêne la lanierie *e h* , à laquelle vous aurez fait une fente en *e* ; relevez-la à l'envers (lignes ponctuées) c'est-à-dire , derriere les cuirs en *b*. Son chemin est marqué par deux lignes ponctuées : passez-la en-devant dans la fente *b* , & vous la menerez par-dessus *a* , *e* , dans la fente *c* ; puis vous la releverez par-derrriere (lignes ponctuées) pour la ramener en-devant au travers de la fente *d* , *fig. 5* ; passez le bout *h* de *d* en *h* , au travers de la fente *e* , par-dessous & par-dessus jusqu'en *f* ; puis la faisant passer entr'elle & les cuirs de *f* en *g* , vous en ramènerez le bout *h* par-dessous *f*.

22. *Le nœud quarré*. Ce nœud se fait pour joindre deux portions de courroies ou de lanieres ensemble ; on s'en sert principalement aux harnois des mulets *fig. 6* ; pliez le bout *a* en 1 ; passez le bout *b* par-devant 1 en 2 , *fig. 7* ; relevez le bout *a* par-dessus le bout *b* 2 en 3. Côttoyant 1 , *fig. 8* , relevez le bout *b* par-dessus le bout *a* en 4 , le passant au travers du pli 1.

23. *La gance de mulet*. ON ne construit guere cette espece de gance qu'aux harnois de mulet ; elle se fait en ficelle à peu près comme un des côtés d'une boutonniere d'habit : on la commence par six ou sept points coulés *a a* , *fig. 9* ,

qu'on croise l'un sur l'autre par le milieu de leurs longueurs. Comme ces points ne tiennent à l'étoffe que par les deux bouts, on leur donne plus ou moins de longueur, suivant celle qu'on veut donner à la gance; on les renferme ensuite à points noués qu'on fait avec la même ficelle. Ladite *fig. 9* en montre l'apparence.

24. LE bourrelier - bâtier fait à neuf les harnois des chevaux de charrette, les panneaux pour différens usages, les bâts des chevaux de somme ordinaires, & pour la guerre, tout l'équipage de guerre du mulet, le collier & bât d'âne, l'équipage des chevaux de coches & de fourgons, les torches ou bâlines, les colliers des chevaux de brancards, &c.

25. PARMi les raccommodages, il y en a un entr'autres, auquel les bourreliers donnent un nom particulier, peut-être à cause qu'il arrive fréquemment. Le collier du cheval de charrette est sujet à s'user bien plus tôt à l'endroit du poitrail qu'ailleurs, parce que l'usage des charretiers est de mener leurs chevaux à l'abreuvoir en les détélant, & avant de les déharnacher; & comme le bas du collier trempe chaque fois dans l'eau, il se pourrit: ce qui oblige à y remettre des pièces neuves. C'est ce que les bourreliers appellent *mettre une enfonçure au collier*.

C H A P I T R E I I I.

Le harnois des chevaux de charrette.

26. LES chevaux de charrette sont, à proprement parler, les chevaux de force & de peine; aussi les gros chevaux entiers sont préférables à tous autres. Cela étant, leurs harnois doivent être de résistance & très-solides. Aux voitures à deux roues, comme charrette, haquet, tombereau, &c. on ne les attèle jamais qu'un à un l'un devant l'autre. Celui qui tient immédiatement à la voiture, placé entre ses limons, a un harnois plus composé, parce qu'indépendamment du tirage, il a à supporter partie du poids de la voiture; tous les autres ne faisant que tirer, en ont un bien plus simple. Celui qui est dans les limons, se nomme *le limonnier*, *pl. IX, fig. A, a*; celui qui le précède immédiatement, *le chevillier b*; le troisième, *le cheval de faute* quand il y en a un quatrième avant lui; sinon, il s'appelle *le cheval de devant c*. On peut en atteler tant qu'on veut; mais passé cinq, il faut un second chartier. Il s'agit maintenant d'expliquer la bride & le collier, qui sont le harnois de l'avant-main de tout cheval de charrette; après quoi on détaillera le reste de celui du limonnier, & ensuite des chevaux de devant; le licol qui est proprement le harnois de tête du cheval à l'écurie, terminera l'article IV de ce chapitre.

ARTICLE PREMIER.

La bride.

27. LA bride est composée de la têtiera, du fronteau, des montans, des aboutoires, du cache-nez, de la sous-gorge, du mors & des rênes. Pour construire la bride, *pl. IV, fig. 1*, on a un mors 2, rond, de buis, de sept pouces un quart de long, large dans son milieu de deux pouces de circonférence, & renflé aux bouts d'un quart de pouce de plus, au travers desquels est passé un anneau de fer. Ces mors viennent de province & se vendent chez les quincailliers. Pour faire les montans 3, coupez des bandes de cuir blanc, larges d'un pouce; appliquez-les en deux l'une sur l'autre, passez-les dans l'anneau du mors; repliez-les ensuite sur elles-mêmes, ce qui fera quatre cuirs: le montant gauche doit avoir de longueur trois empan & demi, parce qu'après avoir passé sur la tête, où on le nomme *la têtiera*, il doit se boucler au montant droit fait également de quatre cuirs, mais qui n'aura qu'un empan & demi de long. Le montant gauche arrivé avec ses quatre cuirs à un empan au-dessus du mors, vers le lieu où seront posées par la suite les aboutoires, vous l'*appointerez* avec des clous, & vous commencerez à le diminuer d'épaisseur avec le couteau à pied, en supprimant d'abord un des cuirs intérieurs; vous en ôterez de la même manière encore deux en montant de distance en distance; il ne restera plus que le cuir extérieur seul qui doit passer sur la tête. Il faut, en exécutant ceci, amener toujours en mourant les cuirs intérieurs à mesure qu'on les retranche, de façon que la dégradation soit imperceptible. Ce montant gauche, après avoir passé sur la tête, doit descendre de l'autre côté pour se boucler au montant droit fait également de quatre cuirs, qui s'appelle *le court montant*, lequel sera terminé par la boucle qui recevra ledit montant droit. Quelques-uns veulent des porte-mors de cuirs simples attachés aux montans, & pointent quelques clous le long des bords desdits montans pour les tenir en place.

28. COUSEZ ensuite les cuirs de chaque montant par deux coutures à joindre le long des bords; vous ôterez les clous à mesure que votre couture avancera; continuez au montant gauche, jusqu'à ce que vous soyez arrivé au-dessus de la tête ou têtiera; cousez de même le court montant, & attachez sa boucle; battez-les sur le billot avec la masse pour les corroyer & unir; *surtaillez*-les ensuite avec les ciseaux, c'est-à-dire, égalisez-en les bords; cousez avec de la lanierie de cuir le cache-nez 4 à l'un & à l'autre montant à un pouce au-dessus de l'anneau du mors, & les aboutoires 5 de même sous chacun à huit pouces dudit anneau: chacune de ces trois pièces sera de deux cuirs cousus ensemble. Cousez ensuite le fronteau au-dessous de l'oreille; le fronteau 6 &

la sous-gorge 7 font de la même pièce ; mais le fronteau aura deux cuirs , & la sous-gorge un seul : le bout du fronteau à droite doit dépasser le montant ; vous le fendrez en forme de boutonnière , pour y boutonner le bout de la sous-gorge , auquel vous ferez un bouton de cuir roulé ; vous attacherez deux petites lanieres ou lacets de cuir du haut de chaque aboutoire , au milieu du fronteau , pour assurer les aboutoires en leurs places.

29. VOILA la bride toute simple ; il faut être bien indigent pour se contenter de cette grossière simplicité : presque tous y desirerent plus ou moins d'ornemens. On renvoie pour ce détail à l'article cinquieme ci-dessous , où l'on verra tout ce qu'on a coutume d'ajouter aux harnois des chevaux de charrette pour les parer.

30. ON brédir aux anneaux du mors les deux branches d'une rêne 8 , de cinq emfans , qui doit être fendue jusqu'au cinquieme emfan.

A R T I C L E I I.

Le collier.

31. CE n'est pas la chose la plus simple que la taille du collier d'un cheval de charrette ; elle est au contraire tellement compliquée , & d'un détail si embarrassé , qu'il n'a pas été possible de la traiter ici sans multiplier les *figures* , afin de conduire cette coupe jusqu'à son dernier terme : en voici la raison. Il faut que sans aucune base solide sur laquelle on puisse se régler , ayant étendu sur une table une peau de mouton tannée , on parvienne à composer une espece de long sac irrégulier dans sa largeur , mais qui ait toutes les proportions requises. Lorsqu'après l'avoir rempli de paille & de bourre , on l'aura accollé par les deux bouts , cette premiere peau n'étant jamais suffisante , on y ajoute des morceaux ; on coud le tout ensemble , excepté les deux bouts qu'on laisse ouverts ; on retourne ce sac , on le remplit de paille & de bourre , comme il vient d'être dit ; on attache les deux bouts l'un contre l'autre , ce qui lui donne l'apparence d'un ovale à jour , quand ensuite on l'a mis dans la forme. Ceci n'étant qu'un extrait succinct de l'opération , on va entrer dans le détail.

I. Prenez une peau de mouton tannée , autrement basane jaune A , trempez-la dans un seau d'eau pour la ramollir & la rendre flexible ; tordez & égouttez l'eau , étendez la peau sur la table , la chair en-dessous.

II. Pliez-la exactement sur elle-même par la moitié le long du dos , la fleur en-dedans *bb* ; pliez le col *c* le long de l'arête du dos jusqu'à la ligne ponctuée , qui marque ici l'endroit de ce pli ; dépliez sur-le-champ , la marque du pli restera. Vers le milieu de la trace que ce dernier pli a laissée , est marqué ici dans la ligne ponctuée un gros point *d* , qui désigne une marque que vous ferez avec le dos de vos ciseaux.

III. Pliez en biais environ les deux tiers du dos, côté du col par-dessus, la peau jusqu'à la susdite marque *d*, & le tiers restant du côté de la queue pareillement, ce qui vous donnera deux triangles *a*, *b*. Le petit triangle *b*, de quelque grandeur que soit la peau, ne doit jamais avoir plus d'un empan de long: remettez votre peau dans sa première situation II, *b b*.

IV. Renversez le col *b*, par-dessus le commencement du dos depuis la marque *d*; il emmenera avec lui une partie du poitrail de l'animal, & les jambes de devant, le tout en double; faites une trace le long de la ligne du col avec le dos des ciseaux de *c* en *d*; coupez le long de la trace une portion desdites parties qui est celle du poitrail.

V. Coupez de même l'autre portion du poitrail qui est le double de la précédente, une portion double qui est celle des jambes de devant étant restée en-bas; faites une trace avec le dos des ciseaux en biais depuis *d* jusqu'en *e*; appuyez ferme pour qu'elle se marque sur le double qui est dessous.

VI. Retournez la partie sur laquelle vous venez de faire la trace, & coupez celle de dessous le long de l'impression que la trace de dessus vient de faire jusqu'en *d*; alors toutes les parties coupées ci-devant depuis IV, tenant à cette dernière *ooo*, seront totalement séparées du corps du collier, & ôtées comme superflues. Pliez en-dessous la petite pièce de dessus *a*, que vous avez tracée sans la couper, jusqu'à ce qu'elle rencontre le bord de celle de dessous; vous les appointerez ensemble en deux endroits, le col n'ayant pas quitté sa place pendant toutes ces opérations: dédoublez-le sans le déplacer *b*; appointez-le sur le corps en deux endroits marqués par deux points.

VII. Refaites vos plis en biais, comme ils étaient n°. III, & avec un fil, une ficelle, &c. vous prendrez en ligne droite, depuis le bout supérieur du grand triangle, la longueur jusqu'au pareil bout du petit triangle, c'est-à-dire, de *a* en *b*; pliez ensuite votre mesure en deux, & vous la porterez ainsi du haut des deux plis au bas du ventre de la peau de *c* en *d*. Si cette dernière mesure dépasse la peau, vous y ajouterez des pièces pour remplir les vuides.

VIII. Coupez le bas du grand triangle en *a*, ce qui vous défera du col; coupez de la même direction le bord double du ventre jusqu'au bout *b* des jambes de derrière; mais vous commencerez cette dernière coupe à un pouce au-dessus de celle du bas du grand triangle en *a*; vous couperez aussi en pointe allongée le bout du petit triangle du côté de la queue en *c*: puis relevant cette pointe vous marquerez sur le corps une trace circulaire qui ira se terminer en *b*, & tout de suite vous couperez tout le derrière le long de cette trace; puis vous fendrez toute l'arête du dos, en coupant les plis d'en-bas du grand & du petit triangle *-d d*, d'un bout à l'autre; appointez chacun avec le corps à quelque distance de la rondeur *e*. (Les bourrelliers nomment *la rondeur*, l'inflexion qui se fait à la pointe des deux triangles.) Vous plisserez cette petite

rondeur avec quelques points d'aiguille : vous ferez *une belle rondeur* ; c'est , en terme de bourrelier , arrondir cet endroit en douceur & avec grace. Comme chaque triangle est double , & qu'ils sont repliés sur le corps qui est pareillement double , l'espace qu'occupent les triangles est quadruple ; & comme il est nécessaire que tout le reste le soit aussi , vous prendrez deux morceaux de pareille peau qui puissent , étant l'un sur l'autre , couvrir tout ce qui n'est que double , & au-delà : on les nomme *le fourniment A*. Vous les taillerez de façon que non-seulement ils couvrent le corps , mais qu'ils le dépassent par - derrière de quatorze pouces ou environ , formant un triangle avancé , dont le haut descende de la pointe allongée *c* du petit triangle , & dont le bas se relève un peu depuis les jambes de derrière *b*. Le fourniment est marqué *A*. Il s'agit maintenant de coudre pour joindre toutes-les pièces. On fait quatre coutures à joindre ; savoir , une pour coudre chaque pièce du fourniment aux deux triangles *d d* , une au bout large du grand triangle en *a* , la quatrième pour joindre tout le ventre de l'animal aux fourniments. Toutes ces coutures se font avec le *tire-pied* & le *gant royal*. Les coutures faites , vous replierez le collier comme lorsqu'il a été fini de tailler ; vous égaliserez bien tous les bords saillans de ces coutures avec les ciseaux , c'est ce qui s'appelle *surtailler* ; vous coudrez ensuite à grands points une bande de toile de trois pouces de large , à l'endroit qu'occupera la verge dont on parlera ci-après , pour la doubler , & d'autres bandes de quatre pouces de large pour doubler les deux bouts.

IX. Retournez votre collier comme on fait un gant , en faisant passer un bout au travers de l'autre ; la fleur alors se trouvera en-dehors , & doit y rester ; puis vous ferez à grands points avec l'alène & le carret une couture à demi-jonction *a a* , à un pouce de distance du devant du collier ; cette couture formera la verge , espece de bourrelet qui coule le long des attelles , comme on verra par la suite. Les bourreliers appellent cette opération *rentraire la verge*.

32. PROCÉDEZ à l'empaillement , c'est-à-dire , à remplir d'abord la verge du collier avec de la paille droite de seigle : la nouvelle est la meilleure. Pour cet effet , prenez la verge à enverger ; passez-la par un trou fait dans une planche jusqu'à la tête de cet instrument , qui ne doit pas pouvoir passer au travers de ce trou. Cette planche étant à terre , vous debout , mettez les pieds dessus , l'instrument se tiendra droit : alors prenez de la paille longue plus ou moins , portez-la au haut de l'instrument , pliez-en environ un pied de long sur son échancrure ; puis vous le ferez entrer par un bout du collier dans sa verge , l'y enfonçant d'un bout à l'autre ; vous continuerez cette manœuvre jusqu'à ce qu'il y ait assez de paille pour la rendre dure & bien ronde.

33. *Nota.* Que pendant l'opération du remplissage , il faut toujours entretenir la peau humectée. Quand la verge est remplie , prenez de la bourre bien fine , celle de veau est la meilleure ; après vient la bourre de bœuf ; celle de

cheval est la moins bonne : prenez le bâton nommé le *rondin* ou *rondinet*, pour pousser la bourre, l'enfoncer & la battre par-dessus le collier, pour la ranger & la rendre égale par-tout : vous en mettrez la valeur de deux pouces d'épaisseur dans tout le collier.

34. VOUS procéderez ensuite à le remplir entièrement de paille : en voici la façon. Etant assis & tenant le collier par un bout, prenez le rembourroir, portez sur son extrémité échancrée de la paille longue que vous y plierez en deux ; poussez cet instrument ainsi couvert de paille dans le collier le long du côté opposé à celui de la verge, qui doit faire, quand le collier sera monté sur attelles ci-après, le haut du derrière ; vous ne passerez pas le milieu qui est l'étroit ; continuez toujours cette façon, jusqu'à ce que vous voyiez ce côté tendu & enflé. A mesure que la paille s'accumule, elle range la bourre du côté de la verge : ce côté empaillé, vous en faites autant à l'autre. Il est à observer qu'en poussant la paille, il ne faut pas continuer à la cacher entièrement sous la peau ; on en laisse une portion en-dehors, ce qui en fait un amas le long de la tête du collier, lequel sert à lui donner sa forme, comme on verra ci-après. Tout le collier étant rempli d'un bout à l'autre, marchez dessus en le foulant avec les pieds ; cette action corrompt, range & égalise l'épaisseur de la paille.

35. ENSUITE vous tenant debout au milieu, vous saisissez des deux mains un des bouts ; vous le tirez à vous avec force, & en même tems frappant du pied par reprises sur le côté pour le faire obéir, vous parviendrez à amener le bout jusqu'à vous ; vous en ferez autant de l'autre côté. Ayant donc de cette manière approché les bouts l'un de l'autre, & les ayant accollés, vous prendrez l'*aiguille à réguller*, dans laquelle vous enfilerez une ficelle en deux, non poiffée, longue de quinze pieds ; vous commencerez d'abord à joindre ces deux bouts l'un à l'autre par quatre ou cinq grands points croisés, dont vous les lacez au bas de la tête, où la paille commence à paraître ; vous continuerez par-dessus la paille à lacer de grands points parallèles l'un à l'autre jusqu'en-haut ; vous ferrerez ensuite tous ces points avec la main comme on ferre un lacet ; cette façon approche les cuirs de chaque bout l'un de l'autre, & resserre la paille apparente, que vous ébarbez ensuite avec un couteau.

36. LES deux bouts qui font la tête du collier étant rapprochés & joints comme il vient d'être dit, le total représente un ovale alongé, vuide en dedans, mais sans régularité ; c'est cette régularité qu'il est nécessaire de lui donner, ce que vous exécuterez au moyen de la forme. (Voyez la description de cet instrument chapitre premier, & sa figure, *pl. I.*) Pour cet effet, vous le ferez entrer sur la forme, la verge en-dessous, & à grands coups du plat du maillet vous le battrez tout autour sur son épaisseur pour l'appâtir, étendre la peau, & corrompre la paille ; puis mettant le coin, vous le ferez entrer à

force de coups de maillet ; le collier s'étendra alors , & commencera à prendre son contour intérieur : retournez-le , la verge en-dessus. J'ai oublié de dire qu'il faut toujours mettre la tête du côté de l'arête de la forme. L'ayant retourné comme il vient d'être dit , vous recommencerez le même procédé ; cette fois vous aurez fait entrer la fausse verge entre le bas du collier & le côté arrondi de la forme , & le faux garrot entre la tête & l'arête de la forme. Cela fait , qui s'appelle *former en premier* , reprenez votre collier , & recommencez à y faire entrer de la paille tant qu'il en pourra contenir , ce qui s'appelle *refournir* ; vous referrerez une seconde fois les points de ficelle de la tête , puis vous le reformerez , c'est-à-dire , vous le remettrez sur la forme , où vous le traiterez comme la première fois , sans en omettre aucune circonstance. On use communément à toutes ces façons une botte de paille entière & davantage. Après l'avoir ôtée de la forme , si vous vous apercevez de quelqu'endroit mal uni , vous y rapportez encore de la paille ; enfin vous revenez à votre ficelle que vous ferrez tant que vous pouvez de long de la tête ; & continuant avec la même ficelle , vous en employez le restant à la larder de tous côtés dans la paille de la tête , perçant de l'embouchure au haut de la tête , revenant à l'embouchure , &c. Ainsi vous traversez toute cette partie de grands points que vous ferrez à mesure , pour y donner de la fermeté & de la consistance , & jusqu'à ce qu'elle ait acquis une figure longue , étreécie par degrés jusqu'en-haut , où elle se termine quarrément. Le collier est alors en état d'être appiécé.

37. *La piece* , autrement *le chaperon* , est un morceau du même cuir du collier ; vous le taillerez en élargissant par les côtés , & vous en échancrez les bouts en queue d'hirondelle , le proportionnant de façon que , lorsqu'il sera en place , il recouvre le dessus , le devant & le derrière de la tête , où la paille est apparente ; vous en coudrez tous les bords au cuir du collier à surjet , avec de la couture blanche ; & avant de fermer la couture , vous passerez encore un peu de paille par-dessous , ce qui se nomme *soutenir sous le chaperon*. La fig. A , pl. II , représente le collier vu par-devant ; *a* , partie du chaperon ; *bb* , la verge : la figure B représente le collier vu par-derrière ; *b* , partie du chaperon ; *ccc* , le reste du collier.

38. QUAND un collier est destiné aux chevaux de devant , on y ajoute les deux pieces de côté , qui sont deux morceaux du même cuir , qu'on coud avec de la couture blanche au cuir du collier de chaque côté vis-à-vis de l'endroit où passent les billots auxquels tiennent les traits de corde , pour le garantir de leur frottement : on voit la position de ces pieces , pl. III , fig. 2 ; *a* , piece de côté : on ne met point ces pieces au collier du limonnier , parce qu'il n'a point de traits.

39. LE haut du collier se nomme *la tête b* , fig. 2 , pl. III. Elle est recou-

verte d'une piece de cuir *cc*, qui s'appelle *la piece* ou *chaperon*. L'embouchure *d* est au - bas de la tête; c'est là que le collier commence à se séparer en deux parts qui forment le corps du collier; l'endroit où il est le plus large par - derriere, se nomme *la pance e*; la verge *ff* est l'espece de bourrelet qui occupe tout le devant du corps. Quand le collier est achevé, il est bon de le frotter d'huile; elle nourrit le cuir. L'huile de poisson est la meilleure; à son défaut, on peut prendre telle huile que l'on voudra.

40. LE collier, tel qu'on veut le décrire, n'est en état de servir que lorsque les attelles, au nombre de deux, y sont ajoutées & intimement jointes; elles sont toutes de bois de hêtre: leur forme est représentée *pl. II, fig. C*. Elles se fabriquent dans les ventes des bois, d'où on les envoie par paquets de différentes grandeurs, depuis deux pieds de long jusqu'à quatre; elles sont ou de sciage ou de fente. L'ouvrier les joint par paires, en passant de la ficelle dans un trou qu'il perce exprès au bas de chacune. On donne des noms aux parties de ces planches, pour les distinguer. Le haut de l'attelle *a*, qui est le plus large, se nomme *la patte*. Le petit angle *b*, se nomme *la mentonniere d'en - haut*; le reste de la longueur *cc*, est *le corps de l'attelle*; & l'extrémité *d*, *la mentonniere d'en - bas*.

41. *Monter d'attelles* un collier, c'est y joindre & attacher solidement ses attelles; pour cet effet, le bourrelier choisit celles qui lui sont les mieux proportionnées; & lorsqu'en les présentant en place il voit qu'elles n'en prennent pas assez bien le contour, il les charpente, & en ôte du bois aux endroits défectueux avec une espece de petite hache recourbée en - dedans, qui s'appelle *effete*, & la rape à bois, jusqu'à ce qu'il les ait réduites au point nécessaire; ensuite il fait à chacune une mortaise traversante, *pl. II, fig. C, e*, de deux pouces de long à un empan au - dessus du trou de l'ouvrier dont on vient de parler. Il se sert, pour faire cette mortaise, d'une espece de tariere qui se termine en vrille, ce qui lui a donné le nom de *queue de cochon*, & de la rape à bois pour l'adoucir: il fait aussi avec la même tariere un trou en - haut *f*, au - bas de la patte.

42. LES attelles préparées comme il vient d'être expliqué, prenez une courroie, passez - la au travers du bas de la verge, bien au milieu; puis par trois fois d'un trou du bas d'une attelle à l'autre, en serrant; finissez par la nouer du nœud double de coupliere; c'est ce qu'on nomme *la coupliere d'en - bas*, *pl. III, fig. 1, a*, qui approche les mentonnières d'en - bas des attelles, & les unit au bas du collier. Ce nœud est décrit chapitre II, & sa figure *pl. VI, fig. 2 & 3*. Puis approchant les attelles de long des côtés extérieurs de la verge du collier jusqu'aux mentonnières d'en - haut, autant qu'elles peuvent s'approcher, vous prendrez la courroie destinée à faire la coupliere d'en - haut, laquelle doit être beaucoup plus longue que celle avec laquelle vous avez

fait celle d'en-bas, & vous vous en ferez comme d'une ceinture qui embrasse le bas des deux pattes pour les maintenir en place pendant que vous attacherez les boutons.

43. *Les boutons*, au nombre de huit, *bbbb*, sont de petites couffroies qui joignent tout le corps du collier aux attelles; pour les attacher, vous les enfilez dans le passe-corde, avec lequel vous percerez la verge de dehors en dedans, en rasant l'attelle, sur laquelle vous laisserez un bout de la courroie que vous y clouerez avec de la broquette; le premier bout que vous avez passé, vous le ramènerez par-dessus la verge sur le bois de l'attelle, à laquelle vous le clouerez avec trois clous de pareille broquette: le premier se place de chaque côté vers la couplière d'en-bas, le second vers la mortaise ci-devant faite aux attelles, le troisième au-dessus du second, & le quatrième vers le haut de la verge à égale distance ou auprès l'un de l'autre, comme on les voit dans la *figure 1*. Quand on destine le collier à quelqu'un des chevaux de devant, on prend la courroie de chaque troisième bouton plus longue que celles des autres, afin qu'il en dépasse un bout *cc*, qui servira par la suite à attacher la couverture de toile qu'on leur met sur le dos: ce qui ne se fait point au limonnier, attendu qu'il n'a point de couverture.

44. QUAND les boutons seront attachés, vous ferez la couplière ci-dessus, qui tient les attelles en respect, & vous en ferez la couplière d'en-haut, en la passant d'une attelle à l'autre une seule fois dans le trou de chaque patte des attelles *dd*, & vous la nouerez à son milieu sur celui de la tête du collier avec le nœud de couplière simple, *pl. III, fig. 1*; le bout qui en restera doit être fort long: on va en voir l'usage.

45. *Le sommier* est une longue courroie qui embrasse le collier par derrière, où on l'étend raisonnablement; ses deux bouts retournent s'attacher sur le devant des attelles en *ee*, *pl. III, fig. 1*, où on les cloue au-dessous du troisième bouton. Passez le bout du nœud de la couplière d'en-haut, que l'on a dit devoir être fort long, sous la croisée *f*, dont on va parler, de là sous le milieu du sommier; puis tirant ce bout par-dessus ledit sommier avec force, vous l'obligerez à monter vers le derrière de la tête du collier, où vous l'arrêterez en nouant le bout de la couplière sur lui-même. Cette manœuvre tendra la couplière d'en-haut par-devant, comme le sommier par-derrière. (*a*)

46. *La croisée f* est une espèce de gance dont on garnit le dessus de la tête du collier; on la fait avec de la lanierie qu'on fend en boutonnière par un bout; on la passe au travers d'un coin du haut de la tête du collier, laissant la fente en-dehors; passez ensuite la lanierie dans la fente, où vous la

(a) On voit le sommier *b* en place, *pl. IV*, sur les deux chevaux qui y sont représentés,

ferrerez ; de là allez la passer au travers du coin opposé , puis vous la redoublez , la cordant sur elle-même jusqu'à ladite fente , où vous l'arrêterez avec un nœud : elle est destinée à empêcher la rêne de la bride qui doit passer dessous de couler à droite ou à gauche ; on passe aussi en même tems , quand on veut , un morceau de cuir aux deux bouts de la croisée , lequel couvre tout le dessus de la tête , & la garantit du frottement de la rêne .

47. *Les billots* (*) sont au nombre de deux ; ils se construisent avec une courroie de cuir de bœuf , large d'un pouce , longue de quatre emfans ; pliez la courroie par les deux tiers , c'est-à-dire , que les deux bouts pliés enjambent l'un sur l'autre , & se recouvrent vers le milieu de leurs retours ; vous en amincirez les extrémités ; les deux retours formeront deux vuides ou anneaux de cuir qu'on nomme les *boîtes du billot* , dont vous fixerez l'étendue par quelques points de couture de vache , & avec de la même couture vous percerez au travers des trois cuirs dans le milieu du billot , d'une boîte à l'autre , quelques points qui les ferreront l'un contre l'autre , & les fortifieront . Cette couture particulière se nomme le *point du billot* ; voyez-en la disposition , *pl. VI* , *fig. B* : passez par l'envers de chaque attelle au travers de la mortaise *pl. III* , *fig. 1* , *g g* , les boîtes du billot l'une sur l'autre ; quand elles seront passées en-dehors , faites-y entrer le biquet *h h* , petit bâton encoché par les deux bouts , où il est plus gros qu'au milieu : le billot ainsi redoublé & arrêté à l'attelle par le biquet , forme à l'envers de ladite attelle un gros anneau de cuir , *pl. IV* , *cc* , *fig. 1* & *2* , qui servira à tenir ou la mancelle si le collier est pour le limonnier , ou l'œil des traits de corde s'il doit servir aux chevaux de devant .

48. *La mancelle du limonnier* , *pl. IV* , *d* , *fig. 1* , tient d'une part au billot *c* , comme on vient de le dire , & d'autre part aux limons de la voiture *E* de chaque côté ; elle est de fer ou de cuir . Celle de fer *d* , est une grosse chaîne composée de quatre mailles longues de deux pouces & demi chacune , dont la première se met dans le billot *c* ; cette chaîne est terminée par un gros anneau rond de quatre pouces & demi de diamètre de dedans en dedans , qu'on fait entrer par le bout du limon de la voiture , jusqu'à un trou où il est arrêté par une cheville à tête nommée l'*atteloir f* , qui s'enfonce dans le trou quand l'anneau a passé au-delà , & qui tient à un pendant de cuir attaché au fommier . Les mancelles de cuir se font ainsi . Prenez une courroie de cuir de bœuf blanc , d'un pouce de large & de huit pieds de long ; redoublez-la quatre fois sur elle-même , ce qui la réduira à deux pieds de long ; fabriquez un anneau rond de même cuir & de cinq pouces de dedans en dedans , que vous travaillerez comme une corde , auquel vous donnerez un demi-pouce

(*) On voit les boîtes des billots *g g* , *pl. III* , enfilés dans les biquets *h h* .

où plus d'épaisseur, & que vous fermerez avec un nœud plat de mouton blanc, *pl. VI, fig. A*; passez cet anneau au milieu de votre première courroie que vous réduirez à un pied de long en la repliant par-dessus l'anneau, & dont vous rejoindrez les deux bouts par un pareil nœud plat, ce qui vous donnera un anneau long que vous ferez entrer dans le billot, & l'anneau sera arrêté au limon comme le précédent, quand on attelera le limonnier.

49. *Nota.* Que les mancelles de cuir sont meilleures que celles de fer; elles n'usent pas le bois des limons, ni le cuir des billots comme le fer; il est vrai qu'elles sont plus chères, & ne durent pas tant. Il ne s'agit plus, pour que le collier ait tout ce qu'il lui faut, que d'y attacher *la housse* qui est une peau entière de mouton avec sa laine; on la double en entier de toile blanche, que l'on coud à petits points avec du fil poissé; on coud de même une bande de cuir par-dessus la doublure le long du devant de la peau, & une pièce de peau de castor dans le milieu; pour mettre cette housse au collier la laine en-dessus, on fait deux fentes en long à un pouce des bords du devant, suffisantes pour y faire entrer les pattes des attelles jusques vers la couplière d'en-haut, où on la cloue aux attelles de quatre clous par-devant, & de deux par-derrière; on en met aussi au bas de la bande de cuir de chaque côté, qu'on noue contre les attelles; cette peau de mouton tombe librement derrière le collier, le couvre ainsi que le garron & les épaules, & lui sert en même tems d'une espèce d'ornement. On n'a point exprimé la housse du collier dans les *fig. 1 & 2, pl. IV*, parce qu'elle aurait caché toutes les pièces de dessous; il suffit, pour en voir l'effet, de la voir sur tous les chevaux d'une charrette attelée, *pl. LX, fig. A*.

A R T I C L E I I I.

La selle ou sellette de limon, & le reste du harnois du limonnier.

50. LA sellette de limons, dont l'usage est de soutenir sur le dos du cheval les limons d'une charrette ou autre voiture pareille, cette sellette, dis-je, est composée d'un fust de bois, de quatre pièces, *pl. III, fig. 3*, deux courbes *a a*, & deux lobes *b b*; ces pièces se fabriquent dans les forêts, d'où elles viennent en paquets sans être assemblées; c'est au bourrelier à les assortir & à les monter à son point, les taillant avec l'essette & la rape, c'est-à-dire, ôtant du bois, les amincissant, &c. & enfin les montant à demeure, en unissant les lobes aux courbes devant & derrière avec quatre clous *c c c c*: les courbes se posent d'équerre sur les lobes dans une rainure qui est à un pouce de l'extrémité de chacun, qui par conséquent dépaissera les courbes par-devant & par-derrière.

51. LE fust de la sellette assemblé, tournez-le à l'envers, pour tendre &

clouer dans le vuide que les lobes laissent entr'eux, un vieux cuir de l'une à l'autre courbe, ce qui se nomme le *pont*; croisez l'une sur l'autre sous le pont deux autres vieilles courroies, que vous clouerez aux bouts des deux lobes en croix de saint André; on les nomme les *traverses*: retournez votre fust en-dessus, & couvrez tout l'espace entre les deux courbes & le dessus des lobes avec un morceau de vieille toile; c'est ce qu'on nomme le *faux siege de la sellette*; vous clouerez ce faux siege le long des courbes & sur les deux aubes; ensuite prenez, suivant les statuts, une peau de mouton tannée, mais mieux du cuir de bœuf, pour faire le vrai siege; taillez comme le faux siege, clouez-le de même aux courbes, mais avec des clous à tête ronde; mettez aussi un seul clou au milieu des lobes, tirant vers le bas, lequel percera dans le bois; ce clou sera ôté par la suite; empaillez entre la peau & la toile, c'est-à-dire, entre le siege & le faux siege, avec de la paille seulement, jusqu'à ce que le siege soit suffisamment tendu & bombé; vous forcerez de paille davantage le long des courbes, pour qu'il s'y fasse une élévation ou bourrelet qui se nomme une *arête*: afin que le milieu du siege soit plus creux, & pour l'abaisser encore davantage, vous le foulerez en le piétinant: cela fait, déchirez & arrachez la paille qui pourrait se trouver au-dessous du clou dont on vient de parler jusqu'au bas du lobe; rangez le surplus de côté & d'autre; ôtez le clou, & mettez-en six, dont l'arrangement doit imiter les jambages d'un A tronqué par sa pointe; vous mettrez un petit cuir sous chacun des deux clous d'en-haut; il ne doit se trouver dans cet intervalle que la peau, la toile & le bois: cette opération se nomme *chambrier le siege*.

52. Vous percerez avec une tariere deux trous à la courbe de derriere, un de chaque côté, lesquels serviront ci-après à passer la ceinture de l'avoilure, & quatre autres aux quatre coins des aubes pour y passer les quatre attaches du panneau ci-après, puis vous clouerez les *tasses*. On nomme ainsi des bandes de peau, *pl. IV, fig. 1, h h*, de castor, larges de quatre pouces, & taillées quarrément & en long, qui s'assemblent en les cousant en équerre au bout l'une de l'autre; elles sont au nombre de quatre, deux devant & deux des deux côtés; les deux de devant se taillent en demi-pointe. Quand vous les aurez assemblées, vous les borderez toutes autour du bas avec de la lanierie de mouton blanc, que vous y coudrez avec du fil ciré; puis vous les clouerez au bas des aubes, & celles de devant le long de la courbe de devant, les pointes en-dehors au-dessus du garrot de la sellette: on ne met point de *tasses* derriere la sellette; mais on y cloue une bande de toile *i i*, un peu plus large que les *tasses*; on la remploie d'un pouce pour la clouer, & on met sous les clous une nervure de mouton blanc; on la taille en biais, descendant à chaque bout pour qu'elle se termine en pointe: on la nomme simplement *la toile* quand elle est toute unie; mais si on la brode, ou qu'on la peigne,

alors elle prend le nom de *couverture façonnée* ; on la coud aux tasses avec du fil ; on en orne les deux pointes avec de petits flots ou bouffettes pendantes.

53. IL faut ajouter à la sellette son panneau qui doit porter sur le dos du limonnier : vous le ferez à part. Prenez une basane ; vous la mouillerez & l'étirerez bien ; pliez-la par le milieu sur sa longueur , & la réduisez à deux emfans & demi de largeur sur un emfan & demi de longueur , la taillant de façon que la partie dont vous voulez faire le derriere aille en élargissant de deux pouces plus que devant ; cousez ensemble tout du long les deux côtés du ventre de la peau ; surtaillez la couture , coupez ensuite le pli d'un bout à l'autre , la couture du ventre fera le milieu du panneau ; & le dos de l'animal séparé en deux , comme étant le plus fort de la peau , en fera les côtés. Prenez des bandes de vieille toile de quatre pouces de large , que vous coudrez tout autour de l'envers de la peau ; ensuite ayant étendu sur la table de la toile de Mortagne , vous mettrez votre basane par-dessus , vous l'appointerez avec ladite toile aux quatre coins , de peur qu'elle ne se dérange ; puis vous couperez votre toile tout au tour , d'un pouce de plus que la peau ; vous y emploierez & coudrez ce surplus ; vous chambrerez ensuite par une couture l'espace d'un emfan en long au haut du devant de cette forme-ci A , la pointe tournée du côté du dos. Cette chambrure se trouvera au-dessus du garrot du cheval ; & pour conserver le pli , c'est-à-dire , afin que la rembourrure ne passe pas d'un côté à l'autre , vous en ferez la séparation par une couture à grands points le long de celle que vous avez faite au commencement pour joindre les côtés du ventre de votre peau ; celle-ci doit traverser la toile & la joindre à son dessus. Faites ensuite une fente en travers au milieu de chaque côté de la doublure , par lesquelles vous les empaillerez ferme & à plat. Cela fait , il vous reste à attacher le panneau à la sellette ; alors vous y mettrez quatre attaches , une à chaque coin du panneau , en perçant d'abord le coin au travers duquel vous ferez passer l'attache , qui traversant le trou que vous avez ci-devant fait à l'aube , se nouera en - dessus ; vous le joindrez encore au milieu des courbes devant & derriere , au-devant par une petite courroie que vous coudrez sous le milieu du devant du panneau , & que vous clouerez ensuite sur le plat de la courbe de devant ; par-derriere vous arrêterez un pareil cuir sous le milieu du panneau , au travers duquel vous le passerez ensuite pour le clouer de même sur le plat de la courbe de derriere.

54. COUSEZ sur le haut de l'arête du devant du siege de la sellette , une *boucle* demi - ronde z , enchappée ; elle servira par la suite à boucler la rêne du limonnier 8.

55. CLOUEZ la *souventriere* du limonnier K sur le lobe hors la main de la sellette , à l'endroit de la chambrure dont on a parlé ci - dessus , dans la construction de la sellette , & au même lieu à la main ; clouez pareillement une boucle

enchappée. La souventriere est une courroie large de deux pouces, & longue de cinq à six pieds, qui, passant sous le ventre du cheval, se boucle du côté opposé, c'est-à-dire, à la main.

§6. *Nota.* Lorsque les chevaux, mulets, &c. marchent seul à seul, l'un devant l'autre, & que le conducteur est à pied, il est d'usage qu'il se tienne à gauche, ayant son fouet à la main droite, pour avoir plus de facilité à les appuyer, ce qui a fait appeller le côté gauche de l'animal *le côté à la main* (sous-entendue du fouet), & le droit *le côté hors la main*. Le cavalier monte à gauche; il est à sa main pour monter. Le postillon monte le cheval qui est à gauche; le cheval de brancard est sous la main, le cocher ayant un cheval à droite & un à gauche; le gauche est hors la main, & le droit sous la main du fouet.

§7. QUOIQUE la *souventriere de limons* ne soit point attachée au harnois du limonnier, cependant c'est ici le lieu de la décrire, puisqu'elle est faite à son intention; il pourrait, dans le cas où la voiture s'en irait à cul, la retenir par son propre poids: cette souventriere est faite d'un cuir blanc de trois pouces de large, qui va d'un limon à l'autre, passant par-dessous le ventre du limonnier quand il est attelé. A quelques pouces en-avant de sa souventriere, on redouble ce cuir sur lui-même, & on le brédit, ce qui forme un anneau de cuir qu'on nomme *la boîte de cette souventriere*: cette boîte doit avoir deux emfans de tour, sans compter la bréditure; le surplus qui est le simple cuir, aura quatre emfans & demi, au bout desquels sera cousue une boucle enchappée de la largeur du cuir, au-delà de laquelle le cuir continuera pendant environ quatre emfans. Cette continuation se nomme *le contre-fanglot* de cette souventriere. Pour la placer, on fait entrer sa boîte sur le limon hors la main, & on la boucle à son contre-fanglot autour du limon à la main; sa place est entre les mancelles *f*, & la dossière en *c*, dont on va parler. Le reste du harnois du limonnier consiste dans la dossière & les pièces qui s'y joignent, & dans l'avoire & ses accompagnemens.

§8. *La dossière* A soutient les limons de la voiture sur le siège de la selle du limonnier; elle se fait de cuir blanc de bœuf, de neuf pouces de large & de neuf emfans de long, coupé quarrément; on plie ce cuir en deux du sens de sa largeur; la dossière ainsi redoublée n'a plus que quatre pouces & demi de large. Quand le cuir n'est pas assez fort, on y ajoute un blanchet (voyez le Bourrellier-carroffier ci-après) large de trois pouces & demi, que l'on placera avant de plier le cuir le long du double qu'on destine à être extérieur; on taillera en pointe le bout à la main du blanchet; on attachera cette pointe au cuir avec une attache ou nœud croisé, *pl. VI, fig. 5*, & à un empan dudit nœud; on commencera à le coudre à deux rangs de fil jusqu'à l'autre bout; quand après cela la dossière sera pliée, comme il vient d'être dit, par le milieu de sa largeur, cette couture sera totalement cachée, & le blanchet se trouvera entre les deux redoublemens.

59. AYEZ deux rouleaux *c* ; on nomme *rouleau* un petit bâton tourné, terminé par une tête à chaque bout, de six pouces de long & un pouce de diamètre ; vous les renfermerez, excepté leurs têtes qui doivent dépasser dans chaque bout de la dossière par une brédisure, avec de la couture de vache de quatre points & un point quarré ; ensuite vers le milieu de la longueur de la dossière vous coudrez un passant de cuir de deux pouces de large, qui s'appelle ici *une traverse* ; cette traverse doit être cousue à un peu au-delà du milieu hors la main ; elle est destinée à maintenir la *ceinture* qui sert à allonger & raccourcir la dossière. Cette ceinture *B* se fait de toute la longueur d'un cuir de bœuf ; elle aura un pouce de large. Après l'avoir étirée, vous la battrez & la borderez ; vous mettrez à un de ses bouts le moins fort une boucle demi-ronde, & à l'autre bout vous ferez avec l'emporte-pièce des trous de deux pouces en deux pouces pendant la longueur de trois pieds. La ceinture ainsi préparée, vous fendrez en quarré la dossière à ses brédisures ; ces fentes découvriront le milieu des rouleaux ; puis ayant fait entrer la ceinture sous la traverse ci-dessus, vous la ferez passer de dedans en dehors dans les fentes des rouleaux, d'où elle doit retourner, repliée sur elle-même, se boucler proche de ladite traverse vers le milieu de la dossière à la main, d'où en la serrant plus ou moins, elle allonge ou raccourcit la dossière par les rouleaux. On finit par *former la dossière*, c'est-à-dire, par la mettre sur la forme. Pour cette opération, l'on a deux morceaux de bois ronds, de quatre pouces de diamètre & d'un pied à quinze pouces de long, percés chacun de deux trous de tarière, un en-haut, l'autre en-bas, à deux pouces ou environ de leurs bouts ; on les met dans les deux retours des bouts de la dossière, où on les approche ensuite l'un de l'autre par une corde qui, passant de leurs trous hauts dans leurs trous bas, les lie l'un à l'autre, & les maintient en place. On porte le tout sur la forme à collier : les bâtons ronds doivent être du côté de son arête à droite & à gauche ; alors on enfonce le coin à coups de maillet, on retourne la dossière, & on resappe le coin : cette façon l'étend, & en même tems ses extrémités se moulent sur les bois ; on la furtaille ensuite par les bords, & on ajoute un pendant de cuir en-haut, qui servira à la tenir à la sellette, en l'attachant dans le trou de la courbe de derrière hors la main, lorsque le cheval sera attelé.

60. LA croupe du limonnier est occupée par l'*avaloire* *DD*, composée de huit pièces.

61. LES deux pièces les plus considérables de l'*avaloire* se nomment les *bras d'avaloire*, *m*, *n* ; ils sont de cuir blanc de bœuf, coupés quarrément, & chacun de huit pouces de large. Le *bras d'avaloire* d'en-haut *m*, qui passe sur la croupe, aura cinq emfans de long ; celui d'en-bas *n*, qui tourne autour de la croupe horizontalement, en aura sept. Pliez chaque bras sur sa largeur, non pas précisément en deux, mais à un pouce près, que le

dessus aura de plus ; vous les brédirez chacun par les deux bouts dans deux gros anneaux de fer *o*, de cinq pouces de diamètre ; chaque bréditure sera de quatre points gradués & un point carré. Pliez ensuite en deux le bras d'en-bas sur sa longueur, pour avoir son milieu, & vous régler pour poser les branches d'avaloire.

62. *Les branches d'avaloire* 10 sont au nombre de quatre, deux de chaque côté du même cuir des avaloires, chacune d'un pouce & demi de large ; elles sont inégales en longueur ; les deux plus courtes auront quatre empan de long, & les plus longues deux pouces & demi de plus, parce que celles-ci doivent croiser sur les courtes branches & s'attacher plus loin ; la courte branche de chaque côté s'arrêtera au bras d'en-bas, vers le milieu de sa moitié, au cuir de dessus seulement, & la longue branche de même à six pouces du pli ci-dessus fait au bras ; pliez ensuite le bras en-haut pour avoir pareillement son milieu ; vous mettrez à celui-ci cinq attaches, une au milieu pour la croupière 12, les quatre autres pour les quatre branches. Toutes ces attaches doivent être passées au travers des deux doubles du cuir de l'avaloire ; vous fendrez ensuite le cuir de dessus du bras d'avaloire d'en-bas, & celui du bras d'en-haut, tous deux à la distance d'un empan du gros anneau, & vous passerez dans ces deux fentes une courroie pareille à celles des branches, qu'on nomme *le couplet p* ; vous en joindrez les deux bouts ensemble au milieu en-dehors, & vous les y nouerez avec le double nœud de couplière, *pl. VI, fig. 2.*

63. DE crainte que les attaches ci-dessus, que vous avez mises au bras d'avaloire d'en-haut qui traversent son double cuir, ne blessent le cheval, vous ferez deux petits couffinets larges comme la main ; le dessus se fait en basane ; on le double de toile que l'on coud au-dessus tout autour avec du fil, & on les emplit de paille ou de bourre. On les attache sous le bras proche les branches de chaque côté ; vous fendrez le cuir du bras d'en-haut vis-à-vis de chaque couffinet, pour y attacher une courroie nommée *la ceinture de l'avaloire q* ; vous la passerez en premier lieu dans le trou hors la main de la courbe de derrière de la sellette de limon, & la repasserez ensuite dans l'autre trou à la main, & vous la ramenez à l'autre fente du bras, où vous l'arrêterez : cette ceinture fait tenir l'avaloire à la sellette.

64. ON forme l'avaloire comme la dossière ci-dessus, afin de lui faire prendre la tournure qu'elle doit avoir ; pour cet effet, on lie ensemble les deux gros anneaux auxquels le bras d'en-haut & celui d'en-bas viennent aboutir ; on fait entrer sur la forme un de ces bras, on bat le coin, on retourne le bras, on renforce le coin : on en fait autant à l'autre.

65. *La croupière* 12 se fait d'un seul cuir de deux empan & demi de long & de deux pouces de large ; on le fend en deux par un bout, ce qu'on nomme

le fourchet. Cette fente a sept à huit pouces de long; on attache le culeron à ses deux branches. *Le culeron* est de mouton tanné ou basane jaune, de trois pouces & demi de large & de deux empans de long; on le double d'un tissu qui est de la fangle étroite; on le joint dans sa longueur par une couture à surjet en fil; on le remplit de bourre, on le tourne en ovale, & on bréidit le fourchet à ses deux bouts. La croupiere se prend au milieu de l'ava-loire au bras d'en-haut dans une attache qui y est passée.

66. ENFIN on met une chaîne de fer à chaque gros anneau; elle n'a pas d'autre nom que *la chaîne*; elle est composée d'une patte de fer, espece de crochet large qu'on serre à coups de marteau sur l'anneau, & de cinq gros chaînons, au dernier desquels on ajoute un crochet *. Lorsqu'on attèle le limonnier, ce dernier chaînon, ou un des autres, se prend dans un très-gros clou à crochet enfoncé dans le limon assez près de la dossiere; il se nomme *le ragoi s.* Le crochet du bout sert à retrousser la chaîne sur l'ava-loire quand on détele.

67. *Le bascul t*, quand on en met un, est une courroie assez longue pour que de la chambrure de la sellette hors la main où elle est clouée, à côté de la souventriere, passant de dessous en-dessus du gros anneau, coulant sur tout le bras d'ava-loire d'en-bas où elle est soutenue par trois nœuds croisés, *pl. VI, fig. 5*, pris dans ladite avaloire, elle aille se rendre à un anneau enchappé, cloué à côté de la boucle de la souventriere dans la chambrure à la main de cette sellette, où elle fera arrêtée.

68. VOICI l'usage de toutes les pieces principales du harnois de limonnier. Les attelles servent à soutenir le collier; les mancelles attachées aux attelles operent le tirage de la voiture. La sellette soutient la dossiere qui embrasse les limons; la souventriere assure la sellette sur le dos du cheval; la souventriere de limons les retient dans la montagne par le poids du cheval; l'ava-loire lie le train de derriere du cheval aux limons par les chaînes qui servent aussi de reculement; le bascul est utile dans les descentes pour soutenir la croupe du limonnier, & augmenter son appui: dans tout autre cas il ne sert à rien; c'est pourquoi plusieurs n'en ont aucun besoin.

A R T I C L E I V.

Le harnois des chevaux de devant.

69. PLUS les fardeaux dont on charge une voiture sont considérables, plus il faut atteler de chevaux devant le limonnier. Le cheval qui le précède immédiatement, se nomme *le chevillier* ou *le cheval en cheville*, parce que ses traits, *pl. IV, x x, fig. 2*, tiennent aux limons au moyen d'une cheville de bois

bois *u*, *fig. 1*, de chaque côté; celui d'ensuite, qui est le troisième cheval, n'a point de nom particulier quand il termine l'attelage; mais s'il y en a d'autres devant lui, alors il acquiert le nom de cheval *de faute*, & les autres ne se nomment que par le nombre, comme le quatrième, le cinquième, &c. Les harnois de tous ces chevaux sont les mêmes, mais bien moins composés que celui du limonnier.

70. PREMIÈREMENT, la bride de tout cheval de charrette est la même, ainsi que le collier garni de ses attelles. La seule différence en ce qui regarde la bride, est que la rêne du limonnier va, comme on a dit, se boucler à un anneau attaché à sa selle, & qu'aux autres chevaux elle se réunit à une courroie de sept à huit emfans, terminée par le culeron, laquelle se nomme *demi-rêne à culeron*, *pl. IV, e c, fig. 2*. Les petites différences qui se trouvent au collier sont, 1°. que les billots des attelles, au lieu de porter les mancelles, portent les traits de corde; 2°. qu'on laisse dépasser au troisième bouton du collier un bout de leurs courroies pour, ce qui a été dit ci-devant, y attacher la couverture; 3°. qu'on attache derrière l'attelle à la main vers le milieu de sa longueur un anneau de fer enchappé pour y passer la retraite, ce qu'on expliquera en détail; d'ailleurs, le reste du harnois consiste en une couverture, un surdos, un faux surdos, des fourreaux, une souventrière, & des traits de corde.

71. TOUT le dos, *fig. 2*, est garni d'une couverture de toile *a*; on prend d'une toile écrue de trois quarts de large, une aune de long, ce qui est suffisant pour couvrir tout le dos du cheval; on la borde tout autour de lisères de drap *bb*, que l'on y coud avec de la couture de mouton blanc; on la brode avec du drap ou de la laine, principalement aux coins de derrière *c*; ou bien on la peint en noir. Les bourreliers ont pour cet effet une feuille mince de cuivre, de deux pieds en carré, sur laquelle sont divers dessins percés à jour: ils appliquent la feuille sur la couverture, & avec une brosse & du noir de chapelier qu'ils passent sur le dessin qu'ils jugent à propos de choisir, il se marque en noir sur la toile.

72. VOTRE couverture en cet état, faites-y une fente au milieu à un emfan du derrière, dans laquelle vous passerez une patte de cuir *d*. Pour faire cette patte, taillez un morceau de cuir en ovale, de quatre à cinq pouces de long, au milieu duquel vous ferez deux fentes parallèles, ce qui formera une petite courroie qui sera la patte en question; vous la ferez passer de dessous en dessus dans la fente de la toile, sous laquelle vous coudrez le reste du cuir; ce sera dans cette patte que passera la demi-rêne à culeron *e e*, qui en même tems empêchera la couverture de varier; & pour la maintenir d'ailleurs en sa place, vous l'attacherez au collier en trois endroits, par de longues attaches ou lanieres, que vous y coudrez à l'envers; celle du milieu *g*

s'arrêtera au fommier, & les deux de côté *f* iront se nouer au bout des courroies du troisieme bouton des attelles. *pl. III, fig. 1, c c.*

73. LE *furdos k*, ainsi nommé parce qu'il passe sur le milieu du dos par-dessus la couverture, est fait d'un cuir de bœuf de deux pouces de large, & de six emfans de long : il est destiné à soutenir les deux fourreaux auxquels on l'attache, comme on va voir.

74. LES fourreaux *ii*, au nombre de deux, sont formés en tuyaux aplatis ; on les fait de cuir blanc de bœuf ou de cuir tanné ; ils auront quatorze pouces de long, & neuf pouces de large, avant d'être pliés du sens de leur longueur, ce qui fait quatre pouces & demi de large sur chaque face. Quand ils l'auront été, si on ne les juge pas assez de résistance, on les doublera en dedans avec du vieux cuir ; ensuite on les plie, on les bat sur le billot, on les ferme aux deux tiers par une couture (*), on les surtaille ; & pour les faire tenir au *furdos*, vous commencerez par entourer le fourreau à la main avec un des bouts du *furdos*, vers le milieu de la longueur dudit fourreau, c'est-à-dire plus en - devant qu'en - arriere ; vous brédirez ce bout, puis vous l'attacherez au fourreau en - dessous avec un nœud croisé, *pl. VI, fig. 5*, & par-dessus avec une attache. A l'égard du fourreau hors la main, vous l'entourerez d'un boucletot, auquel viendra se boucler l'autre bout du *furdos*.

75. LES traits *x x x*, *fig. 1 & 2*, de corde, qui attellent le chevillier à la voiture, & les autres chevaux l'un à l'autre, doivent avoir neuf pieds de long, la paire de traits pesant sept livres ; ils se terminent par deux anneaux par le cordier, faits avec les bouts repliés de la même corde ; on en passe un dans le billot du collier ; celui-ci se nomme l'*œil du trait y*, qui ensuite traverse le fourreau, & finit par l'anneau de l'autre bout, qui se nomme *la patte du trait z*. Après avoir attelé le limonnier, on passe la patte des traits du chevillier *y*, *fig. 1*, au travers du bout du limon, jusqu'au-delà d'un trou dans lequel on met une grosse cheville *u*, qui l'empêche de sortir. Le troisieme cheval s'attelle au second avec le billot à biller *2*, *fig. 8*, espece de cheville plate à crochet, que l'on passe au travers de la patte du trait du cheval de devant, & de l'œil de celui du cheval de derriere, auquel on la noue avec la petite courroie *3*.

76. LA *fouventriere de trait k*, est une courroie de deux pouces de large & de quatre emfans de long, qui s'attache aux traits de corde dans les fourreaux ; on en tourne un des bouts autour du trait hors la main, & on l'y arrête avec une attache ; on brédit à l'autre bout une boucle : on arrête pareillement au trait à la main, avec une attache ; un contre - sanglot d'un emfan & demi de long, pour la boucler après l'avoir fait passer sous le ventre du cheval audit contre - sanglot. Cette *fouventriere* d'un côté & son contre - sanglot de l'autre

(*) L'autre tiers en-devant reste ouvert pour donner passage à la *fouventriere*, comme on verra ci-après.

fortent des fourreaux par l'ouverture du tiers qu'on a laissé ouvert à cet effet : lorsqu'on les a fermés, on rejoint les deux bouts de cette ouverture par une attache o.

77. LE faux surdos s, est une courroie d'un pouce de large & de trois em-pans & demi de long, à un bout duquel on brédit un anneau de fer ; son autre bout se joint par une attache au boucletot du fourreau hors la main : cette attache prendra le surdos & le faux surdos, que l'on fait passer de droite à gauche par-dessus la demi-rène à culeron ; son anneau pend librement à la main : cet anneau est destiné à soutenir la retraite.

78. LE cordeau est une médiocre corde qu'on prend de trois brasses & demie quand on n'a que deux chevaux à atteler, de six brasses & demie pour trois chevaux, & de deux brasses pour le quatrième cheval, de deux brasses pour le cinquième, &c.

79. ON fait passer le cordeau en double vers un de ses bouts sur la patte de l'attelle gauche du limonnier ; le bout court du redoublement va s'attacher à l'anneau ci-après de la retraite du chevillier ; le long bout passe dans l'anneau de l'attelle du chevillier, & va s'attacher à l'anneau de la retraite du cheval de faute, &c.

80. ON fait une poignée au cordeau, c'est-à-dire, qu'on le tourne en rond sur lui-même nombre de tours, afin que le chartier ait de la prise pour l'em-poigner : cette poignée doit se trouver entre le limonnier & le chevillier. Une retraite est une courroie d'un cuir simple, de cinq pieds de long, ayant un anneau de fer à un bout, lequel on attache au cordeau vers le vis-à-vis de la croupe du cheval, d'où elle passe en premier lieu dans l'anneau du faux surdos, ensuite dans l'anneau enchappé cloué à l'envers de l'attelle du chevillier, d'où elle va s'attacher à l'anneau du mors, le tout à la main.

81. QUAND le chartier tire à lui le cordeau, toutes les retraites tirent les chevaux à gauche qui l'exprime par le mot *dia* ; & pour les faire porter à droite, il ne peut se servir de rien que du cri *hue* ou *huriau*, qu'il leur fait entendre.

82. LE licol des chevaux de charrette se fait entièrement de cuir de bœuf, & comme celui des chevaux de carrosse (voyez le Bourrelier-carrossier ci-après) excepté qu'il n'a point de frontail, & que la sougorge passe dans un anneau de cuir attaché au haut du dessus de tête.

A R T I C L E V.

L'ornement du harnois des chevaux de charrette.

83. ON rassemble ici sous ce titre les noms, la façon & la place des diffé-rens ornemens exécutés par le bourrelier au harnois des chevaux de char

rette, afin qu'on puisse voir le tout d'un coup-d'œil. Comme les petites bouffettes sont celles qui abondent le plus sur le harnois, on va commencer par leur description; puis viendront les grandes bouffettes, la peinture, les traces, &c.

84. LES petites bouffettes, *pl. IV, fig. 3*, se font toutes de laine filée, & en écheveau d'une ou de plusieurs couleurs; celles qu'on emploie le plus, sont le blanc, le jaune, le rouge, le bleu; ceux qui en voudraient d'autres, doivent en avertir le bourrelier. Voici la façon d'une petite bouffette, qu'on suppose ici être des quatre couleurs susdites. Ayez un écheveau de chacune; coupez-le aux deux bouts; passez un point de fil à l'endroit auquel vous voulez que tienne la bouffette: prenez une moitié d'un des écheveaux; si vous voulez, par exemple, que le tour de la bouffette soit rouge, étendez à plat la moitié de l'écheveau rouge, posez par-dessus une épaisseur moins large d'une des autres couleurs: vous arrangerez ainsi vos quatre couleurs l'une sur l'autre. Vous porterez ensuite toute cette épaisseur de laine à l'endroit où est le point de fil ci-dessus, de façon que le tout passe au-delà dudit fil d'un pouce ou plus, selon la hauteur que vous voulez donner à la bouffette, dont ceci n'est encore que la moitié: puis reprenant votre fil, vous ferrerez vos laines sur le cuir par quelques points qui se croiseront: cette manœuvre leur fera prendre le demirond. Le centre de la bouffette étant ainsi bien arrêté, vous couperez en-deçà du fil tout l'écheveau à la même hauteur, ce qui vous donnera l'autre moitié, que vous releverez contre la première: elles se joindront très-bien, & formeront la petite bouffette entière, *fig. 3*. Vous finirez par la surtailler, en arrondissant avec vos ciseaux pour la rendre bien régulière.

85. L'AIGRETTE *o*, *pl. IV, fig. 1*, est une petite bouffette pour la façon: elle se fait sur de la lanière de cuir; ensuite on la coud en-dedans du haut d'un cuir de deux pouces de large, que l'on tourne en tuyau rond; on place ce tuyau debout sur le milieu du dessus de tête, où on l'arrête avec de la couture de mouton.

86. ON met au fronteau, *pl. IV, fig. 1*, trois petites bouffettes, une au milieu, & deux à sa jonction avec les montans; aux aboutoires quatre petites bouffettes, deux à chacune en-devant. Au cache-nez trois petites bouffettes, une au haut du milieu, & deux aux coins. A la croupière cinq petites bouffettes, une au commencement du fourchet, deux à chaque côté du culeron. A l'avaloire du cheval de limon huit petites bouffettes, & deux aux couplets, ce qui fait dix; savoir, deux à chaque branche d'avaloire, & une à chaque couplet. A la couverture des chevaux de devant, *fig. 2*, deux, une à chaque coin de derrière. Ce qui fait vingt-huit petites bouffettes, en comptant l'aigrette. On met trois grandes bouffettes au-dessous des trois petites du fronteau. On va expliquer la façon des grandes bouffettes.

87. LA grande bouffette, *pl. IV fig. 4*, se fait d'une ou de plusieurs couleurs, comme les petites : coupez, comme aux précédentes, vos écheveaux en deux : prenez un bout de fil d'archal de la grosseur d'une moyenne ficelle & de quelques pouces de long ; faites-le recuire au feu, pliez-le en *a*, & le tordez un tour pour former l'anneau *a*. Pliez le milieu de chaque bout *b b* en équerre ; vous en limerez les extrémités en pointes ; arrondissez un morceau de cuir *c* en forme de bouton plat, d'environ un pouce de diamètre ; faites entrer les deux bouts de votre fil d'archal au travers de ce cuir vers sa circonférence ; prenez une moitié d'écheveau, passez-la en biais jusqu'à son milieu dans le vuide que vous avez laissé entre le bouton de cuir *c* & l'anneau de fer *a* ; croisez une pareille épaisseur sur cette première, soit de la même couleur, soit d'une autre ; & si vous voulez trois couleurs, vous en croiserez encore une autre entre les deux premières. Les lignes ponctuées marquent comme il faut croiser les laines. Cela fait, poussez le rond de cuir *c* jusqu'à ce qu'il vienne à presser les laines ; & pour le tenir en place, recourbez les bouts du fil d'archal contre son épaisseur en-dehors ; tournez en-haut l'anneau de fer *a* : les laines se rabattront alors sur le cuir qu'elles recouvriront, & ledit anneau se trouvera au centre, au-dessus duquel il paraîtra. Arrangez-les bien en rond autour du cuir, au-dessous duquel vous les ferrerez en *d*, d'abord avec une ficelle que vous couvrirez ensuite par quelques tours de laine de couleur ; il se formera une boule qui fera la tête de la bouffette : vous ferez encore au-dessous un second étranglement en serrant vos laines un pouce plus bas en *e*, avec de la laine seulement ; le reste de la longueur *ff* formera une espèce de houppe alongée, dont les couleurs seront également réparties dans tout le tour, à la différence des petites bouffettes, où les couleurs forment des cercles sur leur épaisseur.

88. DANS tout le harnois des chevaux de charrette, on ne met que trois de ces grandes bouffettes, qu'on place au fronteau de la bride sous les trois petites bouffettes qu'on y a attachées, qui leur servent, pour ainsi dire, de couronnement. Pour cet effet, on se sert d'un fil-de-fer qu'on accroche à l'anneau de la grande bouffette par un bout, & qu'on enfonce par l'autre au travers du centre de la petite bouffette & du fronteau, derrière lequel on le rive.

89. LA peau de bléreau en poil est encore une espèce d'ornement ; on l'attache à la bride des chevaux de charrette ; on en met aussi une à l'avoilure du limonnier. Celle de la bride entoure la ganache sans la ferrer ; on coupe une peau de bléreau en étrécissant par les deux bouts, & on la place le poil en-dehors. Pour cet effet, en construisant la bride, vous aurez mis une attache au montant hors la main un peu au-dessus du fronteau, & une courroie arrêtée au milieu du dessus de tête sous le tuyau de l'aigrette ; maintenant vous passerez un

des bouts du bléreau dans ladite attache hors la main , & ayant cousu une boucle à l'autre bout de la peau , vous la bouclerez à la main à la courroie qui sort de dessous l'aigrette. A l'égard de celle qui se met sur la croupe du limonnier , vous la ferez tenir à son milieu à la croupière par une attache , & pareillement à ses bouts où elle tombe sur l'avaloire.

90. ON orne les bouts des cuirs , principalement de ceux qui composent la bride , d'une espece de bordure qu'on nomme *de la trace* ; & leurs milieux , de compartimens répétés , auxquels on donne le nom *de bâtons rompus*. Pour vous préparer à exécuter ces deux especes de broderie commencez par couvrir le cuir que vous voulez travailler , avec du drap rouge bleu , &c. puis prenez *de la couture* : c'est ainsi qu'on nomme des bandes étroites ou lanieres de mouton blanc ; vous la taillerez par un bout en pointe allongée : cette pointe vous tiendra lieu d'aiguille ; vous percerez les bords du drap & du cuir avec une alêne fine près à près ; & introduisant à mesure cette couture blanche par sa pointe dans les fentes de l'alêne , vous faites un rang de points en biais d'un bout à l'autre , auquel vous joignez un autre rang du sens opposé *fig. 5 & 6, a a a*. On voit dans le milieu de la *fig. 5* entre les deux traces ce qui se nomme *bâtons rompus* , & dans la *fig. 6* , les doubles bâtons rompus. Tout cela se fait avec de pareille couture. Ce qui constitue les doubles bâtons rompus , est des points de laine noire *b b* , qu'on passe par-dessus , aux endroits où ils se croisent ; quelquefois on omet le drap , & on travaille le tout sur le cuir nu.

91. ON brode ordinairement le milieu du cache-nez & des aboutoirs , la toile de la sellette du limonnier & la couverture des chevaux de devant , ou bien on peint ces deux derniers comme il a été dit à leur article. A l'égard de la broderie , elle se fait par - dessus le drap dont on couvre les cuirs en laines de toutes couleurs , excepté le blanc qui est toujours de mouton blanc. Quant à la toile , on brode immédiatement dessus ; il se fait aussi des broderies toutes en lanieres de drap.

92. ON trace les dessins avec de la craie , & on les remplit en points devant , toutes les rangées paralleles les unes aux autres , soit en largeur ou en longueur du dessin. Ceux qui se font le plus communément , sont ou les armes de France , ou celles du maître de l'équipage , ou bien des dessins de fleurs. On voit un aboutoire brodé *fig. 7* , & la couverture du cheval de devant *fig. 2* , dont le coin est brodé. Cette broderie n'est pas bien fine ; mais elle ne laisse pas d'avoir de l'éclat par la variété des couleurs , sur-tout quand elle est neuve.

93. LES brédissures des bras d'avaloire au gros anneau du limonnier , & les fourreaux des chevaux de devant , ont aussi leurs parures , que les bourrelliers appellent *des fessons* : c'est une bande de drap rouge qu'on taillade en pointes ,

tant plein que vuide, qu'on attache avec de la couture blanche; tant au-dessus de la brédiffure qu'au bas des fourreaux, à l'endroit où ils sont cousus.

94. ENFIN un ornement assez médiocre, mais qui s'exécute sur-le-champ, dans l'idée d'interrompre l'uni du cuir sur les courroies qui ont une certaine longueur, ou qui sont très-larges, cet ornement; dis-je, se fait avec la rênette, instrument qui, par-tout où il est conduit, enlève la superficie du cuir de la largeur d'une ligne & à la profondeur d'un quart; on s'en sert pour faire des traits le long des bords des cuirs & des losanges sur leurs largeurs, que les bourreliers nomment *des quarrés*; par exemple, on fait des quarrés aux enchapures des bras d'avaloire; on rênette en long à quatre rangs les branches d'avaloire, &c. le tout suivant l'idée de l'ouvrier.

95. UNE parure utile, c'est de peindre les attelles à huile en telle couleur que l'on voudra, plus communément en rouge: cette façon conserve & nourrit le bois. On orne ordinairement leurs pattes des mêmes dessins qu'on exécute en broderie sur le reste du harnois.

C H A P I T R E I V.

De l'attelage des coches & des fourgons.

96. **L**ES harnois des chevaux qui s'attellent aux coches, charriots, fourgons d'armée & autres voitures de cette espèce, sont les mêmes en général que ceux des chevaux de devant des charrettes; mais attendu qu'au lieu de deux limons ces voitures n'ont qu'un timon, il faut absolument les atteler deux à deux, ce qui change la façon du tirage, & qui a fait ajouter aux harnois des limonniers quelques pièces nécessaires: c'est de ces pièces ajoutées dont on va particulièrement expliquer la disposition.

97. *Attelage des coches.* LES coches sont d'anciennes voitures à quatre roues, à fleche & à timon, dont on ne se sert plus que pour voyager d'une ville à une autre, & y transporter hommes, paquets & marchandises; on les attèle depuis deux chevaux jusqu'à six ou huit dans les mauvais chemins: à deux chevaux il n'y a qu'un cocher; mais au-delà il y a toujours un postillon. Le cocher ne monte point sur le siège; il monte en selle sur le cheval attelé à gauche du timon. Le cheval à sa droite se nomme *le fouverge*; le postillon monte sur le dernier cheval à gauche, qui termine l'attelage. La *planche IV* aidera à comprendre ce qui suit.

98. AUX yeux des deux traits des limonniers, qui sont, comme on vient de dire, le porteur du cocher & le fouverge, on pose un anneau de fer pour

mettre à chaque cheval un reculement : ce reculement est fait d'un fort cuir de bœuf, large de trois à quatre pouces. Voici son chemin : on le passe dans un des deux anneaux de fer, puis par-devant le poitrail du cheval, qu'il traverse, pour passer dans l'autre anneau : de là les deux bouts vont se boucler au gros anneau de l'avaloire, auxquels pour cet effet on a ajouté un arillon ; & afin qu'il se communique au bout du timon, l'on met à son milieu en face du poitrail de l'animal un crochet de fer qui s'accroche quand on attèle à une chaîne de fer qui tient au bout du timon, afin que quand le cheval recule, l'avaloire attire le reculement, la chaîne, & par conséquent le timon en - arriere.

99. ON met au souverge & au porteur un fourchet par-devant, dont les branches & la queue prises ensemble, doivent avoir deux emfans & demi de long ; on en cloue les deux branches aux deux attelles de chaque collier du côté du col du cheval, au-dessous de la couplière d'en-haut ; on passe ensuite la queue qui doit être terminée par une boucle en-arriere, par-dessous la croisée de la tête du collier. Le souverge seul doit avoir un second fourchet de trois emfans & demi de long, dont on attachera les branches au bras d'en-haut de son avaloire ; on en fait ensuite passer la queue sous la patte de sa couverture, d'où elle ira se boucler à la boucle de la queue du fourchet de devant. A l'égard du porteur, comme il a une selle, il suffit d'y attacher par-devant un contre-sanglot qui se boucle dans la queue du fourchet de devant, & par-derriere deux courroies qui, partant de l'avaloire, s'arrêtent aux crampons de la selle. Tous les autres chevaux n'ont rien d'extraordinaire dans leurs harnois ; les quatrièmes s'attellent à une volée au bout du timon ; les sixièmes, &c. ont au bout de leurs traits un crochet de fer qui s'accroche dans une maille de fer à l'œil du trait du suivant : tous les traits sont garnis de fourreaux.

100. *Attelage des fourgons.* LE fourgon, duquel on va décrire l'attelage, sert principalement à l'armée : c'est une voiture de transport, ordinairement fermée de planches & couverte d'un toit de même matière : le fourgon n'a que deux roues, quoiqu'il ait un timon, ce qui exige une pièce principale dans le harnois des chevaux de derriere. Cette pièce se nomme *un colleron* ; ce colleron se passe sur le col du porteur & du souverge, & sert à tenir le timon, & par conséquent la voiture en équilibre : on y ajoute un reculement.

101. LE colleron est composé de deux cuirs de bœuf, feutrés de basane, c'est-à-dire, de la basane entre les deux cuirs, le tout de quatre doigts de large & de quatre emfans & demi de long. Le cuir qui fera le dessous doit être plus large d'un pouce de chaque côté que celui de dessus ; on coud le tout ensemble, & on met un anneau de fer à chaque bout ; on l'attache au milieu de chaque colleron qu'on arrête ensuite à la couplière d'en - haut du collier,

pour

pour le fixer à l'endroit où il doit porter sur le col du cheval au-devant du collier ; on arrête dans un des anneaux d'un bout du colleron une plate-longe d'un simple cuir, qu'on noue ensuite au bout d'un long palonnier, ou volée, arrêtée ferme sous le timon en-travers à deux pieds & demi de son bout, & dont on va attacher l'autre bout à l'autre anneau du colleron ; on attache encore dans les anneaux du colleron deux autres plates-longes : ces deux dernières, en partant des anneaux, suivent en-arrière la même route de celles des coches ci-dessus, & vont se boucler de même dans les anneaux de l'avaloire pour servir de reculemens ; ou bien, en supprimant ces plates-longes, on se sert d'anneaux & de chaînes d'alliance. Les anneaux d'alliance sont deux anneaux de fer enfilés l'un dans l'autre ; on en passe un à chaque attelle avec le billot au travers de la mortaise ; l'autre reste en-arrière : l'un reçoit un bout de la chaîne ; on brédit à l'autre une longe qui va, comme ci-dessus, se boucler à l'avaloire : le tout, tant la chaîne que la longe qu'on y ajoute, doit avoir cinq pieds & demi de long ; de cette manière le reculement, au lieu de prendre au colleron, part du collier. Cette façon est la plus usitée.

C H A P I T R E V.

Des panneaux.

102. **UN** panneau simple, en général, est une espèce de petit matelas dont le dessus est de peau, le dessous de toile, le dedans garni de paille & de bourre ; on le met en guise de selle sur le dos de l'animal, & on s'assied dessus. Il s'en fait pour plusieurs usages, & assez différens entr'eux pour exiger une description particulière de chacun ; tels sont le panneau de chevillier qui sert aux chartiers & aux gens de la campagne, le panneau de boucher, le panneau à trouffequin, le panneau de riviere. *Pl. III.*

103. *Le panneau de chevillier.* **UN** chartier qui a une grande route à faire ne pourrait y suffire sans monter de tems en tems sur quelqu'un de ses chevaux : c'est ordinairement le chevillier qui a la préférence : ce qui a occasionné le nom de *panneau de chevillier* à celui que l'on va décrire. Plusieurs gens de la campagne se servent de ce panneau pour voyager plus à leur aise qu'à poil sur leurs montures.

104. **LE** dessus du panneau sera de basane ou bien de peau de veau ; il doit avoir deux emfans & demi du devant au derrière, & trois emfans d'un côté à l'autre. Si la peau n'est pas assez grande, on y ajoute des piéces.

105. **PLIEZ** la peau par la moitié le long du dos ; taillez les côtés un peu

plus étroits devant que derrière , arrondissez un peu les quatre coins ; ensuite dépliant votre peau & l'étendant à l'envers , vous le toilez entièrement d'une vieille toile ; puis vous l'appointerez aux quatre coins sur une toile neuve de Mortagne , laquelle vous tiendrez de deux doigts plus large tout autour que le dessus , pour donner place à la rembourrure ci - après ; vous faublerez cette toile au - dessus avec un fil simple ; vous borderez ensuite votre panneau avec des bandes de la même peau qui fait le dessus : on ne borde point alors les quatre coins ; ce ne fera que lorsqu'il sera presque achevé.

106. PLIEZ-LE une seconde fois comme la première ; faites le long du milieu une rentrature avec de la couture de vache ; vous la commencerez à quatre doigts du devant , & la terminerez à quatre doigts du derrière : cette rentrature partagera la peau en deux côtés ; faites - en deux autres sur la pente du panneau de chaque côté. Le bas des côtés d'un panneau se nomme *la pente du panneau* , & les intervalles entre deux rentratures se nomment *des canons* : ils imitent en quelque façon la verge d'un collier. Ces canons sont représentés *a a* , *pl. III* , *fig. 1* , sur un panneau de chevillier achevé : ils doivent avoir deux doigts de large. Faites encore un petit canon *b* , au - dessus des deux premiers : celui - ci n'aura qu'un pouce de large : empailliez les canons , ainsi que le devant & le derrière , avec de la paille longue que vous ferez entrer de part & d'autre par les coins que vous avez laissés ouverts exprès ; fendez ensuite dans son milieu la toile du panneau de deux doigts de long en-travers , pour empailler le corps qui ne s'emplit que de menue paille. Quand le panneau est plein , versez par terre sur son plat la moitié de la forme à collier qui a une arête *x* , *pl. I* , sur laquelle vous plierez votre panneau ; vous le battrez avec le dos du maillet , pour lui faire prendre la courbure qu'il doit avoir , & par le même moyen vous lui dresserez deux arêtes *g g* bien dégagées , l'une le long du devant , l'autre derrière. *Dresser une arête* , en terme de bourrelier , c'est pousser & approcher la paille le long des bords , & la contraindre à se presser & à s'amoncèler entre le dessus & la doublure , jusqu'à ce qu'il paraisse le long du dessus une élévation aiguë comme le dos d'un couteau ; vous borderez enfin les quatre coins ou pointes *ii* ; vous plierez encore le panneau une seconde fois sur la forme ; il faut que les pointes en soient bien dégagées , c'est-à-dire , qu'elles ne soient pas trop chargées de paille.

107. VOUS ferez ensuite les deux couffinures *c c* , qui s'attachent & se ferment sous le panneau ; (une couffinure peut se comparer , pour la forme , à un petit traversin de lit de repos) on les fait de toile de Mortagne ; chacune aura neuf pouces de large sur toute la longueur du panneau ; vous coudrez les côtés de chaque couffinure à la doublure du panneau avec un fil en deux , à quatre pouces & demi l'un de l'autre , éloignant chacune d'un pouce de la rentrature du milieu ; puis vous les remplirez de bourre , & les fermerez aux deux bouts.

108. POUR arrêter le panneau sur l'animal, vous vous servirez d'une fangle de cuir de bœuf *e*, à laquelle vous mettrez un anneau de fer *f* à chaque bout; vous arrêterez une courroie *h* dans un des anneaux, laquelle se terminera en pointe par l'autre bout. Pour maintenir la fangle en sa place, vous aurez précédemment placé une attache *d d* de chaque côté sur les canons; & lorsque vous voudrez fangler, vous passerez la courroie deux fois d'un anneau à l'autre en ferrant, puis vous la nouerez sur elle-même.

109. *Le panneau du boucher.* Ce panneau sert aux bouchers à transporter leurs viandes à cheval; & comme leurs panneaux se construisent d'une peau entière de veau passée en poil, le poil en-dehors, ils fournissent ordinairement cette peau toute fraîche sortant de dessus l'animal; mais attendu qu'elle ne saurait s'employer en cet état, le bourrelier la prépare en la faisant tremper dans des eaux d'alun, ce qui dure une huitaine de jours ou environ, pour la travailler ensuite, c'est-à-dire, en racler la chair & la laisser sécher à demi.

110. LA peau étant dans cet état, commencez par la plier en deux de la tête à la queue; taillez votre panneau: il doit avoir quatre empan de long, & la largeur de toute la peau par-devant. La *figure 11* représente la moitié de la coupe d'un panneau de boucher; arrondissez les pointes de devant *a*, pendant l'espace de cinq pouces, & les échancrez de trois pouces du côté du ventre *b b*, le long duquel vous irez tout droit jusqu'à un empan du bout, où vous ferez encore une échancreure *c*, qui aura quatre pouces d'enfoncement; puis vous couperez droit jusqu'au bout *d*. Cette dernière partie fera le couffinet, comme on verra ci-après; ensuite dépliant le panneau à l'envers, vous le toilerez en entier de vieille toile.

111. FENDEZ le milieu de la peau, à trois doigts du devant, de cinq pouces en long; vous fermerez cette fente par une pièce de même longueur & de quatre doigts de large, pour y loger un pommeau ci-dessous; fendez aussi la peau à trois doigts du bout du couffinet *d*, d'un travers de doigt. A cette fente vous coudrez un anneau enchapé; cet anneau arrasera le bout du dessus de la peau: son enchapure sera de cuir de Hongrie d'un empan de long, cousue par-dessous en fil; elle aura à son bout cousu quatre doigts de large: appointez le panneau en entier sur une toile neuve de Mortagne par les quatre coins avec un fil simple, en coupant la toile au pourtour; laissez-la déborder de huit pouces au-delà du devant, & de deux doigts au-delà du reste du panneau; remployez un quart de pouce de cette toile, que vous faulirez ensuite au-dessus, excepté le devant; puis vous borderez les côtés & le derrière avec de la pareille peau.

112. Vous ferez une rentrature le long du milieu du panneau avec de la couture de vache à grands points, de deux doigts de long, jusqu'au panneau;

puis vous formerez, comme au précédent, les canons sur les côtés par de pareilles rentritures, savoir, une à deux doigts de la bordure des côtés, depuis les pointes de devant jusqu'à l'échancrure de derrière, une autre à deux doigts au-dessus, & une troisième d'un empan de long au-dessus de la précédente, éloignée de deux pouces. Les deux bouts s'étrécissant en pointe, vous remplirez les deux grands canons avec de la paille droite par les pointes de devant qui ne sont pas encore bordées; & pour empailler le petit d'au-dessus, vous fendrez la doublure; remplissez ensuite le corps du panneau de menue paille par ces mêmes fentes.

113. LE panneau étant à demi plein, si le boucher y veut un arçon, vous aurez un arçon de devant d'une selle ordinaire tout préparé, c'est-à-dire, nervé, collé & encuiré; (cette préparation sera enseignée dans l'art du sellier ci-après) vous le ferez entrer par le devant du panneau entre deux pailles, le haut de l'arçon bien droit au milieu du pommeau; continuez à mettre de la menue paille; passez trois points de fil double de chaque côté de l'arçon avec une grande aiguille, pour le retenir en sa place; chambrez le dessous de l'arçon vis-à-vis le garrot du cheval sur la doublure; faufilez la doublure du devant avec la peau; bordez le devant, excepté les pointes; fendez la doublure en travers de deux doigts de long; achevez de remplir le panneau, & surtout le dessus & le dessous de l'arçon bien ferme; faites une arête bien fine sur l'arçon, du reste comme au précédent; dégagez bien les pointes, bordez-les, pliez le panneau deux fois sur la forme à collier.

114. GARNISSEZ d'un porte-étrier de cuir de deux doigts de large & de trois emfans de long, ayant un anneau à chaque bout; vous brédirez ces deux anneaux au porte-étrier avec de la petite couture; vous l'arrêterez ensuite au panneau avec trois attaches, savoir, au milieu dans la rentriture près du pommeau, & les deux bouts sur les seconds canons; passez ensuite une courroie de quatre pieds de long & d'un pouce de large dans chaque anneau du porte-étrier: ces courroies se garnissent par un bout d'une boucle cousue en fil avec son passant taillé en pointe par l'autre bout: on les passe dans l'œil de l'étrier, & on les boucle: c'est ce qu'on nomme des *étrivieres*.

115. COUSEZ sur les canons à la main avec de la petite couture de vache deux contre-sanglots de cuir de bœuf, d'un pied & demi de long, d'un pouce de large; celui de devant près l'anneau du porte-étrier, l'autre à un empan plus en arrière; & sur les canons hors la main, à quatre doigts du porte-étrier, vous coudrez avec de la même couture une fangle de cuir de bœuf de cinq emfans de long, de quatre doigts de large; fendez-la par l'autre bout d'un pied de long; garnissez chaque branche d'une boucle à l'Anglaise, ou demi-boucle, auxquelles vous bouclerez les deux contre-sanglots pour fangler le panneau sur le cheval.

116. LA croupière fera d'un pied de long, fendue d'un empan par un bout; vous coudrez le culeron à ces deux branches de fourchet, & deux petites bouffettes sur les coutures; vous mettrez à l'autre bout de la croupière une boucle demi-ronde, cousue en fil: cousez avec cette boucle un contre-sanglot que vous passerez dans l'anneau euchapé au couffinet du panneau, pour ensuite venir le boucler à cette boucle.

117. *Le panneau à trouffequin.* CETTE espece de panneau ressemble autant qu'il le peut à une selle à trouffequin faite par les felliers: on y est fort commodément, & le prix en est moindre, ce qui engage plusieurs à s'en servir. Pour faire ce panneau, servez-vous de l'une ou de l'autre des peaux qui s'emploient pour le panneau de chevillier ci-devant; coupez-le de la même longueur, enfin suivez pour le corps du panneau presque en tout sa construction; les différences qui se trouvent en chemin sont si peu considérables, que pour éviter les répétitions, on a mieux aimé faire ici un extrait succinct de cette construction, que de recommencer ce qui est déjà détaillé dans le panneau de chevillier ci-devant, se contentant de noter les différences à mesure qu'elles se rencontreront.

118. QUAND on veut un couffinet pour porte-manteau, on taille la peau par-derrière en échancrant de chaque côté, comme au panneau de boucher.

Appointer le panneau sur une toile neuve de Mortagne, aux quatre coins laisser déborder la toile de deux doigts.

Faufiler la toile au panneau, le border de pareille peau excepté les pointes.

Faire une rentrature au milieu.

Faire deux canons de chaque côté, les remplir de paille droite.

Emplir de pareille paille le devant par les pointes de devant.

Fendre la toile pour remplir le corps du panneau de menue paille.

Plier le panneau sur la forme à collier.

Border les pointes.

Plier une seconde fois sur la forme.

119. AFIN de rendre ce panneau semblable à une selle, on ajoute une espece de pommeau taillé en forme d'un oiseau, des battes & un trouffequin, sans qu'il y entre aucun bois; chacune de ces pieces taillée double de la même peau, on les coud ensemble, puis on les remplit de paille menue: on les coud au panneau chacune en sa place.

120. POUR les construire, après les avoir taillées, cousez par l'envers les deux morceaux de chaque piece, y joignant une lanierie de mouton rouge entre-deux, que l'on prend dans la couture: on la nomme un *jonc*; retournez-les ensuite sur la fleur, il paraîtra le long de la couture une ligne rouge. Posez l'oiseau au milieu du devant sur le bord, les battes à ses deux côtés, & le trouffequin à deux pouces du derrière.

121. POUR faire tenir toutes ces pieces, faites une fente à la peau du panneau de la longueur de la piece; coulez à l'envers avec le point à joindre ses bords avec ceux de la fente; puis vous l'empaillerez, & vous en rapprocherez la fente à surjet: tout ceci se fait avant d'empailer le panneau. Mettez au-dessous des battes un anneau enchapé, cousu sur les canons, pour passer les courroies d'étrier, qu'on nomme *étrivieres*; & derriere le trousséquin, ou au bout du coussinet, s'il y en a un, un anneau enchapé de quatre doigts de long; que l'anneau seul paraisse en-dessus, comme au panneau de boucher ci-devant. Si vous avez taillé un coussinet, vous attacherez deux courroies derriere le trousséquin pour y lier le porte-manteau. Vous suivrez pour la croupiere & le culeron le même procédé indiqué au panneau de boucher ci-devant.

122. J'AI oublié de dire que pour assurer l'oiseau dont le bec est en l'air, on met au bout du bec une attache qui va se rendre au panneau.

123. *Nota.* QUE quelquefois on met des coussinures comme au panneau de chevillier; que si on veut on rembourre le panneau avec de la bourre au lieu de paille; & que pour les femmes qui montent les deux jambes du même côté, on fait hors la main une espece de dossier contigu au trousséquin, qui coule le long du côté vers les battes pour leur soutenir les reins.

124. *Collier & panneau de riviere.* LE collier & le panneau des chevaux qui remontent les bateaux sur les rivieres, doivent être construits de façon à résister, autant qu'il est possible, aux dommages que l'eau peut leur causer, lorsque ces chevaux sont obligés d'entrer dedans & d'y cheminer, ce qui arrive assez fréquemment dans leurs routes; moyennant quoi, les différences de ces pieces aux autres du même genre sont assez considérables pour en faire ici un article particulier, en parlant d'abord de leur collier, & ensuite de leur panneau; ce qui terminera leurs harnois en général, & tout ce qu'on a à dire à cet égard. 1°. Les chevaux qu'on emploie à ce travail sont de médiocre taille; c'est pourquoi leur collier est assez petit; 2°. ils sont toujours attelés deux à deux, chaque paire à part, qu'on nomme une *courbe de chevaux*, parce que chacun est attaché par des traits de corde à un palonnier courbé en-devant, & attaché à une volée courbée de même, laquelle tient à la corde du bateau. A mesure que le bateau est plus grand ou plus chargé, on augmente le nombre des courbes de chevaux; & comme le marinier conducteur de la courbe monte tantôt sur l'un & tantôt sur l'autre de ses chevaux, chacun doit avoir son panneau.

125. *Le collier.* CE collier se fait de basane, comme les autres; mais attendu qu'il est communément assez petit, on retranche de la peau en la coupant en long, à quatre pouces au-delà de sa vraie moitié; puis on plie en deux ce qui en reste, & en continuant au lieu de faire le pli du col à l'aise du corps,

comme il est marqué *pl. II, fig. II*, ligne ponctuée, on l'avance sur le corps d'un empan ou environ, au lieu de rabattre le dos en deux triangles, comme on fait aux autres colliers; on le plie presque quarrément. Les fournimens se cousent aux bouts dudit pli, ce qui élève cette couture à un empan du bas du collier; au moyen de quoi, entrant plus rarement dans l'eau, quand les chevaux se mettent à gué, elle n'est pas si sujette à se pourrir, & l'eau à pénétrer dans l'intérieur du collier (*). On acheve le collier comme à l'ordinaire; & quand il s'agit de le remplir, on enferme dans la verge une corde au lieu de paille, & on l'empaille en entier, sans jamais y mettre de bourre. A l'égard des attelles, en arrondissant leurs pattes, on les rabaisse assez pour donner facilité au marinier qui est assis du côté sur son panneau, de voir son chemin-par-deffus. Les boutons qui attachent le collier aux attelles seront de cuir noir; & au lieu de coupliere d'en-bas, on mettra deux bandes de fer l'une sous l'autre, qu'on nomme *croissans de fer*, crochus par les deux bouts qu'on fera entrer dans le bois; on y mettra la houffe de mouton comme à l'ordinaire.

126. *Le panneau.* Le panneau de riviere sera de basane; il doit avoir un empan & demi de long du devant au derriere, & la même mesure d'un côté à l'autre; que les deux bouts fassent un peu la pointe, & que le panneau soit un peu plus étroit du devant que du derriere; le toiler de vieille toile; l'appointer sur une toile de Mortagne; le border; faire une couture en-travers à six pouces du devant, & une pareille à six pouces du derriere, *aa*, *pl. III, fig. III*; le rentraire de cinq coutures en long entre les coutures *aa*, ce qui formera six canous; le rembourrer de paille, mettre deux couffures *bb*, de toile, de neuf pouces de large; les remplir de paille; les fermer aux deux bouts avec deux ronds de basane & de la couture de mouton rouge sous le point de fil; la fangle sera de cuir noir à deux anneaux *cc*, dans l'un desquels vous mettrez une courroie pour fangler le cheval comme au panneau de chevillier ci-devant. La fangle doit passer deffus le panneau dans deux attaches *d*, sous lesquelles vous mettrez un morceau de vache, afin que la fangle n'use pas le panneau. Le reste du harnois sera une couverture peinte sur la croupe, des traits & porte-traits de corde, un cordeau arrêté au polonnier: le mors de la bride doit être de fer, ce qu'on nomme *un mors creux*.

(*) Pour mieux concevoir ces différences, repassez la taille du collier ordinaire à l'article II du chapitre III.



C H A P I T R E VI.

Les bâts.

127. LE bât en général est une espece de selle qui se met sur le dos des bêtes de somme, pour y attacher les fardeaux dont on les charge ; il est composé d'un bâtis de bois, auquel on joint un panneau rembourré. Il s'en fait de diverses manieres pour les chevaux, les ânes & les mulets ; pour les chevaux, on en construit de deux especes, le bât ordinaire & le bât de guerre ; pour les ânes on ne fait que le bât ordinaire. Le bât de guerre pour les mulets en tems de guerre leur est particulier. Le bât ordinaire pour les chevaux & les ânes se nomme *bât à boutonner* ; celui de guerre pour les chevaux, *bât à fausses gouttieres* ou *bât français* ; le bât de guerre des mulets, *bât d'Auvergne*.

128. ON va décrire tous ces bâts l'un après l'autre ; quant au bât de mulet, on y joindra tout le reste de son harnois, qui ne ressemble à aucun de ceux qu'on a décrits ci - devant. Tout bât est composé d'un fust & d'un panneau. Le fust est de bois, & toujours de quatre pieces, sçavoir, deux aubes & deux courbes. Il est du district du bourrelier de faire les fusts ; mais comme il lui en vient de tout ébauchés des ventes des forêts, il n'a plus qu'à les perfectionner & les ajuster avec l'aissette & la rape à bois, suivant l'usage qu'il en veut faire. La courbe destinée au devant *a*, *fig. 3*, doit toujours être de deux pouces plus étroite que celle du derriere *a**. Pour assembler le fust, après avoir fait entrer les courbes dans les engravures des aubes, on cloue les aubes *bb*, à chaque pointe des courbes, avec cinq clous de quatre, comme il est dit de la sellette de limon. Voilà en général le fust prêt à recevoir le panneau. Les autres circonstances qui s'y joignent, seront détaillées dans la description de chaque bât, dont on va donner la construction.

129. *Le bât de cheval à boutonner.* CE bât est le plus ordinaire ; il est même le seul dont se servent communément les gens de campagne ; il est composé, comme tous les autres, d'un fust & d'un panneau. Le fust étant monté, il s'agit de le mettre en état de recevoir le panneau ; pour cet effet vous percerez deux trous de vrille au travers des courbes, un à celle de devant au - dessus du garrot, l'autre vis-à-vis à la courbe de derriere & deux autres trous, un au milieu du bas de chaque aube sur la pente proche le bord ; clouez ensuite à un pouce du haut de chaque courbe en - dehors, une bande de fer de deux doigts de large, ayant un crochet à son milieu ; il faut, en la clouant, mettre un petit rond de cuir sous la tête des clous, afin de les bien assurer.

130. POUR faire le panneau, commencez par prendre la mesure du fust ;
puis

puis ayant mouillé & étiré une peau de mouton tannée entière, telle qu'il vous la faut, pliez-la par la moitié sur la chair de la tête à la queue pour la tailler ensuite selon votre mesure.

131. AFIN que le panneau soit assez grand & ample, il doit déborder le fust au-delà des courbes de quatre doigts par-devant & de trois doigts par-derrière: cet excédant est ce qu'on nomme *la chasse du panneau*; il faut encore qu'il ait assez de profondeur pour toucher sous les courbes quand il sera en place, & qu'il ait par les côtés un empan de pente au-delà des aubes. Si la peau n'est pas assez ample en ces endroits, ce qui arrive souvent, prenez-en deux morceaux le long du col de l'animal, que vous avez dû retrancher d'abord pour équarrir votre panneau; vous les y coudrez à l'envers avec du fil en deux poissés, mettant un petit jonc dans la couture; vous la surtaillerez, & vous arrondirez en douceur les pointes & la pente pour la grace; vous toilerez, c'est-à-dire, vous doublerez le panneau en entier de vieille toile, puis vous mettrez les façures.

132. CE qu'on nomme *les façures*, est des bandes de toile de Mortagne, de cinq pouces de large, qui se mettent à l'envers le long des bords du panneau tout autour, où vous les appointerez. Les façures des pentes doivent dépasser d'un pouce celles du devant & du derrière; vous mettrez entre ces façures des pentes & le panneau six morceaux de basane de cinq pouces de long, c'est-à-dire, trois de chaque côté, savoir, deux aux coins, & une au milieu de la pente; appointez-les tous du côté de la fleur; cousez tout autour ensemble la peau du panneau & la vieille toile, repliez un peu en-dedans les façures du devant & du derrière; vous y ferez deux petites rentritures de toute leur largeur avec de la couture de basane; puis revenant aux pentes, vous prendrez deux petites baguettes de la longueur des pentes du panneau; vous les entourerez de paille droite qui excède leur longueur de six pouces par chaque bout; vous entourerez cette paille avec un fil simple, le cordant tout le long de la baguette; vous releverez la façade de la pente pour arrêter la baguette au panneau, par une couture qui l'entourera; vous commencerez & finirez cette couture en prenant dedans les six pouces de paille, dépassant les baguettes, que vous aurez précédemment dû plier à chaque bout sur les façures de la chasse devant & derrière.

133. VOUS emplirez le panneau de paille droite; pour cet effet, commencez par mettre sous les baguettes une petite mise de paille; puis étendez le panneau par terre, l'envers en-dessus; mettez-vous à genoux, posez une règle de bois le long du milieu; puis prenez à pleine main de grosses mises de paille droite, vous les lierez de deux liens de paille; vous mettrez deux de ces mises de chaque côté en long jusques dans les baguettes de la pente, puis une en-travers sur les chasses du devant & du derrière; pour leur donner de la rondeur;

observez, en plaçant les mises, de mettre toujours leurs liures en-dessous; achevez de remplir de cette façon le reste du panneau bien ferme & uniment de chaque côté par-dessus les deux mises en-travers ci-dessus.

134. RELEVEZ le panneau de terre, & ployez-le par la moitié; vous rabatrez ensuite les façures des pentes des côtés sur les mises de paille, & vous les coudrez d'un fil en deux non poissé, avec les façures des châffes, & vous fournirez de petites mises de paille sur les pentes pour bien unir le tout.

135. POUR boutonner ce panneau, c'est-à-dire, y faire les boutons piqués qui ont donné à ce harnois le nom de *bât à boutonner*, prenez un gros carrelet que vous enfilerez de ficelle en deux poissée, avec laquelle vous ferez des boutons en traversant pour chacun le panneau de dessous en dessus, & passant en dessus sous chaque point avant de le ferrer, un peu de laine de toutes couleurs, vous en ferez deux rangs sur les pentes; éloignez d'un pouce d'un bouton à l'autre le second rang à trois pouces du premier, puis vous chambrerez le garrot avec la même ficelle d'un empan de long sur quatre pouces de large, faisant les points d'un pouce de long, & vous mettrez aux deux côtés deux boutons pour agrément. On voit *pl. V, fig. 1, a a*, un panneau boutoné.

136. IL s'agit maintenant d'attacher solidement le panneau à son fust; commencez, en le mettant en sa place, par le poser de manière qu'il déborde un peu plus en-devant que par-derrière; puis pour l'attacher en-haut au milieu des courbes & l'y joindre en-dessous, vous passerez devant & derrière dans la rentrature du milieu du panneau une longue attache de cuir, de là dans le trou fait ci-devant au-haut de chaque courbe, allant & revenant; vous finirez par en corder le bout sur elle-même, *pl. III, fig. B, a*; écarterz-le ensuite au moyen de deux bâtons; placez alors & clouez les *dagornes*: c'est le nom qu'on donne ici à de petites courroies de vieux cuir de bœuf, au nombre de quatre; vous les passerez d'abord aux quatre coins du panneau, ensuite vous les croiserez dans le trou que vous avez fait aux aubes au-dessous des pointes des courbes: il faut prendre dessous les grosses mises de paille du devant & du derrière; puis croisant l'un sur l'autre les deux bouts de chacune, vous les clouerez de part & d'autre le long de la pointe de la courbe avec trois broquettes *b b* de chaque côté; vous passerez aussi une attache au travers du milieu de la pente, & dans le trou du milieu du bas de l'aube, où vous l'arrêterez avec un double nœud.

137. OTEZ les bâtons qui écartaient le panneau; corrompez avec une pince les mises de paille; puis vous passerez avec une grande aiguille à réguiller, quatre points de moyenne ficelle des deux côtés du panneau à rase les bords des aubes du haut & du bas; puis vous le rembourrez bien uniment de bourre de veau, & ferrerez les ficelles à mesure que vous rembour-

rerez deffous ; & afin de bien incorporer la bourre avec la paille , vous la piquerez à mesure avec la broche à piquer.

138. LA garniture de ce bât consiste en une fangle , une toile pour couverture , deux crochets de fer & une croupiere. La fangle , *pl. V, fig. 1, b* , & *pl. III ; A, dd* , sera de cuir de bœuf , de quatre doigts de large , & de cinq emfans de long ; vous la fendrez par un bout en fourchet , & vous la clouerez vers le milieu de l'aube hors la main ; vous coudrez à chaque extrémité du fourchet une boucle enchapée ; vous clouerez vers le milieu de l'aube à la main , plus en - devant qu'en - arriere , deux contre - fanglots de même cuir de deux emfans de long , à quelque distance l'un de l'autre , qui serviront à boucler les deux branches du fourchet de la fangle.

139. LA croupiere , *pl. III, fig. A, cc* , doit être double : sa branche hors la main sera la plus longue ; elle sera cousue à un des bouts du culeron : elle doit traverser les arcades des deux courbes , tourner autour de l'attache du panneau *a, fig. B* , à la courbe de devant , & retourner ensuite se joindre à la main à la courte branche , pareillement cousue à l'autre bout du culeron , dont on couvre les coutures avec deux petites bouffettes.

140. LA toile , *pl. V, fig. 1, cc* , pour couvrir la croupe de l'animal , doit avoir jusqu'au culeron , qu'elle ne doit pas déborder , un pied & demi , & deux pieds trois quarts de l'autre sens ; elle est ordinairement peinte en noir : on la cloue vers le bas de la courbe de derriere ; & pour qu'elle prenne bien le rond de la croupe , on plie en biais par - deffous de chaque côté la partie que l'on va clouer ; observez de mettre sous les clous de la couture de mouton rouge. Si on veut qu'elle soit façonnée à fleurs , c'est - à - dire , bordée , alors on la borde à plat d'uné lisiere de drap , cousue avec du mouton blanc , & deux petites bouffettes pendantes à chaque coin.

141. LES crochets , *pl. III, fig. B, e* , & *A, ee* , tiennent chacun en - dehors au - haut des courbes à un croissant de fer qu'on y cloue. On se passe assez souvent à cette espece de bât du poitrail & du bascul ou fessier ; cependant si on veut les y ajouter , on les trouvera décrits au suivant.

142. *Le bât français à fausses gouttieres , ou de guerre.* QUOIQUE ce bât se construise en plusieurs parties , comme le précédent , on ne laissera pas de le décrire en entier , mais plus succinctement pour les pieces qui se ressemblent ; ce sera à cet égard une espece de récapitulation. Il est composé , comme le précédent , d'un fust & d'un panneau : on nomme le fust dont on se fert ici , *fust normand* , qui , quoiqu'il soit fait comme les autres , est cependant plus dégagé & plus ouvert. On l'assemble & on le garnit comme le précédent ; mais comme il est principalement fait pour la guerre , on y ajoute deux vertevelles de fer. La vertevelle , *pl. III, fig. C, a* , est ici un anneau de fer de deux pouces en quarré , qu'on arrête en - dedans de chaque courbe avec deux

clavettes à tête de piton. Pour mettre cet anneau en place, on commence par faire quatre trous de vrille deux à deux, au-dessous du croissant du crochet ordinaire; on passera au travers de ces trous de dedans en dehors les deux pointes de chaque clavette, dont les têtes soutiennent la charnière de l'anneau pour qu'il roule librement; ainsi les courbes sont garnies par-dehors d'un crochet avec son croissant, & par-dedans de cet anneau: ces vertelles sont destinées à soutenir les malles ou coffres suspendus, comme on verra ci-après.

143. POUR faire le panneau de ce bât qui se nomme à fausses gouttières, *fig. A, gggg*, prenez une peau de cochon ou de truie; elles sont communément plus grandes: il faut la mouiller, l'étirer, la laisser égoutter, la ployer en deux sur sa longueur, & ensuite la tailler. La pente & la châsse, comme le précédent; on prend la tête & le collet de la peau pour refournir le dessus, parce que les peaux ne sont jamais assez larges pour faire un panneau un peu ample; on appointe ces pièces au ventre de l'animal avec un fil simple; on les coud ensuite du côté de la chair, un jonc de mouton rouge entre-deux; on retourne le tout; on bat la couture, on la surtaille; on arrondit la pente, la châsse, les quatre pointes.

144. ON coud une toile à couverture d'un pied de large sur la pente tout du long, ainsi que sur la châsse; cette toile se coudra à un pied au-dessus du bas de la pente avec un fil en deux poissé, observant que cette toile soit bien égale à la peau le long du bas de la pente: on met les façures de toile neuve de Mortagne, même largeur du précédent; on les appointe & les coud au panneau, un jonc de mouton blanc entre la couture; on coud le derrière du panneau; on ne coud que la vieille toile avec la façade sur les pentes des deux côtés, parce que le cuir ne se recoud qu'après que le panneau est plein. La couture se fait à surjet avec un fil en deux poissé; on partage le panneau en deux par le milieu avec deux rentritures de la largeur de la façade, l'une devant, l'autre derrière; on met deux baguettes aux côtés entortillées de paille droite; on les coud, on remplit le panneau comme le précédent, on le boutonne à la toile qui est cousue à la pente; on le traverse & on le boutonne sur la façade: tous ces boutons sont en-dessous, il se font comme les précédens; on n'y met qu'un brin de laine, on rabat la peau sur la pente; on coud sur la baguette avec du mouton blanc à quatre doigts de la pente, en tournant par-devant & par-derrière; on repousse bien le panneau, on le chambre sur le garrot proche la rentriture, comme le précédent; on le met dans le fust avec les attaches & dagornes; on y pique la bourre; que la rembourrure soit bien ferme; bien dégager l'arête & les côtés.

145. GARNISSEZ ce panneau d'un poitrail, *pl. III, fig. A, h, h*, de cuir de bœuf, de six emfans de long & de deux doigts de large; clouez-en un bout

sur l'aube hors la main; mettez à l'autre bout une boucle demi-ronde dans une enchapure de cinq pouces de long, que vous y coudrez avec de la couture; vous clouerez l'enchapure à l'aube à la main en biais, pour que le poitrail prenne bien le rond de celui du cheval.

146. FAITES une fangie de cuir de bœuf *dd*, de cinq emfans & demi de long, de quatre doigts de large; clouez-la par un bout à l'aube presque dans le milieu hors la main; taillez-la à l'autre bout en fourchet, d'un emfan & demi de long: chaque branche sera garnie d'une boucle enchapée cousue en fil ciré; clouez sur l'aube à la main deux contre-fanglots de cuir de bœuf d'un pouce & demi de large, sur deux emfans de long, pour y boucler le fourchet.

147. FAITES un fessier ou bascul *ff*, de six emfans de long, de deux doigts de large, de cuir de bœuf, garni d'une boucle à demi-ronde par chaque bout, cousue avec mouton rouge; vous le feutrez, c'est-à-dire, le doublerez avec de la basane, entre laquelle & le dessus vous le remplirez de bourre en entier; clouez quatre contre-fanglots de cuir de bœuf de deux emfans de long, de deux doigts de large, deux à chaque aube en arrière, pour boucler les boucles du fessier. La croupière comme au précédent.

148. LA toile qui couvre la croupe, sera façonnée à fleurs, & bordée par derrière d'une listière sur laquelle on fera des bâtons rompus avec de la couture de mouton blanc, une petite bouffette pendante aux deux coins; clouez la toile le long du bas de la courbe de derrière, depuis le défaut de son arcade de chaque côté; mettez une petite frange sous les clous, & au milieu de cette toile une attache qui ira rendre à l'attache de derrière, qui joint le panneau à la courbe.

149. AFIN de soutenir le fessier à la hauteur convenable, on fait une fente dans chaque courroie de la croupière, vis-à-vis l'une de l'autre, pour y passer une courroie d'un demi-pouce de large *ii*, dont on arrête les deux bouts au fessier, à un emfan & demi de ses deux boucles.

150. POUR porter les valises ou ballots, lorsqu'on charge le bât, l'on a quatre courroies, chacune de neuf pieds de long, larges de trois doigts; on les nomme *courroies de malle*; on les garnit par un de leurs bouts d'une boucle à roulon avec son passant, & par l'autre bout on les taille un peu en pointe; on bréide à chaque courroie à un emfan & demi de ladite boucle, avec de la couture de vache, un fort crochet, avec lequel on accroche la vertèlle; on met aussi deux de ces courroies à chaque vertèlle; de là elles prennent la malle, d'où elles vont se boucler à la boucle à roulon. Si on veut placer une troisième valise au milieu du bât, on se sert de deux *paillettes*; c'est ainsi qu'on nomme, en cette occasion, deux courroies de cuir de bœuf,

de huit pieds de long chacune, & d'un pouce & demi de large, chacune garnie d'une boucle; on en passe une de chaque côté des attaches du panneau qui prend la malle entre le panneau & les courbes où elle se boucle.

151. *Nota.* QUE la bride du cheval de bât pour la guerre est à peu près la même que celle du cheval de charrette : les seules différences sont, qu'on y ajoute des porte-mors & un mors semblable à celui du cheval de selle, qu'on ne met que deux grandes bouffertes au fronteau, & que l'on fait à la rêne un bouton qu'on passe dans le crochet du bât.

C H A P I T R E V I I.

Du bât d'âne. Remarques sur son collier.

152. **L**E bât d'âne est absolument pareil, proportions gardées, pour le fust comme pour le panneau, à celui ci-devant, qui se nomme *bât à bouzonner*. Il n'en est pas de même de son collier; on est obligé de le faire de façon qu'il s'ouvre en deux par le bas, attendu que cet animal ayant la tête grosse proportionnellement à son col qui est court & mince, le collier, après avoir passé la tête, se trouverait trop large, & tournerait sur son col: voici comme on évite cet inconvénient. On coupe le bas du collier par le milieu, on ferme les deux côtés coupés par une pièce de même peau; & pour rapprocher & rejoindre tant le collier que les attelles, on met au collier d'un côté une boucle & de l'autre un contre-fanglot pour le ferrer quand il est en place. A l'égard des attelles, on y cloue le long du bord extérieur de chacune au-dessous du bout du sommier, un croissant qui suit le contour de l'attelle jusqu'au bout, où un de ces croissans fait charnière avec l'autre, c'est-à-dire, qu'il n'a qu'un charnon qui se place entre les deux; de l'autre une cheville de fer passée au travers les tient ensemble. Cette cheville a une tête dans laquelle on passe une petite courroie que l'on cloue à une des attelles, moyennant quoi, lorsqu'on veut mettre le collier, on déboucle le contre-fanglot, on ôte la cheville; le collier s'ouvre; on le passe par-dessus le col, & on le referme.

153. *Nota.* QU'IL se rencontre quelquefois des chevaux de charrette auxquels on est obligé, par les mêmes raisons, de faire de ces colliers.

C H A P I T R E V I I I .

Le harnois du mulet d'armée équipé en guerre.

154. **LES** mulets réussissant beaucoup mieux à porter qu'à tirer, le cheval leur est inférieur pour la première de ces deux fonctions, autant qu'il leur est supérieur pour la seconde. Lorsqu'on emploie le mulet aux voitures, si c'est à la charrette, on lui met les mêmes harnois des chevaux de charrette; si c'est au carrosse, on se sert des harnois de carrosse. Il s'en trouve aussi qu'on peut monter; alors on leur met le harnois du cheval de selle, ou on les monte à cru. Mais le théâtre de la guerre est celui où ils se distinguent le plus. Ils y sont préférés aux chevaux de somme, dont ils épargnent le nombre, attendu qu'ils portent bien plus pesant, qu'ils ont la jambe plus sûre, qu'ils tiennent long-tems sur pied, & qu'ils font d'une moindre nourriture. Aussi les y considère-t-on beaucoup plus qu'ailleurs; & pour montrer l'estime qu'on en fait, on les équipe avec distinction; ils y sont très-sensibles, si l'on en croit les muletiers, qui prétendent les affliger quand ils ont fait quelque faute, en leur ôtant leur rang ou quelques-unes de leurs parures. On va voir quelle est leur magnificence par le détail que l'on va faire de tout ce qui compose leur harnois & ses ornemens.

155. *Le licol.* LE licol du mulet est composé d'un dessus de tête, d'une muselière, d'un fronteau, d'une sougorgé appelée *lyonnaise*; le tout de cuir de bœuf en blanc, & de chaînes de fer. Le dessus de tête, *pl. III, fig. IV, a a a a*, qui fait le tour de la tête jusqu'au-dessus de la bouche de chaque côté, aura deux doigts de large & quatre emfans & demi de long; il sera renoué à quatre raies en longueur. La muselière *b* aura dix pouces de long & quatre doigts de large à son milieu, d'où elle ira en diminuant du haut jusqu'aux deux bouts; elle sera renouée en carré. Le fronteau *c* aura un pouce de large & deux emfans de long; la lyonnaise *d d* aura un pouce de large & six emfans de long. La longue chaîne de fer *e e* doit avoir cinq mailles, & être terminée par un anneau à chaque bout. La courte chaîne *f* n'aura que deux mailles & un anneau à chaque bout; c'est-à-dire, que toutes les deux partiront des anneaux du dessus de tête, & finiront chacune par un anneau.

156. **POUR** faire le licol, arrêtez dans les anneaux qui soutiennent les chaînes, les deux bouts du dessus de tête & ceux de la muselière, en les y couvant d'abord à demi-jointure avec un fil en deux poissés; puis vous les bréderez ensuite proche l'anneau avec de la couture de mouton rouge, à trois points & un point carré, & avec la même couture vous ferez une croix & trois

points de billot, *pl. VI, B*; coufez enfuite au-delà defdites enchapures deux lacets de vache *i i*, qui iront en biais du deffus de tête à la mufeliere; tournez vos points de couture en rond; mettez au milieu du deffus de tête un passant *h*, d'un pouce de large coufû en fil; vous pafferez dedans la lyonnaife, vous le croiferez vers la moitié de la ganache du mulet par un nœud-quarré *g*, expliqué *pl. VI, fig. 8*; vous en arrêterez enfuite les bouts aux anneaux où les chaines de fer font arrêtees; vous ferez paffer la longue chaîne dans l'anneau de la courte, & vous attacherez à l'anneau de fer du bout de cette longue chaîne une ou deux longues de cuir,

157. *La bride.* LA bride du mulet eft compofée d'un deffus de tête, d'un fronteau garni de trois plaques de cuivre, d'un fourchet, d'une fougorge, d'un mors de fer, d'une paire de rênes, d'un moreau avec fon deffus de tête, d'un plumet, de flots & de fimouffes.

158. POUR le deffus de tête, prenez une courroie de cuir de bœuf en blanc, *pl. III, fig. 5*, de cinq emfans de long, fur un pouce & demi de large; mettez une boucle à chaque bout, & par-deffous la boucle un contre-fanglot de fix pouces de long; & pour l'épaiffeur que ledit deffus de tête doit avoir, mettez quatre cuirs de même largeur & d'un empan & demi de long; depuis chaque boucle au bout de cette longueur, vous retrancherez un cuir, ainfi l'épaiffeur ne fera plus que de trois cuirs pendant deux emfans de long; appointez le tout avec des clous de quatre, puis coufez à deux rangs avec du fil en quatre brins poiffé; en faifant ces coutures, vous arrêterez dans les cuirs à la diftance de quatre doigts de la boucle à la main, un passant d'un pouce de large, couvert de mouton rouge; vous couvrirez du même mouton la bride depuis chaque boucle pendant deux emfans. Quand la bride fera coufue, vous la battrez fur le billot, & la furtaillerez; puis vous la plierez en deux par la moitié; vous brédirez au-deffous du pli les deux côtés enfemble avec quatre points de gros fil, en tournant ce qui fe nomme *faire la tête de la bride*, & vous ne laifferez au-deffus de la brédiffure que l'efpace néceffaire pour paffer dedans par la fuite une attache; vous placerez à un empan au-deffous de ce milieu deux flots, un de chaque côté.

159. POUR faire le fronteau, *pl. III, fig. V, a a*, il vaut mieux fe fervir d'un bout de traits de chevaux de caroffe, que de cuir neuf, qui eft plus fujet à s'étendre; ces traits font compofés de trois cuirs; vous en prendrez donc un bout de deux emfans de long; vous le couvrirez en entier de mouton rouge; vous le coudrez par le milieu à demi-jointure, pour prendre en même tems le mouton de deffus & de deffous; à chaque bout dudit trait vous coudrez un morceau de cuir de bœuf de la largeur du fronteau, & de fix pouces de long; vous couvrirez ces morceaux par-deffus de mouton rouge, ils fervent de chaque côté du fronteau à envelopper la têttere de la bride;

bride: arrêtez ensuite le fronteau sur la tête, à cinq pouces de la tête de chaque côté, avec un clou de quatre.

160. LA bride du mulet se décore de trois plaques rondes de cuivre; ces plaques sont, comme on les voit disposées *pl. V, fig. III, b b b*, à des fins repoussés au ciseau; ce sont souvent les armes du maître, son chiffre ou autres des fins; chacune, *pl. III, fig. V, b b*, a cinq pouces de diamètre, tenant à charnière à une lame plate de même métal *c*, de deux pouces & demi de long sur deux pouces de haut; celle du milieu *b b*, est sur le front qu'elle couvre; les deux autres lui tiennent lieu d'aboutoirs, & toutes les trois lui servent d'ornement: ces plaques rondes sont chacune percées vers le bord des deux côtés des charnières, de quatre trous deux à deux, pour passer un lacet dans chacun, comme on va voir. Pour attacher d'abord celle du milieu en sa place, clouez la lame plate à quatre clous jaunes sur le milieu du fronteau; engagez dessous les deux branches d'un fourchet de cuir *c c*, d'un empan de long, qui se termine en une pointe par son autre bout. Ce fourchet se recouvre en entier de laine de toutes couleurs, fabriquées comme plusieurs petites bouffettes qui feraient un corps contigu; clouez ensuite de même les deux plaques de côté, les charnières sur le morceau de cuir qui recouvre la tête, duquel on a parlé ci-dessus; vous tresserez avec de la couture de mouton rouge douze lacets; vous en passerez quatre *d d*, deux à deux, dans les trous de chaque plaque ronde, d'où vous les irez arrêter au fronteau avec un point & demi de fil; entourez le dessus de tête, depuis la tête jusqu'au fronteau, des deux côtés, avec du galon de laine, ce qui se nomme les *simouffes*; vous clouerez le bout de ce galon de chaque côté sur le bout du fronteau, d'où pendra un flot; clouez aussi en cet endroit un morceau de cuir rouge d'un pouce de large avec trois clous jaunes, l'un au bout de la simouffe, l'autre sur la tête, le troisième au milieu dudit morceau; vous passerez le bout pointu du fourchet ci-dessus dans la tête de la bride par deux fois, & l'arrêterez.

161. LA fougorge sera de cuir de bœuf de cinq empan de long & d'un pouce de large, rennetée, percée & en pointe par un bout, ayant à son autre bout une boucle cousue avec du mouton rouge & son passant: cette fougorge sera arrêlée sur la tête de la bride, comme il suit. Prenez un fil d'archal recuit; faites en ferrant quelques tours au-bas de la tête, ce qui lui donnera l'aspect d'un gros bouton *e*, *pl. III, fig. V*; & de peur que le fil d'archal ne remonte, enfoncez par-dessus un clou jaune de chaque côté, sous lesquels, avant de les clouer, vous placerez un petit morceau de drap rouge: quelquefois, pour plus de magnificence, on met sur la tête par-dessus la fougorge un petit fourchet à quatre branches, garni de laine, d'où pendent quatre flots;

vous attacherez un flot aux deux côtés du fronteau contre le dernier lacet de la plaque de côté. Voyez *pl. V, fig. II & III*.

162. LE mors du mulet est une petite tringle de fer, *pl. III, fig. VI*, retournée en équerre par les deux bouts, finissant en deux anneaux de fer ; vous passerez dans ces anneaux les deux contre-sanglots de la bride, pour les boucler aux boucles du bas du dessus de tête ; vous brédirez aux mêmes anneaux, avec du mouton rouge, une paire de rênes de cuir de bœuf, d'un pouce de large & de toute la longueur du cuir, auxquelles vous ferez un bouton de mouton rouge à un empan du bout.

163. LE moreau, *pl. V, fig. II, a*, est une espèce de filet à mailles quarrées, travaillé en forme de panier rond, qui doit avoir seize pouces de diamètre & autant de profondeur ; on le fait avec de la corde de spart de la dimension d'une grosse ficelle. Le spart est un *gramen* ou herbe imitant le jonc, très-commune en Espagne ; on en fait de la corde. Le moreau doit renfermer tout le bas de la tête du mulet jusqu'à la hauteur d'une muselière : il est suspendu par un dessus de tête dont on va parler : on met dedans un peu de foin pour amuser l'animal en chemin : on le maintient à la hauteur convenable par un dessus de tête qu'on lui ajoute de quatre emfans & demi de long ; pour cet effet, on commence par coudre au moreau à ses côtés, un peu plus en-devant qu'en-arrière, avec du fil, deux boucles demi-rondes enchapées, & leur passant ; ce dessus de tête sera de cuir de bœuf & de la largeur desdites boucles, pointu par les deux bouts ; vous le recouvrirez en entier d'un galon de livrée que vous coudrez d'un petit fil dans le milieu ; vous le bouclerez aux susdites boucles, & le passerez par-dessus la bride du mulet, sans l'arrêter en aucun endroit. Pour orner le moreau, vous coudrez sur le haut du devant un morceau quarré *b*, de drap façonné à fleurs, avec une couture à surjet, faite de mouton blanc ; vous mettrez sous le point aux côtés & au bas une longueur d'une autre étoffe, garnie d'une petite frange que vous coudrez sur la pièce de drap ; vous coudrez aussi le drap par-dessous la frange avec une pointe de fil en deux ; vous mettrez deux flots au moreau, un de chaque côté, entre la pièce de drap & l'enchapure.

164. Le *bât de mulet*, nommé *bât d'Auvergne*. Ce bât est composé d'un fust de bois, nommé la *selle*, *pl. III*, & d'un panneau nommé la *forme*. La selle est composée de deux courbes, *pl. III, fig. VII, a a*, & de deux élèves *b b*, qui tiennent la place des aubes dans les autres bâts. Les courbes auront quatre pieds de tour ; elles auront cinq pouces de large depuis la pointe jusqu'à quatorze pouces au-dessus, & ensuite six pouces de large au tournant de la courbe ; chaque courbe est de deux pièces entées & engravées à mi-bois l'une sur l'autre & clouées.

165. LES élèves faites avec de la volige, auront deux emfans de long & un

plod de large. Pour préparer les élèves, c'est-à-dire, pour leur donner de la cambrure en-dessous, on leur fait prendre cette forme en les présentant au feu; ensuite on les cloue sous les courbes avec six clous de quatre pour chacune; il faut que l'élève aille en-haut jusqu'à l'engravure du dedans des courbes, & en-bas jusqu'à leurs pointes, où elle doit être un peu arrondie. Les courbes doivent être placées sur les élèves à six pouces de distance l'une de l'autre: il faut avancer l'élève par-devant assez pour qu'il y ait une fois autant de châtelle que par-derrière. Lorsque l'élève n'est pas assez large, on lui en ajoute au-dessus une petite *x*, de deux doigts de large, qui ne dépassera la courbe de devant que de deux pouces; on percera la courbe de huit trous, quatre de chaque côté, savoir, deux en-bas au-dessus de la pente, & deux autres au-dessus de l'élève. On verra leur usage par la suite.

166. LA forme du bât *c c c c*, se fait avec de la grosse toile forte & de résistance. Pour la construire, lorsque le fust de la selle est assemblé, pliez la toile par la moitié, & vous la couperez comme on taille le dessus d'un panneau ordinaire, en vous réglant pour sa longueur du devant au derrière sur celle des élèves; que vous passerez cependant de quatre doigts par-derrière, & seulement de deux doigts par-devant. A l'égard de sa largeur, il faudra la faire dépasser aussi de quatre doigts au-delà du bas des élèves, & qu'elle suive exactement le dessous des courbes; vous en arrondirez les pointes au prorata de celles des élèves. On appelle *la châtelle*, ce qui déborde le devant & le derrière, & *la chargeoire*, ce qui dépasse le bas des élèves; ainsi la forme aura (en termes de bourrellier) deux doigts de châtelle par-devant, quatre doigts par-derrière, & la chargeoire aura quatre doigts de chaque côté.

167. QUAND la forme est taillée comme il vient d'être dit, vous ferez quatre paillons: c'est de grosses mises de paille droite; les deux que vous destinez au devant & au derrière seront d'un pouce de diamètre; vous entourerez ceux-ci de grosse ficelle, dont les tours seront à un pouce l'un de l'autre; les deux des chargeoires n'auront qu'un demi-pouce de diamètre; vous les renfermerez toutes dans la toile, à laquelle vous les faufilerez; ainsi la forme sera bordée tout autour avec des paillons; en faufilant les paillons du devant & du derrière, ajoutez sur le haut des faces devant & derrière un morceau de toile de Mortagne neuve, de six pouces de large au milieu, finissant en pointe par les deux bouts. Ces pièces se nomment *les brayes de la forme d d*: celle du devant est de deux morceaux joints ensemble par une couture; on les appointe; on ficelle le bas pour leur donner de la rondeur; on recouvre celle de devant d'un morceau de mouton rouge: la braye de derrière n'est que d'une pièce, & n'a point de mouton rouge. Couvrez ensuite la forme d'une peau entière de mouton noir; étendez-la bien sur le dessus de la forme; que le derrière de la peau qui est le plus large soit sur le paillon de derrière; vous ne coudrez cette peau que sur

les paillois de devant & de derriere. Ces coutures se font à surjet, depuis le haut jusqu'au niveau des élèves, le restant sur les quatre pointes à point plat. Comme on ne taille ni ne coud cette peau par les côtés, il faut faire en sorte que le bord du ventre de l'animal puisse se cacher sous les élèves de la selle; vous mettrez ensuite la forme sous la selle, la faisant toucher par-tout sous les courbes; percez deux trous de petite vrille *yy*, à chaque coin, aux pointes des élèves, pour y arrêter la forme à la selle avec un nœud, *pl. VI, fig. IV*, en patte d'oie, & trois à quatre trous le long de la pente *zzz* de chaque élève, pour y arrêter la pente de la forme, en passant la ficelle au travers du paillois de la chargeoire.

168. LE tout ainsi préparé, il est tems de commencer le remplissage de la forme par l'empailler premièrement aux deux bouts avec le fer à bâtier, donnant une belle rondeur aux faces & aux brayes; ensuite vous remplirez le corps de la forme avec de grosses mises de paille droite, que vous ferez prendre dans l'emplissage des brayes. Il ne faudra pas que la forme soit trop gonflée de paille, mais qu'elle soit empaillée bien uniment. L'empaillage achevé, il faut se mettre à préparer la bourre qui doit servir, après la paille, à rembourrer tout le bât.

169. ON ne se sert point d'autre bourre que de celle qui provient de la laine de mouton. Les bourreliers l'appellent de la *bourre blanche*: cette bourre blanche est ce que les lainiers tirent de dessus leurs étoffes, lorsqu'ils les préparent sur la perche avec le chardon à bonnetier, pour la mettre au point nécessaire. Pour rembourrer le bât de mulet, il faut la battre jusqu'à ce qu'elle devienne très-divisée, douce & légère comme de la mousse, d'abord avec des baguettes comme la bourre ordinaire, & ensuite avec le bat-à-bourre, *pl. I, fig. A A*. Pour cet effet, il faut être au moins deux avec chacun un bat-à-bourre sur le même plancher, que les cordes en soient bien fines, & battre chacun à son tour bien promptement, jusqu'à ce qu'il y en ait une brassade, c'est-à-dire, une quantité suffisante, suivant la proportion du bât que l'on veut remplir. Alors on prend une planche de la longueur du bât qu'on aura mis à portée, avec laquelle on serre & foule la brassade; ensuite se mettant à genou près du devant du bât, on l'enlève toute entière, dont on remplit tout le bât; on la presse bien sur les brayes devant & derriere pour relever leurs mottes, c'est-à-dire, pour renfler & arrondir les faces de la forme. Si le bât ne se trouve pas assez plein, on le recharge sur la chargeoire; c'est-à-dire, qu'écartant avec le fer à bâtier la bourre le long des chargeoires, on en enfonce de nouvelle tant qu'on en peut faire entrer, & on la foule ensuite à grands coups de genou; car il faut que cette rembourrura en général soit tellement pressée, que, quoiqu'elle ne soit ni cousue ni couverte, elle ne puisse se déranger. Prenez ensuite du fil-*agor* ou *seizenne* (terme de cordier).

c'est une espece de ficelle que vous enfilerez dans une grande aiguille à bâtier de deux pieds de long ; percez en - dessus au défaut des paillons devant & derriere , & traversant les mottes , vous ressortirez à huit pouces ; on fait ainsi quatre points par - derriere & trois par - devant ; on ferre ces points au moyen d'un petit serre - point destiné à cet usage ; on finit par bien unir les mottes , en les frappant du plat du fer à bâtier ; puis on les plume bien uniment , ainsi que toute la rembourrure. Il s'agit maintenant de garnir le bâc de tout ce qui doit l'accompagner , tant pour le service que pour l'ornement.

170. ON place & on cloue l'enrênoire *e* , composée d'un petit morceau de bois tourné , creusé d'une petite coche au milieu , dans laquelle on brédir une courroie de deux emfans de long ; elle est en pointe au bout que l'on brédir , & fait la fourche par l'autre bout : on passe cette fourche entre la forme & le dessous du milieu de la courbe de devant , pour être clouée en - dedans de ladite courbe : ce petit bâton est destiné à attacher les rênes de la bride & le collier de sonnaile.

171. CE qu'on nomme les *clefs du bât f* , se placent une par - devant , l'autre par - derriere , & s'arrêtent en - dedans des courbes : chacune est composée d'une courroie d'un pouce de large & de deux emfans de long ; on passe un anneau de fer au - travers ; puis en pliant en deux cette courroie , l'anneau se trouve au milieu , où on le brédir par un point tourné ; on passe le cuir de dehors en dedans sous le milieu de la courbe , & on le cloue en - dedans comme l'enrênoire ci - dessus.

172. IL faudra mettre quatre gances en différens endroits de la forme : ces gances se font avec de la ficelle à points coulés sur la longueur qu'on veut donner à la gance : on en fait cinq , les croisant un peu l'un sur l'autre , & on les entoure de la même ficelle avec un point noué d'un bout à l'autre , *pl. VI , fig. IX , a a* ; on en fera deux longues de deux pouces , *pl. III , fig. VII* ; dont l'une *g* , sera au haut de la forme de devant , au travers de laquelle on fera passer l'enrênoire , afin de l'empêcher de se déranger ; l'autre *h* , semblable à la premiere , se mettra au - haut de la forme de derriere pour les cavalons & cordons ci - après ; & deux courtes , savoir , une de chaque côté de la forme de devant sur son paillon , vis - à - vis des trous percés dans la courbe près de l'éleve , pour maintenir le poitrail & le poitraillon ci - dessous.

173. LE poitrail , *pl. V , fig. II , c* , le tablier *d* , le poitraillon & le cuir de la petite sonnaile , font l'un avec l'autre un tout ensemble , dont le tablier tient le devant : le poitrail est un cuir de six pieds à six pieds & demi de long & d'un pouce de large , faisant la fourche jusques vers les deux tiers de sa longueur par le bout hors la main & brédir par l'autre bout à une boucle demi - ronde , qui doit boucler le poitraillon. Le poitraillon est un cuir de trois em-

paus de long & de deux doigts de large , entier jusqu'au tiers de sa longueur ; le reste est fendu en fourchet : le bout entier se boucle à-la main dans la boucle demi-ronde du poitrail-ci-dessus. Le tablier est un morceau carré de toile rouge , de cinq emfans en tout sens ; on le garnit horizontalement de trois ou cinq rangs de franges , lesquelles s'étagent & enjambent l'une sur l'autre. Le cuir de la petite sonnaile ou cuir de dessus , qui enferme le haut du tablier entre lui & le poitrail , doit avoir trois pouces de longueur de plus que la mesure du tablier.

174. ON attaché le haut du tablier le long du cuir du poitrail , commençant à sa boucle demi-ronde ; on ajoute par-dessus le cuir de la petite sonnaile , nommé *le cuir de dessus* , qui se brédit par ses deux bouts au cuir du poitrail , les brédiffures passant aux coins du tablier. Le poitraillon s'ajoute à la main , en se bouclant à la boucle demi-ronde du poitrail ; de là on passe son fourchet dans la gance de la forme ; on fait ensuite entrer ses branches dans les trous de la courbe , au-delà desquels on les noue d'un nœud carré , *pl. VI, fig VIII* ; d'autre part , le fourchet du poitrail se passant de même dans la gance de la forme hors la main , on le fait pareillement entrer dans les deux trous de la courbe de ce côté , où on les arrêtera avec un nœud carré.

175. LA fangle , *pl. III, fig. VII, k k* , dont on se sert , est une fangle ordinaire de quatre pouces de large & de cinq pieds de long ; on coud en fil à un de ses bouts , un gros anneau enchapé , & à l'autre bout , qui étant la fin de la fangle , se termine en une espece de frange faite avec les bouts des ficelles avec lesquelles elle est tissue , on prend cette frange avec un entrelacement de plusieurs rangs de nœuds d'un petit cordeau de deux pieds de long , au bout duquel on attache un petit anneau : on arrête à la fangle , au-dessus de ce petit cordeau , une grande courroie de cuir de bœuf d'un pouce de large. Lorsqu'on veut sangler l'animal , on pose la fangle sur la selle entre les deux courbes ; & pour la ferrer sous le ventre , on passe plusieurs fois la grande courroie d'un anneau à l'autre : on finit à la main par un nœud p'at , *pl. VI, fig. A*.

176. LE sous-ventre , *pl. V, fig. II, e* , est composé d'un morceau de toile de Mortagne , ordinairement de la couleur du fond de la livrée du maître de l'équipage ; sa longueur de devant en arriere est d'un pied deux pouces , & sa largeur d'un côté à l'autre sera de deux pieds & demi. Cette toile est ourlée tout autour , & garnie de trois petites franges de laine de toutes couleurs , une à chaque bord , & une au milieu : on fait une petite gance aux quatre coins pour suspendre ce sous-ventre par quatre fils-agor , chacun de deux pieds de long : on les attache d'abord aux gances , puis par-devant aux cuirs de la courbe qui tiennent le poitraillon & le poitrail , & par-derriere aux polieres ci-dessus.

177. ON n'ajoute jamais de croupiere à ce harnois ; mais pour en tenir

lieu dans les descentes, on garnit la croupe d'une fauchere. La fauchère *pl. III, fig. IX, bb*, est une espece de tringle quarrée de bois, contournée comme on voit encore *pl. V, fig. II* : elle a un bon pouce & demi d'épaisseur en tous sens, tournée à son milieu en arc rentrant, & par les bouts courbée en-dedans, gagnant l'équerre : on la suspend derriere la croupe qu'elle traverse ; à environ un pied au-dessous de la queue on la joint au bât par des courroies qu'on nomme les *polieres*. On tire les faucheres du Puy-en-Vélay. On la garnit de deux rangs de clous dorés à grosse tête, qu'on appelle *clous de fauchere*, l'un sur le dessus, l'autre sur le côté en-dehors ; on perce un trou à quatre doigts de chaque bout, pour attacher la fauchere au bât : on prend deux courroies d'un pouce de large & de six pieds de long : on les fend en fourchet à un de leurs bouts ; le bout simple se passe & s'arrête dans les trous des bouts de la fauchere : on fait passer ensuite les deux branches du fourchet au travers des trous qu'on a faits ci-devant à la courbe de derriere de la selle, au-dessus des éleves, où on les noue l'une à l'autre en-dedans d'un nœud droit, *pl. VI, fig. A*. Ce sont ces courroies qu'on nomme, comme on vient de le dire, les *polieres* : *cc, pl. III, fig. IX*. Jusqu'à présent, en parlant des pieces nécessaires au har-nois du mulet, on a expliqué en même tems ce qui s'y ajoute pour les décorer ; maintenant on va détailler toutes celles qui ne sont que de pur ornement : on commence par l'embellissement de l'avant-main de l'animal.

178. POUR parer la face du devant de la forme, on attache une petite bouffette, *pl. III, fig. VIII, a*, au milieu du bas de sa braye, & on coud du galon de laine de deux doigts de large en compartimens *bbb*, sur toute cette braye : ce galon est ordinairement celui de la livrée du maître de l'équipage.

179. Tous les mulets d'un équipage ont la petite sonnaile, *pl. V, fig. II, f*, c'est-à-dire, onze ou treize petites sonnettes faites exprès pour cet usage : elles sont applaties en ovale, & d'un pouce de haut. Au lieu de sonnettes, on met également des grelots, on attache l'une ou l'autre de ces sonnailes le long du cuir de dessus le tablier dont on a parlé ci-devant ; on les y espace à égale distance : on les attache avec du fil de fer, & dans chaque intervalle on fait un nœud avec de la couture de mouton rouge.

180. Tous les mulets ont aussi un collier tel qu'on va le décrire ; mais de le garnir avec des sonnettes du double plus grandes que celles qu'on vient d'expliquer, est une espece de distinction qui ne s'accorde qu'aux favoris, & qui sûrement flatte plus le muletier que les animaux qu'il conduit, à cause du choix qu'il fait de ceux qu'il aime le mieux, imaginant qu'ils y sont sensibles. Le collier *g* est fait d'une courroie de bœuf de six emfans & demi de long & de deux doigts de large : on met à un bout une boucle cousue avec de la couture de mouton rouge & un passant.

181. L'AUTRE bout est percé pour se boucler à la susdite boucle ; on garnit cette courroie avec de la peau de bléreau en poil, qui ait un empan de large & toute la longueur de la courroie ; sur ce bléreau l'on attache au moins onze grosses sonnettes ovales, de deux pouces & demi de long, & de deux pouces de diamètre, espacées de quatre en quatre pouces par des bouts de fil d'archal, auxquels on fait traverser le bléreau & la courroie, & passer dans un bouton de cuir, où on les rive ordinairement : la sonnette du milieu a quatre pouces de haut & trois pouces de diamètre. Ce collier ainsi garni se nomme le *collier de sonnaïlle*. Pour arrêter ce collier sur le col du mulet qu'il doit entourer, on a une courroie de deux empan de long, fendue en fourchet dans la longueur d'un empan ; on fend vers le haut du collier les deux côtés vis-à-vis l'un de l'autre, à un empan du bout percé. Ces deux fentes servent à passer les deux branches du fourchet dont on vient de parler, que l'on noue ensuite l'un à l'autre avec le nœud carré, *pl. VI, fig. VIII* ; l'autre bout de ce fourchet se fend en boutonnière de quatre doigts de long, pour faire entrer dedans l'enrênore, qui par ce moyen attache le collier au bât.

182. LA grosse sonnaïlle est un gros cléran, *pl. V, fig. III, a*, ou cloche mince de fonte, égale en largeur du haut en bas, formant un ovale aplati de dix pouces de long ; son ouverture est de six pouces en long, & de quatre pouces en large ; son battant est un os rond & creux de huit pouces de long, dans lequel passe une courroie prise à un crochet qui est au fond, laquelle, après avoir traversé l'os, doit être terminée par une bouffette pendante ; on l'attache au milieu du collier, d'où elle pend sur le tablier, rendant un son obscur quand le mulet est en marche.

183. LE gros grelot est de fonte, de forme sphérique, de trois à quatre pouces de diamètre, fendu en-dessous, attaché comme le précédent au milieu du collier : toutes ces sonneries se font au Puy-en-Vélay. Le collier de sonnaïlle est toujours pour le premier mulet. La grosse sonnaïlle ou clape, pour le second. Le gros grelot, pour le troisième. Cet ordre se répète de trois en trois mulets. Tous les mulets d'un équipage portent la petite sonnaïlle ci-devant attachée au poitrail, sans en excepter les trois dont on vient de parler.

184. LES deux plumets dont on décore les mulets pour paraître sur la scène au théâtre de la guerre, se placent l'un à leur tête ; *pl. V, fig. II, a*, l'autre sur la forme au-dessus du garrot *b* ; tous les deux sont composés d'un bâton rond, fourni par le broffier, de trois pieds de long & d'environ un pouce de diamètre ; les plumes ne commencent qu'à un pied d'un bout ; le reste, jusqu'à l'autre bout, est garni de plusieurs rangs de plumes, étagés en rond & en élargissant du bas en-haut ; ces plumes sont de queue de coq. Au plumet de tête, les plumes doivent être plus courtes qu'à celui de bât. Pour les soutenir, on cloue à tous les deux sur le bâton, au défaut des plumes,

plumes, une courroie de deux emfans de long : tous les deux se placent à la main. Le bâton de celui de tête passe dans la fougorge, de là sous la têtiere de la bride; le bout va enfin s'arrêter dans le passant au-dessus de la boucle du montant de la bride (ci-devant dans la description de la bride), & le bout de sa courroie s'arrête à la boucle du moreau. Pour mettre le plumet du bât, on fend le haut de la forme à la main à quatre doigts de l'enrênoire; on y enfonce environ à moitié le bâton du plumet; on fend du bout de sa courroie trois pouces de long, pour la passer dans l'enrênoire.

185. *Nota.* QUE dans un équipage de mulets un peu nombreux, les plumets du premier de tous sont en plumes blanches.

186. LA croupe du mulet a sa décoration particulière; on va la commencer par le couvre-chef. Le couvre-chef, *pl. III, fig. IX, a a*, est un morceau de galon de laine ordinairement de la livrée du maître de l'équipage, de 3 pouces de large, garni d'une petite frange de laine de couleurs par chaque côté, & de cinq pieds & demi de long, sous lequel on attache en différens endroits un cuir de bœuf de deux doigts de large; le tout doit passer par-dessus la croupe, & être cloué aux deux bouts de la fauchere de trois clous de broquette, sous lesquels on met de petits morceaux de mouton rouge; on attache le cuir au galon, directement au milieu, avec un point de couture de mouton rouge, qu'on noue d'un nœud droit. Des deux côtés de ce nœud droit, on fait une fente au cuir, chacune de quatre doigts de long; & à côté de ces fentes, on fait un point de mouton rouge qui servira à arrêter le cordon avec le nœud droit, & à quatre doigts des deux bouts deux autres pour arrêter le cavalon.

187. LE cordon *d d d* est fourni par le franger : il est de laine de couleurs qui se rapportent à celles du couvre-chef; il est rond & de trois quarts de pouce de diamètre; il doit avoir dix pieds de long. On le plie en deux par la moitié qu'on arrête & noue à la quatrième gance *e* dont il a été parlé dans la construction du bât, laquelle a été attachée au milieu du haut de la forme de derrière, entre son paillon & la courbe; de là on en fait passer chaque branche dans les fentes en long ci-dessus, faites à côté du nœud droit du milieu du couvre-chef, où elles s'arrêtent avec un nœud droit : on les fait ensuite remonter en les croisant au-dessous du couvre-chef; aux côtés de la forme sur le paillon, à un empan du milieu de chaque côté, où on les arrête avec un point de ficelle.

188. LE cavalon *e e e* est un galon de laine pareil en tout au couvre-chef, excepté que la petite frange ne doit commencer qu'à un pied de son milieu de part & d'autre; il aura cinq pieds & demi de long; on le plie par la moitié, on l'attache à la gance susdite par-dessus le cordon; puis on en passe les deux côtés dans les fentes des bouts du cuir du couvre-chef, où

on les arrête avec un noeud droit : ils doivent ensuite dépasser de quatre doigts au-delà du couvre-chef.

189. ON terminera tout cet ornement par huit flots, deux au bout du couvre-chef, deux petits flots aux retours des deux branches du cordon, deux grands flots au bout de leurs retours, sur le paillon de la forme de derrière, & enfin deux aux deux bouts du cavalon.

190. LES cordes à charger terminent tout l'attirail du mulet : elles consistent en deux chargeoires, une corde à biller & une corde de chargeoire. Les chargeoires sont deux cordes, chacune de deux pieds de long, qu'on passe de la courbe de derrière à celle de devant, dans les trous précédemment faits à ces deux courbes, & dont on arrête ensuite chaque bout par un noeud ordinaire, à la main & hors la main.

191. LA corde à biller aura sept brasses & demie de long ; on la passe d'abord sous la chargeoire hors la main, de là dans la clef de derrière, dans la chargeoire à la main, dans la clef de devant ; puis on la ramène sous la chargeoire à la main, de sorte qu'elle fait tout le tour du bât.

192. LA corde de chargeoire aura de même sept brasses & demie de long ; on fait vers le milieu de celle-ci deux gances à deux pieds de distance l'une de l'autre ; ces gances se font de la même corde pour en former un anneau à la distance susdite.

193. DANS le tems qu'on élève les malles pour charger, on pose ces deux gances en tendant leurs intervalles en-travers vers le haut des deux courbes à la main ; on jette les deux bouts de la corde par-dessus la malle à la main ; on la passe par-dessous la malle hors la main, par-dessus celle-ci, par-dessous à la main ; amener aux gances & nouer. Voilà les malles ou ballots liées ensemble. Il s'agit maintenant de les attacher ferme au bât ; pour cet effet on rejette les deux bouts à la main de la corde à biller, précédemment restés sous la chargeoire par-dessus ; on tord le tout ensemble avec la bille ; on en fait autant hors la main. Les billes ou garrots sont des bâtons qui doivent avoir trois pieds de long & être un peu cambrés ; on leur fait un trou à quatre doigts d'un de leurs bouts, dans lequel on fait passer une grosse ficelle qu'on attache à la chargeoire pour les retenir. Comme la bourre blanche remplit tout le dedans du bât à l'uni du bas des élèves, & qu'elle est extrêmement foulée, il ne peut y avoir que la charge qui par sa pesanteur puisse la creuser & lui faire prendre la forme du dos du mulet. Pour y parvenir, on lui met son bât, & on le charge de plusieurs sacs remplis de cailloux jusqu'au poids de 300 livres ou environ, & on le promène ainsi à différentes fois, jusqu'à ce que la place du dos soit suffisamment creusée.

194. LA grande couverture se met par-dessus la charge ; elle aura six pieds en carré ; on la fait de drap, ordinairement de la couleur du fond de la livrée ; on la borde & on la brode plus ou moins magnifiquement : elle s'ar-

rête au poitrail & à la fauchere par quatre bouts de ficelle qui prennent aux coins de la couverture. Voyez la *pl. IX, fig. B*, où est un rang de mulets avec leurs couvertures.

195. *Barde.* CETTE barde est une espece de panneau qui se met à la guerre sur le dos du mulet, & qui lui sert de bât pour porter uniquement un très-grand coffre construit par le coffretier : ce coffre se nomme *flandriere*. On dit qu'il a été imaginé en Allemagne ; on s'en est beaucoup servi dans les guerres de Flandre : il sert à porter toutes les provisions de bouche, le vin, la viande, la vaisselle, le linge de table, & sert encore de table à manger pour plus de douze personnes. Voici la description de la barde qui est du district du bourrelier.

196. PRENEZ une forte toile neuve, donnez-lui sept pieds de long en quarré ; pliez-la par la moitié, ce qui ne fera plus que trois pieds & demi de large sur sept pieds ; coufez ensemble les deux bouts doublés ou pentes de la toile ; laissez ouvert le troisieme côté qui fera le derriere, on le coudra par la suite ; retournez la toile, afin que les coutures se trouvent en-dedans. Dans cet état pliez encore par la moitié du sens de sa largeur ; vous suivrez ce second pli par une couture simple qui traversera les deux doubles de la toile, observant de faire vers le bout de cette couture une petite chambrure ou garrot d'un doigt de large de chaque côté ; faites ensuite un pli du même sens de cette couture au milieu de chaque moitié qu'elle partage, & suivez ces deux plis par deux coutures pareilles : ces trois coutures partageront la barde en quatre canons, qui peuvent avoir chacun vingt pouces de large ; remplissez-les de bourre blanche, puis forcez de paille par-dessus la bourre, pour que les canons soient bien fermés, & rembourrez bien uniment ; vous fermerez ensuite le derriere par une couture à surjet.

197. FORMEZ ensuite sur la barde deux paillons en travers, l'un devant, l'autre derriere. Pour faire ces paillons, on coud à quatre doigts du devant & du derriere une longueur de toile de huit pouces de large, les deux côtés de la longueur à trois pouces l'un de l'autre ; ils ne doivent descendre qu'à quatre pouces de la pente ou extrémité de chaque côté de la barde. Quand les deux bords de la toile sont confus, on remplit le milieu de la paille bien ferme, ce qui élève ces paillons de quatre pouces ; on en ferme les bouts avec de la ficelle.

198. PRENEZ ensuite une peau de vache noire à grain, entiere ; mouillez-la, & l'étendez sur la barde. Quand elle est bien étendue, coupez tout autour proche des bords ; puis vous la coudrez sur la barde avec fil ciré, observant qu'elle ne fasse point de plis, & qu'elle porte bien au pied des paillons qu'elle doit envelopper, & au travers desquels vous passerez ensuite deux rangs de boutons de laine de toutes couleurs, l'un au-dessous de l'autre, le

premier au bas des paillons, l'autre au-dessous, avec de la ficelle, pour les rendre encore plus fermes.

199. PASSEZ & brédifiez une enrènoire de bois, au milieu d'une courroie de deux pieds de long en pointe par les deux bouts, pour les passer au-dessus du garrot au travers du paillon; après quoi vous les nouerez du nœud quarré: on passe la bride du mulet dans cette enrènoire. Faites au paillon de derriere une gance de ficelle.

200. METTEZ quatre anneaux de fer, deux aux coins des paillons de devant, & deux à ceux de derriere; vous arrêterez chacun avec une courroie d'un pied & demi de long, que vous passerez au travers du paillon; vous brédirez à chacun des anneaux du devant une grande courroie de cuir de Hongrie, de deux pouces de large, & à ceux de derriere une boucle enchapée pour boucler les courroies de devant, afin qu'elles embrassent les bouts de la flandriere, pour la maintenir en place quand son arcade est enchâssée entre les deux paillons.

201. ON fait tenir à cette barde toute la garniture du mulet, comme à un bât; le tablier s'arrête au travers du paillon de devant, hors la main, avec le nœud quarré, le poitraillon de même de l'autre côté; par derriere on passe le cordon & le cavalon dans la gance dont on vient de parler: ils doivent être un peu plus courts qu'au bât. Les polies de la fauchere passeront dans les anneaux du paillon de derriere: on met la fangle & le sous-ventre comme à un bât: on galonne le paillon de devant de la livrée du maître de l'équipage.

C H A P I T R E I X.

La bâteine ou torche.

202. CETTE piece est la plus simple du métier; ce n'est, pour ainsi dire, qu'une longue couffinure de toile empaillée, pliée ensuite en deux parties égales, accolées & retenues au moyen de quelques cuirs traversans, cousus de distance en distance, terminée par une croupiere & arrêtée sur le dos de l'animal, soit âne ou cheval, avec une fangle; elle sert à porter des sacs ou à monter le paysan.

203. POUR un cheval ordinaire, prenez trois quarts un seize, *pl. VI, A. 2*, dans la longueur d'une toile écrue de trois quarts de large, forte & de résistance; étendez-la sur une table, pliez-la de carne en coin B, comme on a coutume de plier un mouchoir de col; par cette façon, l'excédant qui est ici un seize, n'entre point dans le quarré, dont le pli C C fait la diagonale; vous

coupez d'un bout à l'autre le long du pli, ce qui séparera la toile en deux triangles échancrés quarrément par un de leurs angles, à cause du feizieme de surplus; joignez exactement & cousez ensemble le côté de chaque triangle opposé auxdits feiziemes, & vous aurez un grand triangle D 3, équarri par les deux extrémités de sa base; échancrez de quatre doigts le sommet de chaque petit triangle réunis E E; rapprochez les échancrures que vous continuerez à coudre jusqu'au bout. Ces échancrures, quand la bâtine sera achevée, formeront une élévation au-dessus du garrot de l'animal, afin qu'elle n'y porte pas.

204. VOTRE toile ainsi disposée, étendez-la à terre de toute sa longueur, la couture en-dedans; commencez à l'empailler par le milieu, y mettant de la paille droite en liaison à tête-bêche par le gros bout, de manière que le tout soit bien égal d'épaisseur & bien uni, pour qu'il ne s'y forme point de grosseurs (que les bourreliers appellent des *nauds*) qui puissent blesser l'animal; enfermez cette paille, quand il y en aura assez, en joignant par un point le sommet du grand triangle à sa base F, exactement dans le milieu; appointez de même de distance en distance les côtés jusqu'aux bouts bien exactement, mettant toujours de la paille à mesure; vous fermerez ensuite le tout par une couture à surjet, les points près à près avec un fil en deux ciré: faites en sorte que la tête qui est le devant de la bâtine, soit bien relevée; c'est cette couture qui est apparente le long des côtés: la torche en cet état, pliez-la exactement par la moitié G 4 G, en approchant les côtés l'un de l'autre, observant que les deux bouts H soient bien égaux, afin que l'échancrure du garrot se rencontre juste au bas du milieu de la tête, dont, pour l'affermir, vous ferrerez les deux côtés avec une petite aiguille à réguiller & du petit fil en deux, comme on ferme à peu près la tête d'un collier de charrette.

205. Vous couperez ensuite en arrondissant un morceau de basane I, que vous échancrerez par le milieu pour répondre à l'échancrure du bas de la torche; vous le coudrez sur sa face du devant avec un petit fil; vous mettrez sous cette couture en guise d'agrément de la couture de mouton rouge; vous ferez deux morceaux ronds de pareille basane, dont vous fermerez les deux bouts de la torche; ensuite pour joindre solidement & faire tenir ensemble les deux côtés, vous ferez trois traverses de cuir L, L, L, chacune de quatre doigts de large & d'un empan & demi de long, que vous coudrez en-travers d'un côté à l'autre. Pour les joindre ensemble, vous mettrez la première à un empan de la tête; à celle-ci, en cas que la bâtine serve à monter dessus, vous ajouterez à chaque bout un anneau enchapé pour y passer des courroies d'étriers; vous garnirez sous chaque anneau d'un petit morceau de cuir pour l'empêcher, ainsi que les porte-étriers, d'endommager la toile; la seconde sera cousue entre la première & la troisième, qui se posera à un empan des

bouts; il faudra que cette dernière traverse ait deux fentes en long qui doivent se trouver sur les deux jambages de la torche, pour y passer une gance de cuir de trois pouces de long. On coud toujours cette dernière traverse bien fermée & ferrée avec un petit fil en deux ciré, & sous le point une couture de mouton rouge: coufez les gances bien solidement aux bâlines sur lesquelles on monte. On attache ordinairement sur le haut de la tête une petite poignée M, faite avec de la couture de vache tortillée comme la croifée d'un collier; on la recouvre quelquefois de drap.

206. VOUS terminerez toute la garniture de la torche par une croupière & une fangle; faites une croupière de deux empanns & demi à deux branches avec son euleron à l'ordinaire, garni de deux petites bouffettes; vous l'arrêterez dans les gances par un nœud coulant. La fangle fera de tissu de quatre doigts de large, garni par un bout d'une boucle à roulon enchapée, & une courroie à l'autre bout; on passe cette fangle par-dessus la bâline, & on la serre sous le ventre.

C H A P I T R E X.

Différens colliers pour les chevaux de chaise.

207. IL se rencontre des chevaux de brancard qui ont la peau si fine ou si facile à s'écorcher avec le poitrail de leurs harnois, dont le cuir à plat est toujours plus dur qu'une peau rembourrée, qu'ils en deviennent hors d'état de servir. Pour éviter cet inconvénient, il faut se déterminer à préférer au poitrail, & même au faux poitrail, un collier léger & dégagé. Il s'en fait de plusieurs sortes, dont l'un se nomme *collier à la flamande*, l'autre *collier à tringle* ou à *l'anglaise*.

208. POUR faire le *collier à la flamande*, on a des attelles étroites & sans pattes, c'est-à-dire, toutes droites & égales au haut, peintes en noir & vernies. On fera avec de la peau de veau ou de mouton noir, un petit collier bien dégagé & à la manière ordinaire; mais il sera entièrement rembourré de crin; il s'ouvrira en-bas comme le collier d'âne ci-devant, par des croissans à charnière; & pour le rendre plus agréable à la vue, on garnira chaque attelle de deux rangs de clous dorés, un le long du bord extérieur du haut en-bas, l'autre de même au bord intérieur; on joindra le collier aux attelles avec des boutons plats; c'est-à-dire, qu'après avoir passé le cuir noir du bouton au travers de la verge, au lieu de le repasser par-dessus, on fera couler le cuir le long de la verge en-dedans; & la traversant une seconde fois de dedans en

dehors, on le fera sortir sur l'attelle pour un second bouton, &c. Tous ces boutons seront couverts de clous dorés.

209. POUR satisfaire ceux qui ne sauraient s'accoutumer à voir un cheval fin & léger portant un collier à attelles de bois, à l'imitation de celui d'un cheval de charrette, on a emprunté des Anglais, plus susceptibles que nous d'une pareille dégradation, la manière dont ils font dans ce cas un collier sans attelles de bois, se servant à leur place de tringles plates de fer, d'un pouce & demi de large; ces tringles sont bien moins apparentes que les attelles, & soutiennent également le collier. On en va faire la description.

210. LE collier à tringles ou à l'anglaise s'ouvre par en-haut, ou par en-bas si on veut: il sert au même usage du précédent; ses attelles sont des tringles de fer tournées, comme on voit *pl. VI, fig. X, b b*, terminées par un anneau carré à chaque bout. On pose chaque tringle sur un morceau de vache noir *a*; on laisse dépasser en-haut le cuir de deux pouces, & l'on commence à couper par quatre pouces de large, tant en-dehors qu'en-dedans, sans compter la largeur de la tringle, dont on suivra le contour en-dedans, toujours à la même distance; mais en-dehors on s'en éloignera en douceur & insensiblement jusqu'à un empan de l'anneau de côté *c*; puis on se rapprochera de même jusqu'au bout, où il n'y aura plus que deux pouces de distance: il faudra que le cuir au bout de cette tringle la dépasse d'un pouce. Sur cette pièce ainsi taillée, coupez-en une pareille en basane noire, qui la déborde un peu; puis pour cacher la tringle, coupez, en la suivant d'un bout à l'autre, un morceau de vache noir; entourez-en le dessus de la tringle, & cousez-le à la grande pièce de pareille peau que vous avez taillé la première, à laquelle vous coudrez ensuite la basane noire; vous embourrez entre ces deux dernières avec du crin.

211. ON joint le collier en-bas par une couplière passée dans les deux anneaux du bas de la tringle: on passe les traits du cheval dans les deux anneaux de côté, & on attache les deux d'en-haut avec une courroie à boucle, que l'on cache ensuite au moyen d'un morceau de cuir taillé en ovale, de six pouces de long, aux deux bouts duquel se cousent deux petites courroies qui se bouclent à deux petites boucles attachées de part & d'autre au haut du collier.



 SECONDE SECTION.

DU BOURRELIER - CARROSSIER.

212. CETTE branche de la communauté des bourreliers s'adonne uniquement à la construction du harnois des chevaux de carrosse, berlins, chaises & autres voitures de transport pour les hommes ; à monter ces voitures sur leur train, & à ajouter à tous ces ouvrages les ornemens qui les accompagnent : leur travail est moins varié, moins rude & plus délicat que celui des précédens. Leurs outils sont expliqués dans le chapitre premier, ainsi que les matériaux dont ils se servent : on les retrouvera ici, à mesure qu'on avancera dans le détail de leur travail.

 CHAPITRE XI.

Des fils, de leurs préparations & des coutures.

213. LE bourrelier commence, pour quelque chose que ce soit, par couper son cuir & disposer ses pièces en longueur & en largeur ; pour cet effet, après l'avoir étendu sur l'écoffret qui est une table suffisante, il en examine le fort & le faible, afin de les faire servir dans son ouvrage, de manière que le fort soit employé à la construction des pièces qui fatiguent le plus, & le faible à celles qui n'ont besoin que d'une médiocre résistance. On ne saurait donner de règle juste pour cette coupe, sinon qu'il faut tirer de son cuir le meilleur parti qu'il est possible, afin que tout en puisse servir, soit à une chose, soit à l'autre, suivant l'épaisseur & la force qui convient aux ouvrages qu'on doit exécuter. Il est constant que le dos de l'animal est toujours le plus fort, quoiqu'il est le côté du ventre soit quelquefois plus épais ; du reste, c'est une expérience.

214. CES bourreliers ne font presque que d'une sorte de couture, qu'ils nomment *couture piquée*, laquelle est à peu près la même que celle que le cordonnier nomme *couture lacée* ; la seule différence est, qu'il ne fait aucun enlacement, ni nœud : c'est aussi la même que le bourrelier-bâtier appelle *couture à joindre*, à l'exception que celui-là ne se sert que d'aiguilles, au lieu que celui-ci n'emploie que la soie de sanglier, à l'instar des cordonniers, observant l'un comme l'autre, en croisant leurs aiguilles ou leurs soies dans les trous de l'aîné, de passer la droite la première, & la gauche en-deçà.

215. POUR lier les foies à l'aiguillée, enflochez - en un bout, c'est-à-dire, arrachez des brins du bout de l'aiguillée, afin de l'amincir en pointe alongée, que vous retorderez ensuite sur la cuisse; prenez une soie de sanglier, séparez-la en deux par son bout mince, un peu au-delà de la moitié de sa longueur; puis avançant la pointe de votre aiguillée entre les deux séparations, & même un peu au-delà de l'endroit où elles cessent, tordez le tout ensemble, mais chaque brin l'un après l'autre, afin d'en laisser un des deux sans le joindre par le bout à un travers de doigt près; prenez ensuite une alène, percez au travers de l'aiguillée au-dessous & tout auprès du bout de la soie resté en l'air; retirez l'alène, & prenant l'extrémité de la soie non divisée qui est le gros bout, vous l'abaisserez pour l'amener au trou de l'alène; vous le ferez passer au travers, & le lierez en-haut jusqu'à ce que vous l'ayez ramené tout droit, comme il était auparavant. On peut recommencer pour plus de solidité cette dernière opération une seconde fois, en faisant un trou d'alène au-dessous du premier; mettez de même une pareille soie à l'autre bout de l'aiguillée, & alors elle sera garnie de deux foies, une à chaque bout. Les coutures piquées noires, blanches & brédissures s'exécutent par ceux-ci de la même manière que celles de leurs confrères les bâtiers: voyez au chapitre second les titres *couture à joindre*, *à demi-jonction* & *brédissure*. Seulement aux coutures blanches qui, outre l'utilité, servent souvent de décoration, les points se font très-courts & près à près, de façon qu'ils paraissent contigus, n'étant qu'à un quart de ligne l'un de l'autre.

216. COMME les coutures sont ordinairement d'une grande étendue, on prépare de gros pelotons de fil blanc ou brun, de dix à douze aunes, jusqu'à dix ou douze brins; il s'agit de retordre ensemble tous ces brins à la grosseur d'une ficelle plus moins forte. Quand l'ouvrier les a rassemblés en peloton sur sa main, il les passe en double dans un crochet scellé dans la muraille; puis s'éloignant jusqu'à ce qu'il soit arrivé aux deux bouts, il les tend l'un & l'autre; il en tourne un trois tours autour du pouce gauche, met le bras par-dessus au-delà du coude, comme s'il voulait s'y appuyer, porte l'autre bout sur le bas de la cuisse vers le genou, où appuyant le plat de la main sur le fil, il le tord en la poussant en-avant, & continuant cette manœuvre sans quitter sa place, le fil va se tordant jusqu'au crochet. Quand il le juge suffisamment cordé, il en fait autant à l'autre double; puis il revient en devidant les deux fils sur sa main, & les cirant ou avec de la poix pour les coutures noires, ou avec de la cire pour les blanches, (on va expliquer ces coutures) & les lisse, si le fil est brun & poissé, avec un morceau de cuir; & s'il est blanc, avec un linge. Enfin il les pelotonne, & les met à part pour s'en servir.

217. LES coutures noires, appelées ainsi, quoiqu'elles ne soient que brunes, se font avec le fil gros poissé avec de la poix noire & du suif fondu mêlés

ensemble ; ou bien , pour que l'ouvrage en soit plus agréable à la vue , avec de la poix grise. Voici comme elle est composée. Sur une livre de poix de Bourgogne demi-livre de poix - résine & un quarteron de suif ou graisse , moins quand il fait chaud. La première recette est la meilleure pour la solidité de l'ouvrage : le suif n'est ajouté que pour rendre la poix plus coulante ; c'est pour-quoi on doit en mettre moins en été qu'en hiver ; les coutures noires n'ayant aucun agrément , s'emploient pour la solidité dans la jonction des cuirs.

218. LES coutures blanches sont , pour ainsi dire , les coutures d'ornement ; elles se font uniquement avec le fil de Cologne blanc , quoique , suivant l'idée , on pourrait en employer de toutes autres couleurs ; mais cela arrive rarement : elles expriment les dessins & contours tracés sur les pièces ; alors les points piqués doivent être si proches l'un de l'autre , qu'ils donnent l'apparence d'un trait contigu & relevé : ces dessins plus ou moins recherchés rendent les harnois agréables à la vue , en leur ôtant l'uniformité. Il se trouve des cas où les bourreliers se servent avec l'aiguille & le fil , du simple surjet ou autre couture commune.

219. LA brédissure est une espèce de couture commune aux deux bourreliers ; elle leur est également nécessaire , principalement pour enfermer les boucles & anneaux aux bouts des courroies. Voyez au Bourrelier - bâtier précédent , comment elle se fait.

C H A P I T R E X I I .

Des divers attelages.

220. **A** toute voiture à quatre roues ayant un timon , les chevaux sont toujours attelés deux à deux à côté l'un de l'autre ; il est nécessaire que les harnois des chevaux attachés immédiatement au timon , aient quelques pièces de plus que ceux de devant : on nomme ceux-ci *timonniers* , *chevaux de timon* , *chevaux de derrière* ; les deux qui les précèdent , s'appellent les *quatrièmes* quand ils terminent l'attelage ; quand ceux-ci sont conduits par un postillon , leurs traits se communiquent avec ceux des chevaux de timon ; mais s'ils n'ont point de postillon , on les attèle à une volée qui tient au bout du timon : ainsi ils sont *chevaux de volée* ; mais ce nom ne leur est principalement donné que lorsqu'on attèle à six ou huit chevaux ; alors le postillon est absolument nécessaire. L'attelage est donc composé des chevaux de timon , des chevaux de volée , des sixièmes & des huitièmes : ces quatre derniers n'ont point d'autre nom , si ce n'est que ceux qui terminent l'attelage s'appellent *chevaux de devant* ou du *postillon*.

221. UNE autre espece d'attelage n'est que de trois chevaux, deux au timon, le troisieme attelé à un palonnier placé au bout du timon : c'est ce qu'on nomme *une arbalète*.

222. IL y a des voitures légères à quatre roues, tirées par un seul cheval renfermé dans une espece de fourche qui tient à l'avant-train, appelée *une limonniere* : cet équipage se nomme *une demi-fortune*.

223. DEPUIS quelque tems, en mettant un avant-train à limonniere attaché à une chaise de poste, on en fait une voiture à quatre roues ; alors on attèle dans la limonniere le cheval de brancard, celui du postillon à sa gauche, attaché à un palonnier, comme à l'ordinaire, & quelquefois un troisieme cheval à un autre palonnier à droite. Si au lieu de limonniere l'avant-train a un timon & un siege de cocher, on se fert de la chaise comme d'un carrosse.

224. LES harnois des chevaux qui tirent les voitures à deux roues sont différens en quelques circonstances de ceux à quatre roues ; ces voitures sont les chaises de poste ; & depuis quelque tems les cabriolets, les chaises, s'attèlent à deux chevaux, quelquefois à trois d'un même rang : on en met un entre les brancards de la chaise ; celui-ci se nomme *le cheval de brancard*. On attèle l'autre à un palonnier hors des brancards à gauche ; c'est celui que le postillon monte ; il se nomme *le bricolier*, *le cheval du postillon*, *le cheval de côté* ; le troisieme, lorsqu'on en met un, s'attèle à droite, comme le cheval du postillon à gauche.

225. LE cabriolet n'a qu'un cheval dans les brancards, que le propriétaire a coutume de mener lui-même de dedans la voiture.

C H A P I T R E X I I I .

Les ouvrages du bourrelier-carrossier.

226. COMME les pieces de harnois qui conviennent à tous chevaux de carrosse doivent marcher ici les premieres, c'est par elles qu'il convient de commencer ; elles se réduisent au licol & à la bride : mais les harnois qui se posent sur leurs corps, dont la destination est de les attacher aux différentes voitures, peuvent se diviser en harnois des voitures à quatre roues, & harnois pour les voitures à deux roues : ainsi, après avoir expliqué le licol & la bride, on commencera les harnois de carrosse par celui des chevaux de timon, comme étant le plus composé, & ensuite on ira à tous les autres.

227. *Explication de quelques termes.* AVANT d'entrer en matiere, il est bon

de donner l'explication de quelques termes qu'on trouvera répandus dans le discours, savoir, *la bordure*, *le faux-bord*, *le blanchet*, *la couffinure*. La bordure est un morceau de cuir de veau ou de vache, qu'on taille assez large pour passer sous la pièce de harnois & se redoubler en-dessus le long de chaque côté d'un demi-pouce, & être ensuite arrêtée d'un bout à l'autre le long du bord de son redoublement avec une couture piquée. Le faux bord est en deux courroies de même cuir, d'un pouce de large, avec lesquelles on borde la pièce avec une pareille couture. Le blanchet est un bout de courroie d'un pied de long ou plus, qu'on ajoute vers les bouts taillés en pointe de quelques pièces, par-dessus les cuirs qui les composent, & que l'on perce pour les arillons des boucles: il y a des pièces où l'on fait aller le blanchet d'un bout à l'autre. La couffinure est en certaines pièces le cuir de dessous, qu'on tient plus large de demi-pouce de chaque côté, que ceux de dessus: elle ne se borde jamais.

ARTICLE PREMIER.

Le licol.

228. TOUTES les pièces du licol sont de cuir de bœuf hongroyé, & toutes d'un pouce un quart de large. La têtière, trois pieds huit pouces de long. La muselière, trois pieds deux pouces. Les deux jouières, chacune treize pouces. Une ou deux longes, de huit pieds de long. Un anneau de fer. Les cuirs de la têtière & de la muselière qui passent dans l'anneau de fer, où elles se redoublent, sont arrêtés & ferrés à l'endroit du doublement par un bouton de cuir: ce bouton est une espèce de brédiflure entrelacée, qui enveloppe les deux portions de cuir en les traversant. Les jouières se brédiflent d'un bout à la têtière, de l'autre à la muselière.

ARTICLE II.

La bride.

229. LA bride se fait en cuir noir passé au suif; elle est composée des parties suivantes. La têtière a deux pouces de large, & un pied six à sept pouces de long. Les deux montans ont chacun un pouce de large & dix pouces de long. Le frontail a un pouce de large, & un pied de long. Les deux ceillères ont chacune cinq pouces en carré. La muselière & la soubarbe, qui ne font qu'un, ont un pouce de large & un pied trois pouces de long. La fougorge a un pouce de large & deux pieds de long. Les deux porte-mors ont chacun un pouce de large & huit pouces de long. Le trouffé-cru a un pouce de large

& deux pieds de long. Les rênes ont un pouce de large & sept pieds de long, d'un seul cuir.

230. LA tête & tous les autres cuirs de la bride sont simples ; excepté les œillères qui ont deux cuirs ; ils seront tous bordés , excepté les porte-mors , le trouffe - crin & les rênes : pour former la tête , pliez le cuir par le milieu de sa longueur , puis fendez-le depuis chaque bout en deux parties égales chacune jusqu'à trois pouces du milieu , ce qui fera six pouces qui ne seront pas fendus. Pour le dessus de tête , chaque branche de devant se boucle aux montans , & celles de derriere à la fougorge.

231. LES montans coulent le long des joues ; ils seront terminés à un bout par une boucle ; celle qui doit boucler en-haut la branche de devant du fourchet sera la plus grande ; celle du bout d'en-bas qui est plus petite , bouclera le porte-mors ci-dessous.

232. LES porte-mors , un de chaque côté , se cousent en-bas à l'envers des montans , à trois pouces au-dessus de la petite boucle ; ils doivent traverser l'œil du mors de dedans en dehors , pour le soutenir , & se boucler à la petite boucle du montant.

233. LA muselière & la foubarbe d'une seule piece doivent passer entre le cuir du porte-mors & l'envers du montant ; pour cet effet on laisse le cuir du porte-mors assez long pour donner passage & soutenir ces pieces en leurs places ; & on lui fait deux coutures , l'une au - dessus , l'autre au - dessous du passage de la foubarbe , ce qui forme une espece d'anneau de cuir : avant de boucler la foubarbe à laquelle est attachée la boucle qui la ferme , on la passe dans un petit anneau de fer vague.

234. LA fougorge entoure la ganache vers le gosier ; on la passe dans l'anneau vague susdit : elle est précédemment garnie de deux boucles , une à chaque bout , qui vont boucler aux deux branches de derriere des fourchettes de la tête.

235. LE frontail traverse le front au-dessus des yeux : on le redouble de chaque côté derriere le fourchet de la tête , où on le coud & on le traverse d'un point au milieu du fourchet.

236. LES œillères se posent aux montans vers le haut vis-à-vis des yeux ; on les y coud en-dedans à deux rangs de couture noire.

237. LE trouffe-crin sert à envelopper le toupet de crin qui tombe sur le front du cheval ; on le taille en étrécissant par un bout ; on roule l'autre bout en forme de bouton ; on fait une fente au milieu du dessus de tête ; on passe le trouffe-crin dedans de dessous en dessus ; on rassemble le crin , & on le tourne autour jusqu'à bout , où on le noue.

238. LES rênes d'une seule piece servent à tenir la tête du cheval dans une belle situation , sans cependant lui gêner la bouche ; on les passe dans la

gargouille du mors ; pour cet effet on leur met à six pouces de chaque bout une boucle enchapée ; on fait entrer le bout dans la gargouille, & on le boucle ; quelquefois on fait les rênes de deux pièces pour pouvoir les allonger ou raccourcir suivant le besoin : alors on place une courte rêne au mors, à laquelle, à un pied de distance, on met une boucle dans laquelle on boucle la grande rêne.

ARTICLE III.

Le harnois des chevaux de timon.

239. LE harnois des chevaux de carrosse, principalement des chevaux de timon, peut être divisé en pièces du tirage, en pièces de suspension, & en pièces de différens usages.

240. *Pièces du tirage.* LA chaînette de timon pour reculer & tourner. Le poitrail pour avancer. Le reculement pour fortifier le recul. Les deux traits pour avancer. L'avaloire d'en-bas pour soutenir le recul.

241. *Pièces de suspension.* COUSSINET pour soutenir les bras de bricole. Bras de bricole pour soutenir le gros anneau de devant. Barres de poitrail pour soutenir le poitrail. Trousse-chaînette de timon pour suspendre la chaînette de timon. Grande croupière & culeron. Avaloire de dessus & surdos pour soutenir le gros anneau de derrière & les fourreaux. Barres de derrière pour soutenir l'avaloire d'en-bas.

242. *Fourreaux.* SOUS-VENTRIÈRE. Trousse-queue. Sac à queue.

243. *Pièces de différens usages.* LES guides. Enrênure à l'italienne. Plate-longe pour les rieurs.

244. LA chaînette de timon A, *fig. I, pl. VII*, est composée de trois cuirs blancs & un noir bordé ; elle a un pouce un quart de large, & quatre pieds & demi de long ; on coud à un de ses bouts une boucle & son passant ; on y boucle l'autre bout, & on entoure le tout par-dessus d'un anneau de cuir, fait d'un simple cuir, qu'on place au-dessous de l'endroit où est la boucle, & qui rapproche à l'aise l'un de l'autre les deux doubles de la chaînette : on nomme cet anneau le *bouton de la chaînette* : ce bouton est vague & n'est point attaché ; ce n'est autre chose qu'un colant qui fait faire au bout de la chaînette une espèce de gros anneau de cuir. On passe cette chaînette d'une part dans le reculement où elle est vague, & d'autre part du côté du bouton au bout du timon, d'où elle ne saurait sortir au moyen de la courroie de timon, dont on parlera dans la garniture des voitures ci-après : son usage est de contenir les chevaux à égale distance du timon, & d'y communiquer l'effet du reculement ci-dessous.

245. LE poitrail, *pl. IX, fig. III*, est composé de trois cuirs. Celui de

dessous , nommé la *couffinure a a* , est de cuir de vache , de quatre pouces & demi de large ; celui de dessus , nommé le *fond b b* , de trois pouces un quart , & par-dessus un blanchet *c c* , d'un bout à l'autre d'un pouce trois quarts ; sa longueur est de quatre pieds deux pouces ; on en retourne trois pouces à chaque bout pour les brédier aux deux gros anneaux de devant. On le voit en place , *pl. VII* , *fig. I*.

246. *Nota.* QUELQUES - UNS veulent que les couffinures du poitrail & de l'avaloire d'en - bas ci - après soient redoublées du sens de leur longueur , comme les avaloires des chevaux de charrette ; son usage est d'être poussé par le poitrail & les épaules du cheval , quand il marche en - avant , ce qui fait tendre les traits & avancer la voiture.

247. LE reculement D , D , D , *pl. VII* , est composé de trois cuirs d'égale largeur , deux blancs & un noir lissé & bordé ; il a un pouce de fond , c'est - à - dire de large , & dix pieds & demi de long ; il passe devant le poitrail où il reçoit la chaînette de timon , puis de chaque côté au travers des fourreaux , d'où il va se boucler aux gros anneaux de l'avaloire d'en - bas , qu'il dépasse ensuite d'un pied , pour qu'on puisse le ralonger en cas de besoin ; ce surplus se prend dans un passant attaché à l'avaloire d'en - bas , près de l'endroit où elle est brédiée à son gros anneau.

248. *Nota.* QUE comme on vient de parler des gros anneaux de fer du poitrail & de l'avaloire d'en - bas , il est bon d'être instruit qu'ils ne sont pas de largeur égale , ceux du poitrail ayant trois pouces & demi de diamètre de dehors en dehors , & ceux de l'avaloire un demi - pouce de moins.

249. LES traits E , E , E , sont composés d'autant de cuirs que le reculement , & disposés de même : ils ont un pouce & demi de large & six pieds quatre pouces de long. Le trait de chaque côté se boucle dans le gros anneau du poitrail , & son bout dépassera en - devant d'un pied & demi. Ce surplus entre d'abord dans un passant attaché près de la brédissure du poitrail audit anneau , & à huit pouces au - delà dans un *dé*. Le *dé* , *pl. VI* , *fig. m* , est un anneau de fer demi - rond , ayant la forme d'un D romain : on le coud au poitrail par le côté où il est droit (le reculement y passe aussi). L'autre bout des traits qui doivent embrasser les deux bouts des palonniers se brédit à un anneau de fer totalement quarré & un peu cambré ; son nom est la *boucle à trait*. Avant de placer le bout dont on vient de parler , on l'aura passé au travers de la boucle à trait , qu'on aura fait descendre ensuite jusqu'en - bas , pour que ce bout se termine en un gros anneau de cuir , qu'on passe sur le bout du palonnier , quand on attèle : les traits ne servent de rien quand on recule ; leur usage est de faire avancer & tourner.

250. L'AVALOIRE d'en - bas R , *pl. VII* , & *fig. IV* , *pl. IX* , est composée de deux cuirs , savoir , une couffinure *a a* , de trois pouces de large , & un

fond *bb*, de deux pouces de large ; on y ajoute, si on veut, un blanchet *cc*, de treize lignes de large d'un bout à l'autre : elle se bréidit à ses deux gros anneaux. Son usage est d'appuyer la croupe du cheval, dont le poids, contraignant le reculement, soulage beaucoup l'animal qui s'appuie dessus quand il s'agit de reculer la voiture ou de descendre une montagne.

251. *Remarque.* TOUTES les pieces que l'on vient de décrire sont, pour ainsi dire, les travailleuses : c'est par elles que la voiture est mise en mouvement. Le poitrail & les épaules du cheval renferment sa principale force pour tirer ; c'est pourquoi elles doivent être & sont effectivement suspendues à la hauteur du milieu de son poitrail, excepté les traits qui descendent plus ou moins bas, selon que les roues de devant le sont : ainsi, plus les roues de devant seront hautes, plus le cheval emploiera sa force avec avantage pour lui & pour la voiture. Suivent les pieces de soutien, selon la division qu'on en a faite.

252. LE couffinet, *pl. IX, fig. V*, est un petit panneau recouvert d'un carré long, qu'on nomme la *couverture du couffinet*, *fig. VI*, & *pl. VII, fig. I, F* ; le dessus du couffinet se fait de veau noir, & le dessous *aa* en toile ; la peau aura quatorze pouces de long sur cinq pouces de large, & la toile dix-sept pouces de long & huit pouces de large. La couverture du couffinet qui se fait à part, doit être de cuir gras de veau ; on la double d'un vieux cuir : elle aura vingt pouces de long sur sept pouces de large ; on la borde entièrement de veau. Pour faire le couffinet, on commence par coudre la toile tout autour à l'envers du veau ; cette couture se fait à surjet avec le fil de Bretagne noir ; on chambre ensuite le milieu en largeur par quelques grands points de fil. La chambrure *c* sera de deux pouces & demi de large dans tout le travers du couffinet ; on fait deux fentes en long à la peau du dessus, une à chaque moitié du panneau, par lesquelles on fera entrer le crin & la bourre avec lesquels on les remplit. La peau du côté de la fleur fera le dessus du couffinet ; la toile portera sur les épaules du cheval, & la chambrure *c* se trouvera au-dessus du garrot. On verra au titre suivant comment on fait tenir au couffinet sa couverture. L'usage du couffinet est de tenir le bras de bricole, les barres de poitrail, les trousses-chainettes de timon, & la grande croupière : sa couverture attache les rênes de la bride, & soutient les guides.

253. LE bras de bricole *G*, *pl. VII*, aura trois pieds huit pouces de long & un pouce de large ; il passe entre le couffinet & sa couverture du sens de leur longueur, & va s'attacher de part & d'autre aux deux gros anneaux du poitrail : il est d'abord composé d'un bout à l'autre de deux cuirs, un blanc & un noir lissé ; mais comme dans l'espace qu'il parcourt entre le couffinet & sa couverture on lui ajoute un second cuir blanc, il a trois cuirs
dans

dans cet espace ; c'est à ces cuirs blancs , sous le couffinet , qu'on coud du côté qui regarde le dos du cheval *une boucle enchapée* , destinée à boucler la grande croupiere ; plus du côté du col deux pareilles boucles posées en biaisant , chacune à cinq pouces du milieu ; celles - ci boucleront les deux barres de poitrail ci - dessous ; ensuite ayant passé deux attaches en double au travers des cuirs du couffinet à côté de la chambrure , on les fera traverser les trois cuirs du bras de bricole , au - dessus desquels on les nouera de deux nœuds ; on passera de même au travers du milieu de la couverture une attache qui arrêtera une petite courroie à boucle qui doit servir à tenir les rênes de la bride ; & à sept pouces des bouts de la couverture , on passera pareillement les courroies nommées *porte - anneaux* , parce qu'elles tiennent deux anneaux de cuivre ronds , dans lesquels on fait passer les guides ; on fera sortir l'attache de chaque anneau de dedans en dehors au milieu des bouts de la couverture , puis rentrer en - dessous dans le bras de bricole à sa sortie du couffinet ; le bras de bricole se boucle par ses deux bouts à un *boucletot* attaché à un gros anneau du poitrail , de chaque côté : son usage est de soutenir les gros anneaux du poitrail à la hauteur convenable.

254. LES barres de poitrail C , au nombre de deux , sont composées d'un cuir de bœuf lissé , de deux pieds de long sur un pouce & demi de large ; elles se brédissent à un anneau de cuivre enchapé , cousu au poitrail , en - avant près du dé de fer (*voyez les traits ci - dessus*) , & vont se boucler aux deux boucles cousues en biais sous la couverture du couffinet (*voyez le bras de bricole ci - dessus*) ; elles servent à maintenir le poitrail en sa place.

255. LE trouffe - chaînette de timon H , est une lanierie ou courroie étroite d'un pied de long , qui s'attache au coin de la couverture du couffinet dans le bras de bricole ; dans une paire de harnois , on place l'un à droite , l'autre à gauche ; on fait à un bout un bouton roulé , & une fente vers son attache : son usage est , lorsqu'on détele , de prendre la chaînette de timon pour la tenir relevée.

256. LA grande croupiere N , & le culeron O , sont deux pieces que l'on joint l'une au bout de l'autre ; la grande croupiere est composée d'un cuir lissé , bordé de veau ; elle a trois pieds huit pouces de long en comptant neuf pouces de *fourchet*. Ce qu'on nomme ainsi , est une entaille faite au bout de la croupiere , de neuf pouces de profondeur , évidée en triangle , ce qui la partage en deux branches qui vont s'écartant l'une de l'autre ainsi d'un pouce & demi de large , qu'on donne à la grande croupiere depuis la boucle qui l'attache au bras de bricole sous la couverture du couffinet , jusques vers l'avaloire de dessus dont on va parler ; on doit la tailler en élargissant en douceur jusqu'au bout , afin que le fourchet ait deux pouces & demi d'ouverture. Le culeron aura un pied huit pouces de long , & deux pouces & demi de large ; on le rembourre ,

on le coud , & on le termine par une boucle à chacun des bouts , qui se boucleront aux branches du fourchet. La grande croupiere soutient les surdos & l'avaloire de dessus , & au moyen de son culeron empêche le couffinet de se porter trop en - devant , sur-tout dans les descentes.

257. L'AVALOIRE de dessus L , & les surdos K , I , sont composés d'un cuir lissé , bordé d'un pouce un quart de large , chacun d'une seule piece ; l'avaloire aura quatre pieds de long ; le surdos K , trois pieds dix pouces ; le surdos I , trois pieds huit pouces de long ; on ne compte ici que deux surdos , parce que c'est la mode actuelle. Les surdos & l'avaloire de dessus doivent traverser le dos du cheval par-dessus ou par-dessous la grande croupiere , à distance à peu près égale les uns des autres , le premier surdos passant à deux ou trois pouces du couffinet. Lorsqu'on les fait passer par-dessus , on leur coud , à l'endroit du passage , un cuir de même largeur , dans lequel on enferme la croupiere. Si l'on veut qu'ils passent par-dessous , alors on double toute la grande croupiere d'une couffinure , entre laquelle on les arrête avec des points de couture. Les bouts de l'avaloire de dessus vont se boucler à un boucletot passé dans le gros anneau de l'avaloire d'en - bas , & ceux des surdos à des boucles enchapées , cousues aux fourreaux. L'avaloire d'en - haut sert à maintenir le gros anneau d'avaloire en sa place , & les surdos à soutenir les fourreaux.

258. LES fourreaux V , au nombre de deux , sont chacun d'un seul cuir de bœuf lissé , de six pouces de large & de quatorze pouces de long ; on les plie en double sur leur longueur , où on les coud d'un bout à l'autre : ils servent , étant attachés aux surdos , à soutenir le reculement qui passe librement au travers.

259. LES deux barres de derriere M , une de chaque côté de la croupe , ressemblent pour leur largeur & leurs cuirs aux barres de poitrail ci-devant ; on les attache en biais sous la grande croupiere vers la croupe du cheval , à trois pouces de l'avaloire de dessus , d'où elles vont se boucler à une boucle enchapée dans un anneau de métal arrêté à l'avaloire d'en - bas , à un pied de sa brédiffure , au gros anneau d'avaloire. Leur usage est de soutenir l'avaloire d'en - bas en sa place.

260. LES pieces qui suivent ont chacune un usage particulier. La souvenriere X est un cuir simple , de deux pieds & demi de long , attaché d'un bout à un des gros anneaux du poitrail , passant sous le ventre du cheval & allant se boucler à un boucletot au pareil anneau de l'autre côté ; quand elle est ferrée , elle empêche le harnois de varier à droite ou à gauche.

261. LE trouffe - queue , *fig. 8* , est un morceau quarré de gros cuir , de sept pouces de long sur quatre pouces de large ; à gauche près des deux coins sur sa largeur on coud deux boucles *c* , & vis-à-vis à droite deux courroies *b* ; on trouffe & replie la queue du cheval plusieurs fois sur elle-même ; on l'entoure ensuite avec ce morceau de cuir ; on la ferre avec les boucles & leurs courroies :

au milieu du haut de ce trouffe-queue, près de son bord, est passée une lanierie de cuir *d*, ayant un bouton roulé à un bout, & une fente à l'autre, pour le faire tenir au culeron. Cette piece sert à empêcher les chevaux de se salir la queue dans les boues.

262. LE sac à queue *Q*, est un étui de cuir, qu'on taillera de vingt pouces de long sur un pied de large; on l'arrondit en le cousant sur sa largeur par un bout à un rond de pareil cuir; on taille les côtés en mourant jusqu'à l'autre bout, les diminuant chacun de deux bons pouces; on les coud ensemble; on attache à six pouces près du haut, qu'on ne ferme point, une boucle & un contre-sanglot pour serrer le sac en cet endroit; on met aussi à la croupiere deux contre-sanglots & deux boucles au-haut du sac, qui bouclent lesdits contre-sanglots; & pour tenir ce sac ferme & tendu, on lui ajoute par-dehors du haut en bas un blanchet, sur lequel on place quelquefois en guise d'ornement un rang de boucles dorées, bouclées avec leurs courroies; il sert, comme le précédent, à garantir la queue de la boue. Le trouffe-queue est d'un plus grand usage.

263. LES guides avec lesquelles le cocher conduit ses chevaux, sont au nombre de deux, la guide droite, & la gauche; on les fait d'un cuir simple, d'un pouce de large; la droite a douze pieds & demi de long, & se termine par une boucle dans laquelle se bouclent sous le même ardillon deux courroies du même cuir, celle de dehors de cinq pieds quatre pouces de long, l'autre en-dedans de sept pieds neuf pouces, ayant chacune une boucle brévie à neuf pouces du bout. La guide gauche n'a que deux pieds & demi de long, & deux boucles, une à chaque bout; l'une de ces boucles sert à boucler la guide droite; l'autre boucle reçoit également deux courroies dans les mêmes proportions de celle de la guide droite.

264. AFIN que les deux chevaux s'apperçoivent de l'intention du cocher, & y obéissent au même instant, après avoir bouclé les guides droite & gauche ensemble, on fait passer la plus courte branche de chacune au travers des anneaux de dehors de la couverture du coussinet, d'où on les amenait se boucler à la gargouille de la branche extérieure du mors, ou à l'anneau du touret; mais maintenant on les boucle dans l'anneau à l'anglaise attaché à l'œil du mors. Les plus longues branches se passent dans l'anneau de dedans de la dite couverture, d'où celle de la guide droite va rendre à la branche intérieure du cheval hors la main, & réciproquement du cheval hors la main au cheval à la main, se croisant en chemin.

265. DEPUIS quelque tems, plusieurs ont adopté une maniere de guider les chevaux préférable à celle qu'on vient de décrire. A celle-ci, qui se nomme *l'enrénure à l'italienne*, les branches des guides sont égales, & vont au mors de chaque cheval, qu'on peut par ce moyen conduire à part, suivant sa bouche;

& pour les lier ensemble, la communication de l'un à l'autre se fait par deux *italiennes*, nom qu'on donne à deux simples cuirs d'un pouce de large & de quatre pieds huit pouces de long, qui se prennent d'une part dans un anneau attaché exprès sous la couverture du couffinet dans le bras de bricole où elles se passent, & de l'autre part vont se boucler en se croisant de l'un à l'autre cheval, comme les précédens.

266. LA plate-longe pour les rieurs n'est point essentielle au harnois du timonnier; elle ne s'y ajoute que lorsque le cheval a la mauvaise habitude de ruer, à cause du danger où est le cocher d'en être blessé dangereusement.

267. EN commençant sa description par la partie qui entoure la volée, elle est composée de trois cuirs, deux noirs, & un blanc dans le milieu; sa largeur est d'un pouce trois quarts, & sa longueur de deux pieds & demi, jusqu'à la grosse boucle enchapée, où elle s'arrête, formant un gros anneau de cuir, après lequel elle a vingt pouces de long jusqu'à son fourchet; elle n'a plus que deux cuirs depuis le commencement du fourchet, dont chaque branche aura cinq pieds trois pouces de long & un pouce, un quart de large. A huit pouces du bout de chacune, est une boucle enchapée qui se boucle aux gros anneaux du poitrail; le fourchet a deux traverses d'un cuir simple; celle qui est la plus près du bout en est à trois pieds: elle aura seize pouces de long; la seconde, qui sera à dix pouces de la première, aura un pied de long: cette plate-longe fait très-bien son effet, & l'on ne doit jamais négliger d'en mettre, pour peu que l'on voie le cheval disposé à ruer dangereusement.

ARTICLE IV.

Le harnois des chevaux de devant.

268. LE harnois des chevaux de devant, *fig. II, pl. VII*, comprend celui des quatrièmes ou des chevaux de volée, des sixièmes & huitièmes: il est bien plus simple que celui des chevaux de timon, n'ayant ni reculement ni avaloire; il consiste dans les pièces suivantes, pareilles aux mêmes des chevaux de derrière. Un couffinet *a*. Un poitrail *b*. Deux barres de poitrail *c*. Un bras de bricole *d*. Un surdos *e*. Une grande croupière *f*, & son euleron *g*. Deux trousses-traits *h*. Deux porte-traits *k*, de sixièmes & huitièmes, deux porte-traits de volée *n*. Deux traits de volée *ll*. Deux traits de sixièmes & de huitièmes *mm*. La souventrière *o*.

269. LES porte-traits de sixièmes ou huitièmes sont nécessairement plus longs que ceux du timon, & partent de la grande croupière, attendu qu'il n'y a point d'anneau d'avaloire. Quand l'attelage est de quatre chevaux sans

postillon, on attache une volée au bout du timon, aux palonniers de laquelle ont attelé les deux chevaux de devant avec des traits pareils à ceux des chevaux de timon, mais qui auront sept pieds de long. Si on fait le même attelage de quatre avec un postillon, les traits des quatrièmes seront tout droits, c'est-à-dire, ne se termineront point en un rond, comme ceux des chevaux de derrière, & feront de longueur inégale; car ceux du cheval à la droite du postillon auront huit pieds de long, & ceux de celui du postillon huit pieds & demi; & comme tous ceux-ci doivent se boucler aux chevaux de timon, il est nécessaire d'allonger leurs traits par-devant. Pour cet effet, on leur ajoute des faux traits de deux pieds de long; ces faux traits se terminent à un de leurs bouts par une boucle à trait, (*voyez* ci-dessus au titre *les traits*) & à l'autre bout par une boucle à chaînette de timon; on défait le trait ordinaire; on le fait passer dans la boucle à trait, puis on le remet en sa place. Les boucles à chaînette à l'autre bout des faux traits, sont celles où se boucleront les traits des quatrièmes. A six chevaux, les traits des quatrièmes auront sept pieds de long; ceux des sixièmes dix pieds, ainsi que ceux des huitièmes. Les guides pour les quatrièmes auront dix pieds, & pour les sixièmes en cas de huitièmes, quatorze pieds. Toutes ces guides communiquent à celles du cocher; pour cet effet, on commence par coudre à trois pouces en-deçà des branches des guides du timon une boucle enchaînée, à laquelle on boucle les guides des quatrièmes, après les avoir fait passer dans un anneau attaché au milieu du dessus de tête des timonniers; celles des sixièmes aux guides des quatrièmes, en cas de huitièmes, & au dessus de tête des quatrièmes. Le harnois du cheval du postillon a de plus une selle & un dessus de selle. (*Voyez* ci-dessous les harnois de chaise.)

C H A P I T R E X I V.

Les harnois des chevaux de chaise.

270. **L**ES chevaux de chaise, qui sont originairement au nombre de deux, ne peuvent avoir leurs harnois semblables l'un à l'autre, n'étant pas eux-mêmes appareillés comme le doivent être les chevaux de carrosse, attendu que les fonctions de chacun exigent des qualités différentes; car l'un doit être un cheval étoffé, léger & allongé, l'autre ramassé & moins considérable. Le premier se nomme *le cheval de brancard*, parce que sa place est entre les deux brancards de la chaise, qu'il doit soutenir; le second monte le postillon: aussi est-il nommé *le porteur*; on le nomme encore *le bricolier* ou *le cheval de côté*. On va

détailler le harnois de chacun à part , commençant par celui du cheval de brancard.

271. *Harnois du cheval de brancard.* A, la fellette, *fig. I, pl. VIII*; B, le poitrail; C, les deux barres du poitrail; D, les deux contre-fanglots; E, les deux gros anneaux du poitrail; FF, les deux traits; G, la croupiere & son culeron; H, l'avaloire; I, le gros anneau de l'avaloire; K, les deux petites barres; L, les deux barres d'avaloire; M, les deux reculemens; O, la longe de main.

272. LA façon de la fellette sera décrite ci-après dans l'art du sellier , attendu que quoique les bourrelliers soient en droit de la construire , ainsi que le sellier , néanmoins cette manœuvre s'éloignant de leur pratique ordinaire , & le sellier y étant accoutumé , ils les reçoivent de lui , & y ajoutent le reste du harnois.

273. LE sellier aura percé , en faisant la fellette , vers le milieu de chaque côté , deux petites mortaises éloignées l'une de l'autre de deux pouces & demi , destinées à y passer *les courroies de dossiere X* , qui doivent fixer la dossiere de la chaise en sa place ; chaque courroie aura seize pouces de long ; on la passera de dehors en dedans dans la mortaise de devant ; on la fera ressortir par celle de derriere ; le bout de devant est garni d'une boucle. Quand la dossiere est posée , on boucle ces courroies qui l'embrassent & l'empêchent de varier sur la fellette. *La courroie à rêner Y* , s'attache au milieu du haut de la fellette ; on commence par enfoncer en cet endroit un petit crampon quarré de fer , d'un pouce d'ouverture ; après quoi on passe au travers de ce crampon une petite courroie de seize pouces de long ; on l'y redouble , & on coud le redoublement au haut du crampon. A un bout de cette courroie , qui ne sera éloigné que d'un pouce dudit crampon , on attachera une boucle , à laquelle l'autre bout viendra se boucler quand on aura mis les rênes de la bride entre-deux : *les anneaux des guides* qui s'attachent sur la fellette de chaque côté en-devant , servent à soutenir les guides , ordinairement de tresses de soie rondes ou plates , qui s'ajoutent quelquefois à la chaise de poste & toujours au cabriolet , afin que celui qui est dedans puisse conduire lui-même le cheval de brancard. Pour poser ces anneaux , on a ce qui s'appelle un lacet , qui est une petite bande de métal pliée en deux , formant une espece d'anneau , dont les deux jambes en pointes se touchent sans se joindre ; on fait entrer l'anneau des guides dans celui-ci ; puis enfonçant ses deux queues rassemblées dans un trou qui traverse l'arçon , on les rive à l'envers , laissant à l'anneau des guides la liberté de se mouvoir. Le poitrail comme celui des chevaux de carrosse. Les deux barres de poitrail de même ; on les arrête à la fellette , en les bouclant à une boucle enchapée , clouée à l'arçon de devant à trois pouces du haut. Les deux contre-fanglots se clouent sur les bandes d'arçon , & vont se boucler à un boucletot pris dans le gros anneau. Les traits de cinq pieds de long s'attachent au gros anneau du

poitrail. La croupiere avec son culeron, se boucle dans une boucle enchapée, clouée au milieu de l'arçon de derriere. L'avaloire comme celle d'en-bas des chevaux de carrosse. Les deux petites barres prises dans le gros anneau de l'avaloire, se bouclent à une boucle enchapée, clouée à l'arçon de derriere à quatre pouces du haut. Les deux barres d'avaloire, comme aux chevaux de carrosse. Les deux reculemens, chacun de trois pieds & demi de long, s'attachent d'une part au gros anneau de l'avaloire, & de l'autre, lorsqu'on attelle, à un crampon enfoncé dans les brancards de la chaise. La longe de main est une simple courroie de six pieds de long & d'un pouce de large; on l'attache aux branches de la bride: le postillon la tenant à sa main, s'en sert pour guider le cheval de brancard.

274. *Harnois du bricolier, fig. II.* CE cheval a plusieurs epithetes; il s'appelle *le porteur*, parce que le postillon le monte; *bricolier*, parce qu'il tire la chaise en biaisant; & *cheval de côté*, attendu qu'il est hors du plan de la chaise: sa place est toujours à gauche du cheval de brancard. Comme porteur, il est sellé, & comme étant attaché à la chaise, il lui faut un harnois qui se lie avec sa selle. Cette selle sera expliquée dans l'art du sellier ci-après; mais attendu que le reste de son harnois ne peut se faire que par le bourrelier, c'est ici sa place: *a*, un poitrail; *bb*, un dessus de selle; *c*, deux boucletots; *ddd*, deux traits; *e*, un surdos; le poitrail comme le précédent.

275. LE dessus de selle est en deux pieces: une à droite, de deux pieds dix pouces de long; l'autre à gauche, d'un pied de long: la droite est d'un cuir lissé, bordé de treize lignes de large: elle se brédis à un anneau de cuivre enchapé au poitrail à un pied en-avant du gros anneau: la gauche est de même cuir; elle se termine en une boucle, à laquelle se boucle la piece droite. Quand elles sont jointes, le postillon les pose sur sa selle le long des battes en-dedans: le dessus de selle sert à soutenir le poitrail en sa place. Les deux boucletots ont chacun quatre pouces de long; on les coud d'un bout aux gros anneaux du poitrail: leur boucle est une demi-ronde; elle se boucle à un contre-sanglot attaché sous la selle. Les deux traits sont de trois cuirs, deux blancs & un noir bordé; ils ont quinze lignes de large & sept pieds & demi de long; ils sont brédis par un bout au gros anneau du poitrail. Le surdos se fait d'un cuir lissé, bordé d'un pouce & demi de large, & de quatre pieds quatre pouces de long à droite: il est brédis sur lui-même, formant un anneau, au travers duquel passe le trait qu'on arrête en place par une attache qui, qui après l'avoir traversé, se noue autour: la même chose s'opere à gauche par un boucletot arrêté de même, auquel le surdos se boucle; ce surdos passe entre les deux cuirs de la croupiere.



C H A P I T R E X V.

De la garniture des voitures.

276. C'EST au bourrelier - carrossier à suspendre sur le train du charron toutes les voitures à roues, qui transportent les hommes d'un lieu à un autre, & à les garnir de tous les cuirs nécessaires à cette suspension. Ces voitures sont les coches, les carrosses, les berlins, les chaises, &c. Mais quoique les coches & les carrosses aient rang d'ancienneté sur les berlins, ces dernières ont tellement prévalu par leurs avantages, en comparaison des premiers, qu'elles ont presque anéanti les carrosses.

277. *Garniture de la berline.* LA courroie de timon. Les deux ronds de palonnier. Les soupentes & leurs fourreaux. Les soupentes de marche - pied & garniture. Les deux traits le long du brancard. Les courroies des pieds corniers. Les courroies de guindage. Le porte - siege. Les courroies de côté du siege. La courroie & mains de derrière.

278. LA courroie de timon *a*, *fig. III, pl. XIV*, est une lanière de cuir de demi - pouce de large, garnie d'une petite boucle par un de ses bouts: on la noue vers sa boucle à l'anneau qui est au haut du crochet du timon; elle sert, lorsqu'on a enfilé les deux chaînettes de timon jusqu'au crochet, à leur barrer le passage, pour empêcher qu'elles ne fortent de leurs places, ce qui se fait en passant le long bout de cette courroie au travers d'un trou *x*, fait dans le timon au - dessous du crochet, d'où l'ayant fait sortir, on l'amène boucler à sa petite boucle.

279. LES deux ronds de palonnier *b*, sont deux gros anneaux de cuir, qui embrassent les bouts de la volée & le milieu de chaque palonnier: le rond de palonnier se fait d'un seul & même cuir blanc, tourné quatre fois en rond sur lui - même: on en amincit insensiblement les deux bouts, afin qu'ils ne forment point d'épaisseur; on met par - dessus un cuir noir lissé, & le tout se coud à quatre rangs de couture noire.

280. LES soupentes de la voiture *c c*, au nombre de deux, ont communément quatorze pieds de long & quatre pouces de large: elles se composent de cinq cuirs blancs cousus en long, à six rangs parallèles de couture noire, avec fil poissé; on les bréidit à la traverse de devant, d'où elles coulent sous les brancards de la berline, passant au travers d'une *bride de fer* quarrée, mise à chaque pied cornier sous la voiture devant & derrière, & vont se rendre à un cric attaché à la traverse de derrière, où on les fait tenir; & afin que la caisse de la voiture ne puisse pas couler en - devant ou en - arrière sur

les soupentes, on les traverse sous chaque portiere avec un tire-fond qu'on visse dans le bois; on recouvre les soupentes avec des enveloppes de cuir, qu'on nomme *des fourreaux*: ces fourreaux sont au nombre de quatre, parce que chacun cesse où chacune commence à entrer dans la voiture; ils se font d'un cuir noir lissé, bordé de vache; les pentes du bordé se lacent l'une à l'autre par-dessous; chacun couvre la partie de la soupente qui est en-dehors jusqu'à la caisse de la voiture devant & derriere. Quand la voiture est à ressorts, les soupentes ne sont composées que de trois cuirs de Hongrie bordés de vache, & s'attachent aux ressorts: on ne leur met point de fourreaux.

281. LES soupentes de marche-pied *dd*, une pour chaque marche-pied, auront trois pouces & demi de large & six pieds & demi de long, parce qu'elles se redoublent & passent ainsi sous la planche du marche-pied, ce qui réduit chaque côté à la longueur d'un pied jusqu'à la planche; elles sont composées de trois cuirs de Hongrie & un cuir lissé bordé; elles s'attachent vis-à-vis de chaque portiere autour de deux boulons de fer qui sortent horizontalement des brancards.

282. LES deux traits le long des brancards sont composés de deux cuirs, un blanc & un lissé bordé; ils ont chacun un pouce de large & huit pieds de long; ils s'attachent par-devant au côté d'en-dedans du brancard à un anneau de fer qui tient au boulon qui traverse le brancard vis-à-vis la traverse de parade, & par-derriere par un petit cric posé au bout du brancard: ces pieces ne sont pas anciennes; elles servent à adoucir les mouvemens de la voiture de bas en haut & des côtés, en se prêtant à celui des guindages dont on va parler, lesquels, tant les petits que les grands, précédemment entouraient le brancard même, comme on voit en *ee, ff*.

283. LES quatre petites courroies de guindage des pieds corniers *ee*, une au-dessous de chacun, ont un pouce de large & trois pieds de long; elles sont composées d'un cuir noir lissé bordé, & s'attachent chacune à un anneau quarré, mis à côté des brides ci-dessus (voyez les soupentes de la voiture); elles tournent autour des traits le long du brancard, comme les suivantes; elles se bouclent à elles-mêmes.

284. LES quatre grandes courroies de guindage ou de côté *ff*, ont un pouce de large & six pieds de long; elles sont composées de deux cuirs, un blanc & un noir lissé bordé; elles sont prises dans un anneau quarré de fer, placé au haut des pieds corniers devant & derriere, & descendent embrasser les deux traits le long du brancard: on embrasse aussi chaque courroie redoublée par un bouton ou coulant; on met une boucle à un bout, & sous cette boucle, à l'envers, un passant; on passe l'autre bout dans le passant, de là dans l'anneau quarré, puis dans la boucle en-haut; puis on fait couler le bouton en-bas pour resserrer l'ouverture.

285. LE porte-siege de cocher est composé de deux branches de cuir blanc, & de quatre traverses du même cuir: les deux branches ont chacune cinq pieds de long & un pouce & demi de large, s'attachant dans les anneaux quarrés du porte-siege de fer, arrêté sur les montans de devant; les quatre traverses ont chacune deux pieds de long, même largeur des branches; on les redouble & on les attache d'une branche à l'autre à distances égales: ce porte-siege sert à soutenir l'espece de dessus de banquette, sur laquelle le cocher s'affied.

286. LES courroies de côté du siege, qui le serrent vers les deux bouts, sur le porte-siege, ont de large un pouce deux lignes, & six pieds de long; elles sont d'un cuir blanc; leurs bouts s'attachent aux porte-sieges de fer par plusieurs tours.

287. LA courroie de derriere pour les laquais *g*, a un pouce de large & quinze pieds de long; elle est d'un cuir lissé, bordé; on forme aux deux bouts de cette courroie deux poignées *h*, comme on va voir. Pour cet effet, le sellier aura mis vers les deux coins de derriere de l'impériale quatre crampons, espacés deux à deux, à six pouces de distance l'un de l'autre; on brédit d'abord l'un des bouts de la courroie au premier crampon; on forme la poignée de huit à neuf pouces de bas, en relevant la courroie, qu'on fait passer au travers du second crampon, auquel on la brédit pour former la poignée, suivant la mesure susdite; on prend l'autre bout de la courroie pour la relever, & la brédit de même aux deux crampons de l'autre bout de l'impériale: cette courroie & ses poignées, ainsi disposées, servent à aider les laquais à monter derriere la voiture, & à les y affermir.

288. *Garniture de la chaise de poste.* LA dossiere. Les deux soupentes de derriere. Les deux soupentes de devant. Les deux courroies de crémaillere. La courroie de ceinture. Les deux traits de dessous. Les deux marche-pieds. La courroie de portiere. Les trois courroies de cerceau. Le rond de palonnier. La croisée de palonnier. La courroie de palonnier. Les deux enchapures de palonnier. Les deux poignées de derriere. Les fourreaux & couvertures de ressort quand ils sont bordés; mais c'est l'ouvrage du sellier quand ils ne le sont pas.

289. LA dossiere *a*, *fig. I*, *pl. XIV*, est une piece de cuir placée près du bout des brancards, destinée à les soutenir sur la sellette de harnois du cheval de brancard; elle aura deux pouces & demi de large & six pieds & demi de long, composée de deux cuirs blancs & d'un noir lissé, bordé de vache; on brédit à deux pieds de chaque bout une boucle enchapée & son passant; on tourne ces bouts par-dessous les brancards, les passant dans un crampon de fer qui y est attaché, de peur que la dossiere ne se dérange; & on les boucle.

290. *Nota.* QUE les ressorts à écrevissé étant préférables à tous, les autres, on a pris ici une chaise garnie de ces ressorts.

291. LES deux soupentes de derriere *b, b, fig. II*, font chacun de deux pieces, c'est-à-dire, la soupente & le contre-sanglot, qui font ensemble dix pieds de long sur trois pouces & un quart de large, sans compter la bordure; elles se composent de trois cuirs blancs, un cuir lissé & la bordure de vache: les ressorts à écrevissé ont à leurs bouts élevés une barre de fer en forme du haut d'un T romain, tourné du sens de la longueur de la chaise, moitié en-derriere, moitié en-devant, terminé par un crochet à chaque extrémité; on fait une fente à un bout de la soupente, par laquelle on l'accroche au crochet de derriere de ladite traverse; on l'amene ensuite à un crampon de fer, attaché au brancard de derriere du corps de la chaise, au travers duquel l'ayant passée on va la boucler au contre-sanglot accroché pareillement au crochet de devant de la traverse: ce contre-sanglot aura trois pieds & demi de long, garni d'une grosse boucle. Ces trois cuirs sont cachés ici par le haut des fourreaux de ressort **.

292. LES deux soupentes de devant *c, c, fig. II*, sont pareilles aux précédentes pour la quantité & la largeur des cuirs; mais elles n'ont que quatre pieds & demi de long, lesquels redoublés ne font que deux pieds un quart; elles passent de chaque côté dans un crampon qui est au bas du corps de la chaise, d'où elles tournent autour de la traverse de devant, & se bouclent en-dessus à elles-mêmes.

293. LES deux courroies de cremaillere & leurs fourreaux *b, b, b, fig. I*, & *d, d, d, fig. II*; les courroies ont un pouce & demi de fond, c'est-à-dire, de large, & neuf pieds & demi à dix pieds de long; elles partent d'un petit crié *ee, fig. II*, attaché au bout de derriere des brancards, passant sur les consoles de fer à deux branches *f, f, fig. II*, élevées sur chaque brancard vers leurs extrémités postérieures; de là traversant la crémaillere de fer *c, fig. I*, attachée au-dessus du pied cornier de derriere, accompagnées en cet endroit de leurs fourreaux, elles finissent au brancard près du marche-pied, où elles sont liées de plusieurs tours ou brédies à un crampon. Les fourreaux *z, fig. I*, ont un pied un quart de long & huit pouces de large, qui, étant pliés par la moitié en longueur, ne font que quatre pouces à chaque face; on joint le redoublement par une couture que l'on borde par-dessus; on les arrête en place aux courroies par une attache à chaque bout: ces fourreaux garantissent leurs courroies du frottement de la crémaillere.

294. LA courroie de ceinture *ggg, fig. II*, est pareille aux précédentes pour la quantité & la largeur des cuirs; elle aura sept pieds de long: son milieu passe dans un ou deux anneaux de fer, attachés au milieu de la planche de derriere *hhh, fig. II*, d'où elle va se rendre à deux pareils anneaux mis

au brancard de chaque côté, à six pouces plus en-arrière que les précédentes; elle a aussi deux fourreaux qui la garantissent du frottement des coins de la chaise: ceux-ci n'ont que neuf à dix pouces de long; ils se travaillent & s'arrêtent comme les précédens: les courroies de crémaillère & celle-ci concourent à adoucir les secouffes de côté de la chaise.

295. LES deux traits de dessous *d, d, d*, *fig. I*, bouclent les traits du harnois du cheval de brancard; ils sont pareils en tout aux courroies de crémaillère ci-dessus, ils ont chacun huit pieds de long; ils prennent depuis l'échantignole de la roue, & vont par-dessous le brancard, soutenus par quatre attaches de distance en distance, jusqu'au-dessous du cerceau, où ils se terminent par leurs boucles; on les fait quelquefois de corde recouverte de cuir.

296. LES deux marche-pieds *i, i*, *fig. II*, & *e*, *fig. I*, ont chacun sept pieds de tour & trois pouces de fond; ils sont composés de trois cuirs blancs & un noir lissé & bordé; on les brédit à chaque bout autour du brancard, puis on les cloue dessus à un pied & demi l'un de l'autre.

297. LA courroie de portière *f*, *fig. I*, sur laquelle tombe la portière quand on l'ouvre, s'attache par ses deux bouts à un support de fer posé debout sur chaque brancard; elle a trois pieds de long & un pouce un quart de fond: elle est composée d'un cuir noir bordé.

298. LES trois courroies de cerceau *l, l, l*, *fig. II*, sont destinées à affermir le cerceau *m*, & le tasseau *n*, *fig. II*, & *h h*, *fig. I*, qui est joint en leurs places; elles sont toutes trois égales pour les cuirs & leurs largeurs à la précédente: deux prennent au milieu du cerceau en-dehors, & la troisième part du haut du tasseau: celle-ci fera un peu plus courte que les deux autres; elles vont se clouer toutes trois sur les brancards à un pied & demi en-avant, celle du cerceau à droite, & à gauche celle du tasseau, à côté de la courroie du cerceau, qui vient au brancard gauche.

299. LE rond *o*, *fig. I & II*, du palonnier du cheval de côté, est pareil en tout à ceux des palonniers de carrosse. Voyez ci-devant.

300. LA croisée de palonnier *p*, *fig. II*, est composée de deux cuirs blancs & un noir bordé; elle a un pouce & demi de fond & cinq pieds & demi de long; on la passe au travers du rond, d'où on va l'attacher par chaque bout sous chaque brancard *q q*, ligne ponctuée, *fig. II*, vis-à-vis de la traverse de devant: cette courroie communiqué à la chaise le tirage du palonnier.

301. LA courroie de palonnier *r*, *fig. II*, qui sert à le soutenir à hauteur convenable, est un simple cuir de deux pieds de long, qui passe au travers du rond où il se redouble, & va s'attacher sur le brancard à la main près le bas du tasseau.

302. LES deux bouts du palonnier *s s*, *fig. II*, sont garnis d'une enchapure avec la boucle: ces enchapures autour du palonnier n'ont que deux cuirs, on en met un troisième depuis le palonnier jusqu'à la boucle pour fortifier,

303. LES deux poignées de derrière *x*, *fig. I*, pour les laquais, font d'un cuir bordé de dix-huit pouces de long, redoublées & brédies chacune à deux crampons à l'impériale (*voyez* la berline ci-dessus.) La courroie de derrière ne se met point aux chaises. Le reste des cuirs, comme le siège du cocher, le garde-crotte, les cuirs du cerceau de la couverture des malles, les panneaux, l'impériale, la cave, les planches de marche-pied, les fourreaux & couvertures des ressorts, font du district du sellier.

304. *Nota.* QUE lorsqu'on veut que les cuirs qui couvrent les ressorts soient bordés, c'est alors aux bourreliers à les faire.

CHAPITRE XVI.

Des ornemens du bourrelier de carrosse.

305. LES harnois & la garniture des voitures, tels qu'on vient de les décrire, ont tout ce qu'il leur faut de la part du bourrelier pour les usages auxquels ils sont destinés, mais sans aucun ornement. Il est vrai que la parure n'est pas d'une utilité absolue; mais comme elle est agréable à la vue & qu'elle satisfait l'amour-propre, on s'en passe difficilement: elle n'a de bornes que la plus grande magnificence où elle puisse monter; sur quoi il ne paraît pas hors de propos de parler ici de deux opinions différentes à l'égard des harnois: les uns prétendent que de beaux harnois sur de beaux chevaux les déparent plutôt qu'ils ne les font valoir, un beau cheval surpassant par sa figure tout l'or & l'argent dont on pourrait le couvrir; en conséquence ils les font harnacher presque à nu: les autres disent que plus les harnois sont riches, plus ils attirent les regards sur les animaux qui les portent. A l'égard des premiers, les harnois des chevaux de devant ci-dessus leur suffisent; mais il est nécessaire pour les autres de détailler tous les ornemens qui se pratiquent dans l'art. Il s'en fait de deux sortes, ceux que le bourrelier exécute, & ceux qu'il ne fait que poser & mettre en place.

306 LES siens sont premièrement des dessins courans, qu'il trace au compas au milieu des pièces dans toute leur étendue, qu'il couvre ensuite avec la couture piquée de fil de Cologne blanc: les dessins les plus ordinaires sont des portions de cercle qui se joignent l'une au bout de l'autre, mais à contre-sens; ils les nomment *des ondes*, *pl. IX*, *fig. VII*. Il s'en fait en deux manières: celle qu'on vient d'exprimer, & une autre appelée *ondes à pic*; à celle-ci on fait deux portions de cercle du même sens, côte à côte, & deux autres à contre-sens, *fig. VIII*; mais lorsqu'au lieu de ces dessins on demande des fleurs, des compartimens, &c. alors le dessin se trace sur le papier. Le bourrelier commence par le piquer en entier avec une épingle, puis l'appliquant sur le

cuir, il le ponce successivement avec de la chaux en poudre dans un nouet ; ensuite il le marque avec un poinçon pour le suivre avec de la couture blanche piquée.

307. LES cuirs auxiliaires, c'est-à-dire, qui partent du dessus du cheval, pour soutenir les pieces du tirage, peuvent être découpés quand on le desire. Alors le bourrelier les taille plus large qu'à l'ordinaire, leur donne ensuite par les bords différentes inflexions ; il les perce aussi à jour quand il en est requis, en formant dans leur milieu des vuides de figures différentes, & borde le tout à faux bord.

308. LORSQU'ON emploie le cuir fauve, dit cuir d'Angleterre, on n'y ajoute ordinairement point de bordure.

309. QUAND on veut que le harnois, au lieu d'être noir ou fauve, soit rouge, verd, jaune, &c. le bourrelier colle sur les cuirs avec de la pâte, qui est de la forte colle de vitrier, des marroquins de toutes ces couleurs ; pour le blanc, il se sert de bafane blanche.

310. LES ornemens en laiton & en fonte dorés, sont fournis par les ciseleurs & par les fondeurs, aux bourreliers qui les distribuent & les attachent sur les harnois. Les pieces formées par ces métaux consistent en boucles & demi-boucles ; fleurons, bouts, rosettes & contours : ces pieces en laiton ou cuivre jaune ciselées sont beaucoup plus légères ; mais elles sont cassantes, ce qui arrive rarement à la fonte. Les boucles sont de différentes grandeurs & de dessins plus ou moins riches, *pl. VII, 2 & 3* ; les bouts se terminent en pointe 4 ; leur placé est ordinairement aux bouts pointus des courroies : les fleurons 5 & rosettes 6 s'espacent & se placent sur tout le harnois selon le goût du bourrelier ou du propriétaire ; les contours ornent les couvertures de couffinet, *pl. IX, fig. VI*. Aux ornemens en cuivre jaune, l'ouvrier a soin de faire des trous deux à deux en différens endroits de sa piece, afin que le bourrelier puisse y passer des fils de laiton, & au travers du cuir, au-delà duquel il les tord ensemble pour les y attacher solidement. Quant aux pieces de fonte, le fondeur laisse des queues pointues à l'envers, *pl. VII, 7*, avec lesquelles, après avoir percé le cuir, il les rive à coups de marteau.

311. QUAND on orne le dessus de la tête des chevaux avec des aigrettes, il arrive qu'ils les corrompent ou les cassent en se frottant la tête, ce qui les a fait abandonner par plusieurs ; on se contente à présent de leur attacher au montant extérieur de la bride près de l'oreille une large cocarde de cartisane, au-dessous de laquelle pend un gros gland derrière l'œil, ou un flot de rubans, le tout fourni par le franger : ce même ouvrier fournit encore des rênes de tresse, terminées par un gros gland, & des guides plates ou rondes, que le bourrelier ajuste suivant l'art. Les ornemens de la garniture des voitures, en ce qui concerne le bourrelier, consistent en dessins piqués sur les cuirs, & en boucles & bouts dorés.

L'ART DU SELLIER.

INTRODUCTION.

L'ART du sellier comprend en premier lieu la construction des selles qui servent de siège au cavalier, la bride pour conduire son cheval, le licol, &c. secondement l'art de tapisser & garnir les voitures dans lesquelles on s'assied à l'abri du tems, pour voyager ou pour passer d'un lieu à un autre, à l'aide de chevaux ou autres bêtes de tirage qu'on y attèle.

Cet art, tel qu'il est à présent pour la façon des selles, est très-différent de ce qu'il pouvait être anciennement : il y a même grande apparence qu'il n'a été amené au point de perfection où il est actuellement, que par degrés, comme beaucoup d'autres arts, & qu'une des premières qui ait pu mériter le nom de *selle*, parut dans le tems de la monarchie, où les guerriers étaient tout couverts de fer, mais que l'inconvénient dangereux d'être enchaîné dedans, de manière à ne pouvoir s'en débarrasser en cas de chute du cheval, a fait reléguer dans les académies, dont la destination est de dresser les hommes & les chevaux aux évolutions militaires. Les maneges dans lesquels ils travaillent, sont un terrain préparé, très-doux & de peu d'étendue, où il est bien rare que le cheval s'abatte. Nous désignons cette selle qui se nommait *selle à corps*, par le nom de *selle à piquer*, après quelques changemens qui y ont été faits, comme on le verra chapitre V. La selle à la royale & plusieurs autres ont pris sa place pour la campagne.

Le sellier a seul le droit de faire & finir toute espèce de selle, à commencer par les arçons qui en font la base ; mais il ne lui est pas permis de faire la selle des chevaux de chaise ; c'est au bourrelier à la construire, comme appartenant au harnois dont il est chargé. Il est rare que les selliers & les bourreliers sachent ou veuillent faire des arçons : cette pratique s'éloigne trop du reste de leur travail ; de sorte qu'ils se trouvent en quelque façon obligés d'autoriser des ouvriers sans maîtrise, à charpenter les arçons de leurs selles ; en conséquence, les uns suivent les ventes des forêts, où ils achètent le bois de hêtre qu'ils travaillent en arçons sur le lieu, pour être vendus aux selliers ; d'autres s'établissent dans les villes. On commencera donc par l'arçonier en particulier ; après quoi on détaillera le travail du sellier pour les selles, brides, & autres ustensiles qui servent au cheval de selle.

Lorsque les litiers, les chars & chariots, les coches, les carrosses, parurent

ſucceſſivement en France , les carroſſes ayant pris le deſſus , on ajouta aux ſelliers le nom de *carroſſiers*, qu'ils conſervent toujours , quoique les carroſſes ſoient preſqu'anéantis. Cette partie qui regarde la garniture des voitures actuelles & quelques autres pieces de leur diſtrict , termineront l'art du ſellier.

CHAPITRE PREMIER.

L'arçonnier , arçonneur ou charpenteur d'arçons.

1. **T**OUT arçon eſt de bois de hêtre : c'eſt un bâtis de pluſieurs pieces de bois , aſſemblées en forme d'un compas ouvert , ou d'un arc tendu ; l'arçon de devant eſt attaché à celui de derriere par deux planchettes du même bois , qui ſe nomment *les bandes*.

Outils , inſtrumens & matériaux.

Le compas d'arçonnier , *aa*.

Différens aceaux , *b*.

La hachette.

Les fauſſes bandes , *ccc*.

La ſcie , le compas de fer , la plane , la rape à bois.

Le bois de hêtre.

La colle - forte la meilleure.

2. LE compas d'arçonnier *aa*, *pl. X*, lui eſt particulier ; il eſt de bois ; ſes branches ont chacune environ un pied de long , il ſert à prendre la meſure ſur le dos du cheval.

3. LES fauſſes bandes *ccc*, lui ſont auſſi particulieres ; ce ſont trois regles de bois , longues de dix - ſept pouces , une percée aux deux bouts de quelques trous de vrille , les deux autres percées de même , mais ſeulement à un bout , & à l'autre bout fendues de ſix pouces de long près du bout : elles ſervent à égalifer les arçons entr'eux , pour ajuſter enſuite les vraies bandes , comme on verra ci - deſſous.

4. D'AILLEURS , les aceaux *b* de différentes courbes , la hachette , la ſcie , &c. dont il ſ'aide ſuivant le beſoin , lui ſont communs avec pluſieurs autres métiers.

5. *Les pieces des arçons*, *fig. A A*. LES arçons les plus compoſés ſont de onze pieces : l'arçon de devant eſt fait de quatre pieces , ſavoir , les deux devants *d d*, les deux lieges *e, e*. L'arçon de derriere contient cinq pieces , le pontet *f*, les deux pointes *g, g*, les deux bouts de trouſſequin *h, h*. Les deux bandes *ll* aſſemblent

assemblent les deux arçons : il s'en fait pour différentes selles, de neuf & de sept pieces, par le retranchement de quelques-unes de celles ci-dessus. Les deux grandes pieces de l'arçon de devant, qu'on nomme *les devants*, ont des noms différens à mesure que leur forme change; celui qu'on donne au sommet des deux pieces assemblées, est le *galme i*; la voûte qu'elles forment au-dessous du galme se nomme *le garrot ou l'arcade 2*: le galme & l'arcade composent le collet; l'espace qui est avant la diminution d'épaisseur qui va jusqu'aux bouts, s'appelle *les mamelles 3, 3*; les deux petites pieces se nomment *les lieges e, e*; les deux pieces qui vont de l'arçon de devant à celui de derriere pour les lier ensemble, se nomment *les bandes ll & ll*, fig. B B; elles sont plus larges derriere que devant. A l'arçon de derriere, *le pontet f* qui tient le milieu, & *le milieu du trousséquin*, ne font qu'une piece; les autres sont *les deux pointes de derriere g, g*, & *les deux bouts du trousséquin h, h*, qui se joignent à son milieu, & s'appuient sur les pointes.

6. *Prendre la mesure.* LA premiere chose que l'arçonner doit faire, quand il a des arçons de commande, est de prendre la mesure sur le dos du cheval. Pour cet effet, il pose son compas ouvert du sens où ses branches se rapprochent par le haut au-dessus du garrot, jusqu'à ce que ses pointes arrivent au défaut du mouvement de l'épaule; il rapporte cette ouverture sur une regle de vingt-deux pouces, divisée de pouce en pouce: il trouvera communément pour un cheval ordinaire quinze pouces d'ouverture; puis retournant le compas sur son clou en sens contraire, il fait la même opération sur les reins du cheval, jusqu'à ce que les pointes arrivent au défaut des côtes, d'où le rapportant sur la regle, il trouvera ordinairement deux pouces de plus que devant, ce qui fera dix-sept pouces d'ouverture: ces deux mesures lui suffisent pour travailler ses arçons.

7. *Le travail de l'arçonner.* LA mesure prise sur le cheval, comme on vient de l'expliquer, l'arçonner commence par débiter son bois, c'est-à-dire, par scier de longueur toutes les pieces de ses arçons; ensuite il les dégrossit & les ébauche l'une après l'autre avec sa hachette; puis il leur donne la forme & les acheve avec les aceaux, la rape à bois, &c. Les pieces achevées, il y en a qui se collent à plat-joint, d'autres à mi-bois: à l'égard de celles-ci, il trace avec la pointe de son compas de fer ou autrement les échancrures; puis en suivant ses marques avec quelques traits de scie, il pénètre jusqu'à mi épaisseur; il évide ensuite ses échancrures avec l'aceau ou la plane bien uniment, pour que les parties échancrées qui doivent se remplir mutuellement, se joignent bien juste. Il assemble chaque arçon & en colle les pieces, celles de l'arçon de devant à plat-joint; il y en a qui, pour le rendre plus solide, y ajoutent une petite clef en-travers en-dehors, entre le galme & l'arcade, celles de l'arçon de derriere à mi-bois, le tout avec de la meilleure colle-forte; & pour que les assemblages

à mi-bois ne se dérangent pas en séchant, il frappe au milieu de chaque joint un clou, sous lequel il fait entrer un petit morceau de cuir : ces clous y restent jusqu'à ce que les arçons soient parfaitement secs. Les clous ôtés, il met les arçons sous les fausses bandes *ccc*, (voyez leur description aux instrumens ci-dessus); il commence donc par clouer les deux bandes fendues sur les pointes de l'arçon de devant, de là sur les pointes de derrière par le bout fendu : le clou qui passe dans la fente aura un petit morceau de cuir sous sa tête, comme les autres clous dont on vient de parler ci-dessus. C'est alors qu'en faisant couler les fentes sous leurs clous, plus ou moins, il parvient à égaliser la distance des deux arçons, & se donne la mesure de l'étendue du siege en longueur, laquelle il prend avec un fil, le portant du haut du galme au haut du milieu du pontet, soit quinze, seize, &c. pouces; alors il ferre le clou sur la fente, & cloue la troisième fausse bande d'un bout sous l'arcade, & de l'autre sous le milieu du pontet, le tout bien assuré; & après s'être confirmé en portant son fil des pointes de devant à celles de derrière, en droiture & en diagonale, il taille & ajuste ses deux vraies bandes qu'il place & colle à mi-bois, tant à l'arçon de devant qu'à celui de derrière, à trois pouces du milieu du devant & à quatre derrière. Il frappe un clou à chaque joint, laisse sécher, & finit par ôter les fausses bandes; alors son travail est achevé, & les arçons prêts à être employés par le sellier.

8. *Liste détaillée des arçons des selles en usage.*

Arçons De la selle à piquer.

De la selle à la royale, *pl. X, fig. D D.*

De la selle à trousséquin.

De la selle de poste.

De la selle de postillon d'équipage.

De la selle ordinaire de femme, *pl. X, fig. E E.*

De la selle de chasse de femme rasée à la polonoise.

} 11 pieces.

De la selle rasée ou demi-anglaise.

De la selle à guides.

De la selle de courier de malles.

De la selle de fourgonnier.

} 9 pieces.

De la selle à l'anglaise, *pl. X, fig. F F.*

De la selle de cheval de brancard, *pl. X, fig. 7.*

} 7 pieces.

9. *Proportions des arçons de la selle à la royale.* PARMI les arçons composés de onze pièces, on choisit ici pour modèle les proportions de celles des arçons à la royale, qui seront suivis des différences qui se trouvent dans les autres, suivant la liste ci-dessus.

10. LES arçons de la selle à la royale font faits de onze pieces. Les deux grandes pieces de l'arçon de devant, qu'on nomme *les devants*, auront chacun onze pouces & demi de long à prendre du dedans du garrot, c'est-à-dire, du milieu de l'arcade jusqu'aux bouts, & quinze pouces d'ouverture d'un des bouts à l'autre: leur largeur de trois pouces ou plus. Les deux lieges qui se placent debout vers le haut des devants à un pouce du haut du galme, leur longueur arrasant les bords intérieurs des devants, auront quatre pouces & demi de long; leur haut bout aura deux pouces d'élévation; leur largeur qui s'applique sur les devants, sera au milieu de demi-pouce. Les quatre pieces susdites qui composent tout l'arçon de devant, se font & se collent à plat-joint: à l'arçon de derriere, le pontet qui est la piece du milieu de l'arçon & le milieu du trousséquin, qui ne font qu'une seule piece, auront, pris ensemble, six pouces de long & deux pouces de haut; le dessous du pontet aura deux pouces de large. Les deux pointes s'assemblent & se collent à mi-bois au pontet; il y aura du milieu du pontet au bout de chaque pointe onze pouces de long: chacune aura trois pouces ou plus de large. Les deux bouts de trousséquin qui s'assemblent & se collent à mi-bois au milieu du trousséquin sur leur hauteur, & à plat-joint sur les pointes, auront chacun huit pouces & demi de long, & leur largeur sur les pointes fera d'un pouce. Toutes les pieces de l'arçon de derriere assemblées, il aura dix-sept pouces d'ouverture d'une pointe à l'autre.

11. *Différences des autres arçons.* LES arçons de la selle à piquer, sur le modele desquels ceux de la selle à la royale ont été composés, ont les mêmes onze pieces: les différences sont, que les lieges ont six pouces & demi de longueur & quatre pouces de haut à leur haut bout; que le trousséquin a cinq pouces & demi de hauteur, & qu'il n'a que treize pouces de siege: ces arçons ont un pommeau de bois de trois pouces de long, taillé en-dehors horizontalement dans la même piece du galme, qui sert à accrocher le chapelet des étriers, pour monter à cheval. Ce pommeau a été supprimé à toutes les selles sur lesquelles on monte sans se servir d'un chapelet: ces arçons font le chef-d'œuvre de l'arçonner.

12. LES arçons à trousséquin ont les onze mêmes pieces; ils se font pour les selles de cavalier, de dragon & pour les valets; les lieges s'y placent à rase du haut du galme; les bouts de trousséquin se terminent en arrondissant, parce qu'on n'y ajoute point de battes; les lieges auront de long six pouces, & au haut bout deux pouces & demi de haut; la hauteur du trousséquin est de deux pouces & demi: le siege est de seize pouces pour la cavalerie, de quinze pouces & demi pour les dragons, & de quinze pouces pour les valets.

13. LES arçons de poste ressemblent en tout aux précédens; mais ils ont dix-huit pouces de siege.

14. LES arçons de postillon d'équipage de même ; mais ils n'ont que seize pouces de siege.

15. LES arçons de femme, *fig. E E*, ont onze pieces, comme tous ceux dont on vient de parler ; les différences sont qu'ils n'ont qu'un seul liege, qui se place à gauche, côté du montoir, un trousséquin de quatre pouces de haut, duquel part hors la main un dossier qui est une planche d'abord de même hauteur, qui coule le long de la bande hors la main, où elle augmente en hauteur, de manière que vers le milieu de son étendue elle aura jusqu'à sept pouces de haut ; elle va se rendre sur le bout du devant du même côté. Le galme qu'on nomme en cette occasion le *pommeau*, s'assemble à mi-bois, & aura six pouces & demi de haut ; il s'ajoute debout au-dessus du vrai galme : ils auront de dix-sept à dix-huit pouces de siege.

16. LES arçons de la selle rase n'ont que neuf pieces, attendu qu'il n'y a point de trousséquin ; du reste, ils sont semblables à ceux de la selle à la royale.

17. LES arçons de courier en guides ont neuf pieces, parce qu'ils n'ont point de lieges : du reste ils sont semblables aux arçons à trousséquin ; mais de trois pouces à trois pouces & demi de haut, on met à ces arçons un pommeau pour y accrocher le chapelet du courier : ils ont seize pouces de siege.

18. LES arçons de courier de malle, neuf pieces ; ils ont dix-huit pouces de siege, le trousséquin six à huit pouces.

19. LES arçons de fourgonnier, neuf pieces ; ils ont seize pouces de siege, le trousséquin trois pouces à trois pouces & demi ; du reste, ces deux derniers sont semblables en tous points à ceux de courier en guide.

20. LES arçons de la selle à l'anglaise *m*, n'ont que sept pieces ; ils sont tout unis, n'ayant ni liege ni trousséquin ; ils ont pour un maître dix-sept pouces de siege, & pour un postillon dix-huit pouces.

21. LES arçons de la sellette de cheval de brancard ont sept pieces, & quinze pouces de siege.

La construction des selles.

22. AVERTISSEMENT. Une selle n'est autre chose que des arçons tapissés & garnis de tout ce qui leur est nécessaire, pour que le cavalier puisse, par ce moyen, être assis commodément sur le dos du cheval. Ainsi les proportions des arçons, qu'on vient de donner au chapitre premier, sont la proportion des selles ; on s'y est étendu sur les arçons à la royale, comme étant du nombre des plus composés ; & attendu que la selle construite sur ces arçons est la plus difficile à bien faire, & qu'elle donne les principes sur lesquels on peut se mettre en état d'exécuter toute espèce de selles françaises, on continuera à la prendre pour modèle, comme on a fait à l'égard

de ses arçons. La selle que nous appellons *à l'anglaise*, parce que nous l'avons empruntée des Anglais, a une construction particulière, dont on donnera ensuite le détail; la *selle de femme* a quelques parties qui ne se rencontrent dans aucune autre; on les expliquera: on finira par la *fellète* du cheval de brancard, qu'on met ici, quoiqu'appartenante à l'art du bourrelier, parce qu'elle aurait été la seule à décrire dans cet art, au lieu qu'ici elle aura été précédée de notions analogues à sa description.

CHAPITRE II.

Les quartiers des selles.

23. **T**OUTES les selles ont des quartiers, c'est-à-dire, une espèce d'étoffe composée, avec laquelle on remplit l'intervalle des deux côtés des selles, le long des bandes des arçons, & sur laquelle reposent les cuisses du cavalier: cette étoffe se fabrique ordinairement par des femmes, elle se compose par pièces. Pour y parvenir, on a plusieurs plates-formes ou dessus de table de bois d'environ trois pieds en carré, & un tonneau ou un gros billot sur lequel on met la plate-forme pour pouvoir la tourner à sa volonté. Ayant placé votre plate-forme, étendez dessus une peau entière de mouton tannée, l'envers en-dessus; bâtissez-la tout autour avec des pointes de maréchal; qu'elle soit bien étendue; & comme tout quartier doit avoir vingt-huit pouces en carré, cousez des morceaux de même peau dans les vuides qui pourraient se rencontrer au pourtour, afin de la rendre suivant ladite mesure.

24. **A**YEZ de la *pâte*; c'est ainsi que se nomme une forte colle de farine; cette colle se fait avec de la folle farine qui se trouve répandue dans les moulins à bled, & de l'eau commune une chopine pour un litron de farine; on fait bouillir l'eau, & toute bouillante on la verse sur la farine en remuant toujours; elle devient d'une bonne épaisseur & très-collante. Mettez de cette pâte sur la peau, étendez-la bien uniment avec un morceau de bois taillé exprès, qu'on nomme le *lissoir X*, *pl. X*. Ayez de grosse toile; la vieille toile à sacs est la meilleure, parce qu'elle prête moins; étendez-la par-dessus la colle; étendez une seconde couche de colle, puis une seconde toile sur laquelle vous passerez le *lissoir*, pour rendre le tout bien uni; mettez ensuite sécher à l'ombre sur la plate-forme. Quand cette étoffe sera parfaitement sèche, vous la décollerez de dessus, & vous aurez alors un corps de l'épaisseur d'un fort carton, mais plus ferme & plus solide;

une peau de mouton ainsi préparée, fait les deux quartiers d'une selle; & des recoupes, le sellier en compose les battes de devant & de derriere, comme on verra par la suite.

C H A P I T R E I I I .

Les outils, matériaux, & le commencement du travail.

25. LES selliers ont peu d'outils qui leur soient particuliers; ce sont les suivans.

La liffette A.

Les cornettes B C, C C, D.

Les rosettes E.

Le ministre.

Les grosses tenailles.

Du reste, ils se servent de plusieurs autres instrumens qui leur sont communs avec les bourreliers, comme le couteau à pied, le rembourroir, le tire-bourre, la rênette, le marteau, les pinces de bois & de fer, le bat-à-bourre, &c. suivant le besoin qu'ils en ont.

26. ON parlera du ministre & des grosses tenailles, en traitant ci-après la garniture des voitures, à laquelle ils servent principalement. La liffette A, *pl. X*, qui est d'os, sert à unir & liffier ce qui vient d'être collé, en la passant dessus. Les cornettes B C, C C, D servent à imprimer des traces & différens dessins sur le cuir. Les rosettes E sont faites comme de gros clous évidés en étoile sur l'épaisseur de leur bout; on s'en sert pour imprimer de petites étoiles sur le cuir à coups de marteau.

27. LEURS matériaux sont le nerf, la toile, le cuir, la colle-forte, la pâte ci-dessus, le velours, les galons, le fil-gros, les franges, la bourre, le crin, la plume, &c.

28. LES coutures doubles se font avec des aiguilles comme celles des bûtiens, & se nomment *coutures piquées*, comme celles des carroffiers; le point de cordonnnet sera décrit chapitre IV, au titre *Dessins de cordonnnet*.

29. *Nerver*. TOUS arçons, avant de songer à les garnir, doivent être nerveés & encuirés. Ce qu'on nomme le *nerf de bœuf*, avec lequel on les nerve, est dans l'animal la marque de son sexe; il a huit à dix pouces de long, tout préparé. Cette préparation consiste à le diviser en fiasse avec de grosses cardes de fer; ceux qui l'apprentent ainsi, le vendent en paquets d'une livre aux cliçailleurs ou directement aux selliers. Ecartez ces fils de nerf, & les étendez

à mesure sur les arçons de tous côtés, & toujours du sens de la longueur des pièces; ayez en même tems de la colle-forte chaude; trempez dedans à mesure une brosse de peintre, que les selliers appellent un *pinceau*, dont vous enduirez le nerf en tapant la brosse dessus; passez ensuite la liffette par-tout pour bien unir & aplatis le nerf; laissez refroidir.

30. *Encuirer*. POUR encuirer ensuite les arçons nervés, prenez de la toile de moyenne grosseur, taillez-la en morceaux sur la mesure de chaque pièce d'arçon, car il faut que le bois en soit couvert entièrement; trempez chaque morceau à mesure que vous voulez l'appliquer dans la colle-forte chaude, à plusieurs reprises, le maniant & pétrissant dans vos mains à chaque fois avant de le poser; passez ensuite la liffette, afin que la toile se colle bien uniment par-tout.

31. *Ferrer*. LES arçons nervés, encuirés & bien secs, il s'agit de les ferrer: cette ferrure consiste en bandes de fer plates & autres ferremens, savoir, sous l'arçon de devant jusques vers les bouts, une bande d'un bon pouce de large, qui suivra toutes les inflexions de l'arçon; sous celui de derrière, une pareille bande; une bande qui traverse en-dedans le collet du devant de la selle, & se termine sur les lieges; on la nomme *bande de collet*; du reste, les portétriers faits avec de petites tringles de fer, qui se mettent sur les bandes d'arçon, comme aussi quelques boucles & anneaux enchapés. Toute cette ferrure se cloue au bois des arçons: elle varie suivant les selles.

32. *Sangler & faux-siéger*. SANGLER est remplir avec des fangles le vuide qui se trouve à toutes les selles entre les deux bandes d'arçon; *faux-siéger* est couvrir de toile par-dessus les deux bandes. Pour sangler, vous clouerez d'un arçon à l'autre en-dessous, quelquefois en-dessus, entre les deux bandes de la fangle fine, deux morceaux qui se croiseront l'un sur l'autre au milieu de leur longueur. Pour faux-siéger, vous couperez un morceau de toile de façon qu'étant tendu & cloué sur les bandes & sur les arçons, il couvre en entier par-dessus les fangles susdites les bandes & l'intervalle entre les deux arçons.

C H A P I T R E I V.

Construction de la selle à la royale.

33. **M**AINTENANT que ces quatre opérations communes à toutes les selles sont décrites; supposant ici qu'elles soient exécutées sur les arçons d'une selle à la royale, vous continuerez par tailler les quartiers *fig. 2, pl. X*, c'est-à-dire, l'étoffe décrite chapitre second, destinée à remplir les côtés de

la selle. Pour cet effet, vous couperez cette étoffe en deux quarrés longs; on entamera un des longs côtés à trois pouces d'un de ses bouts: cette entamure sera le milieu du haut du galme *a*; de là on conduira sa coupe en rasant les lieges en-dehors; on remontera de même en-dedans jusqu'à un pouce & demi au-delà du dedans des bandes *b*, que l'on suivra tout du long à cette distance jusqu'aux bouts de trouffequin, autour desquels on tournera de même pour terminer la coupe au milieu du haut du pontet en-dehors *c*, & à un pouce & demi de l'autre bout *d d*; le côté opposé qui est en-bas *e e*, doit passer à quatre pouces au-dessous des pointés des devants d'arçon.

34. CHAQUE quartier ainsi taillé, vous couperez sur lui son dessus qui sera de cuir de Russie, de velours, &c. Vous le couperez le long des trois côtés de dehors *ff*, d'un demi-pouce plus large, & dans l'espace du liege au trouffequin plus bas d'un pouce & demi *gg*, que l'étoffe du quartier *b*, que vous laisserez à nu.

35. Vous pouvez alors achever chaque quartier à part, qu'il n'y ait plus qu'à les monter sur la selle quand il en sera tems. Pour cet effet, vous étendrez avec la lissette de la pâte sur le quartier; vous y collerez le dessus, puis vous pointerez sur une table son excédant de demi-pouce, & vous laisserez sécher. Quand le tout sera bien sec, vous rabattrez en-dessous l'excédant du dessus, ce qui peut se faire de deux façons. Si le dessus est de *rouffi* (c'est le nom qu'on donne par corruption au *cuir de Russie*), après en avoir replié les bords en-dessous, on les arrête par une couture piquée; s'il est en velours, on les rabat à l'anglaise. Pour rabattre à l'anglaise, on décolle la double toile du quartier autour des bords; on y fait entrer dans l'intervalle les bords du dessus, & on colle le tout ensemble; on borde le dessus avec un galon, ce qu'on ne fait point en rouffi: la couture ci-dessus tient lieu de bordé.

36. TRACEZ sur le milieu du quartier, nommé *l'entre-jambe*, les dessins de cordonnet; ces dessins consistent à marquer avec la règle & la cornette B, du haut vers le bas, un peu en biais, des lignes paralleles deux à deux, chaque double ligne répétée quatre ou cinq fois à distance égale les unes des autres, qu'on termine par de petites portions de cercle aussi doubles, faites au compas *fig. 3, a a*, pour les suivre ensuite d'un bout à l'autre avec le point de cordonnet composé d'un fil & d'une soie rouge: pour le faire, vous piquez l'âlène, puis vous passez le fil avec l'aiguille de dessous en-dessus, & avant de le repasser en-dessous, vous engagez un bout de la soie dans le point avec lequel vous la ferrez ensuite, & ainsi de point en point, tendant toujours la soie: ces dessins font une espece d'ornement utile, pour empêcher le dessus de se déjoindre de son quartier. Tout cela achevé, vos quartiers seront prêts à monter sur les arçons.

37. LES quatre battes, tant les deux de devant que de derriere, sont des pieces destinées à garnir les bouts des lieges & du trouffequin ; on les fabrique avec les morceaux de l'étoffe des quartiers qui restent après qu'ils ont été taillés ; on les coupe sur des patrons : celles de devant, *fig. 4*, sont composées de deux de ces morceaux ; il en faut quatre des plus forts pour celles de derriere, *fig. 5* ; les battes de devant dépasseront les lieges de deux pouces, & celles de derriere de quatre pouces. A la selle à la royale, la batte de devant a de long six pouces & demi passé ; au bout d'en-dehors, deux pouces & demi de haut ; l'autre bout un pouce & demi. La batte de derriere a cinq pouces & demi passé de long, le bout en-dehors deux pouces & demi de haut, le bout bas un pouce & demi : on les amincit par le dessus & au bout haut. Pour construire celles de devant, collez avec de la pâte les deux morceaux de chacune ensemble ; puis vous les pointerez sur une planche par les deux bouts, & les laisserez sécher ; on fait de même aux battes de derriere.

38. POUR achever la batte de devant, vous collerez sur toute sa surface de dehors un morceau de cuir de Russie ; puis marquant sur cette face le contour du liege, à deux pouces près du bout carré de la batte, vous y coudrez un petit galon qui le représentera ; vous coudrez aussi de l'autre côté en dedans un autre morceau de même cuir, que vous aurez taillé un peu plus large que le bout de la batte, pour qu'étant cousu & plissé dans les angles, on puisse le rembourrer par le côté en dedans, qui ne sera point cousu vis-à-vis le bout carré du liege. Cette façon est ce qu'on appelle *chauffer les battes*.

39. POUR monter les battes sur les lieges, vous commencerez par décoller de dessus la batte le rouffi qui est dans l'enceinte du petit galon ; vous y ferez entrer le liege ; le corps de la batte se trouvera en dedans derriere le liege. Ayant posé ainsi les deux battes avec un peu de pâte que vous aurez mise aux lieges, avant de les enfoncer, vous les clouerez, c'est-à-dire, l'étoffe qui les couvre, qu'on laisse toujours dépasser un peu ; vous les clouerez, dis-je, sur les devants d'arçon de trois clous par-dehors, & d'autant par-dedans.

40. Vos battes en place *b*, *fig. 3*, & assurées, vous amincirez au haut ce qui n'en est pas recouvert, en y taillant en dedans un petit biseau ; vous borderez tout le dessus garni d'un petit galon *xx*, *fig. 4*, que vous passerez de l'une à l'autre par-dessus le galme de l'arçon, puis vous placerez les miroirs. On nomme le miroir un petit morceau de l'étoffe dont on fera le siege ; on le taille suivant le contour du petit galon ci-dessus, qui représente le tour du dessus du liege ; on le colle à plat sur le cuir de Russie qu'il encadre ; on en fait entrer les bords sous le galon, & on cloue le bas sur les bandes

d'arçon. Les battes de devant ainsi travaillées, font les premières pièces de la selle montées à demeure sur les arçons. (*)

41. Vous assemblerez alors les quartiers par leurs bouts de devant *a*, avec une couture à surjet; vous couvrirez cette couture par une petite bande de rouffi cousue à deux rangs, qui se nomme un *petit galme*; vous poserez ce milieu sur le galme de l'arçon de devant; vous porterez les deux quartiers en leur place, & vous les retiendrez par quatre clous que vous pointerez, deux vers les battes, & deux vers le trouffequin; vous verrez avec le compas si le bas des quartiers est à distance égale des pointes de l'arçon de derrière, ce qui doit être exactement; en même tems vous porterez les battes de derrière aux bouts du trouffequin sur les quartiers, où vous marquerez ce qui doit en dépasser le trouffequin; vous ôterez ensuite les quartiers, & coudrez à points croisés lesdites battes sur l'endroit marqué. Vous coudrez ensemble les deux bouts de derrière des quartiers *c*, *fig. 2*, au-dessus du pontet, derrière le trouffequin; recouvrez la couture d'un petit galme. Otez les clous qui pointaient les quartiers.

42. COUPEZ le vrai siege *dd*, *fig. 3*, en chamois, velours, &c. d'un seul morceau, sur un patron représenté plié en deux, *fig. 6*: celui de la selle à la royale a un pied dans son plus large derrière, & quatre pouces devant; vous le doublerez de toile; vous marquerez sur l'étoffe cinq traces espacées en-travers; c'est ce qu'on nomme les *barres du siege*; vous les suivrez toutes par une couture en soie à points devant, qui prendra le dessus & la doublure que vous aurez coupée un peu plus large que le dessus, pour donner facilité à la rembourrure: vous coudrez au siege le chaperon *e* par-devant, & le dedans de trouffequin *f* par-derrière; vous ferez ces pièces de l'étoffe du siege. Le chaperon est destiné à recouvrir en-dedans le collet de l'arçon jusqu'à la garniture des battes, & le dedans de trouffequin doit recouvrir pareillement en-dedans tout l'intervalle entre ses battes garnies: chacun fera en deux morceaux égaux, cousus au bout l'un de l'autre; on les taille suivant la place qu'ils doivent occuper; de plus on joint encore par une couture, le long du dedans de trouffequin, un morceau de cuir de Russie destiné à le fortifier.

43. ON couvrira tout le derrière du trouffequin jusqu'à la garniture des battes: on en couvrira la couture d'un galon qui répondra au second galon des battes; vous doublerez le chaperon de toile, & vous y ferez quelques

(*) Quant aux battes de derrière, vous en garnirez la moitié la plus large *c*, *fig. 3*, qui doit dépasser le bout du trouffequin de quatre pouces; vous en amincirez le haut & le côté en biseau en-dedans; vous collerez en-dehors le cuir de Russie; vous borderez

le tour d'un galon, & à un demi-pouce au-dessous vous coudrez un autre galon parallèle au premier; vous clouerez au trouffequin en-dedans à demeure cinq ou six clous à la partie de la batte qui n'est point couverte.

barres , comme au siege ; vous ne doublerez point le dedans du trouffequin ; mais pour l'ornement , vous le remplirez de petites barres de ponce en ponce ; ensuite retournant ces pieces à l'envers , vous fendrez en-travers la toile au milieu de chaque barre du siege , pour y faire entrer de la bourre de laine , & les rembourrer mollement ; puis vous ferez à la toile de côté & d'autre de ces fentes de petites taillades en long avec les ciseaux ; vous les semerez sur toute la doublure : ceci se fait pour que la toile prête quand on tendra le siege ; par la suite , vous ferez la même opération à l'envers du chaperon ; vous coudrez un petit cuir en-avant , au - dessous du milieu du devant du siege.

44. POUR faire ensuite la feutrage du trouffequin , coupez un morceau de toile aussi long que le trouffequin & les parties de ses battes qui ne sont point garnies , & assez large pour qu'elle puisse passer par - dessus ; cousez - la d'une couture piquée le long du bas dudit trouffequin en - dedans ; jetez - la ensuite par-dessus ; vous la couperez alors au haut du bout non garni de chaque batte , & l'y coudrez en lui donnant du jeu , pour pouvoir les rembourrer ensuite par le côté en - dedans , que vous ne coudrez point. Quand cette rembourrage est faite , pointez la toile de quelques clous le long de la moitié de la hauteur du trouffequin en - dehors ; rembourrez - la en - dedans ; continuez toujours de pointer des clous & de rembourrer , jusqu'à ce que vous ayez rempli l'intervalle d'une batte à l'autre , ce qui s'appelle faire la *feutrage du trouffequin* ; ensuite un peu au - dessus de ce rang de clous pointés , vous ferez un rang de piquures de ponce en ponce ; c'est-à-dire que , perçant avec l'âlène de dehors en - dedans , vous traverserez le bois du trouffequin & la feutrage pour y passer l'aiguille enfilée ; puis la repassant dans le même trou , vous engagerez dans le fil , avant de le ferrer , une pincée de bourre. Cette piquure faite , vous ôterez le rang de clous , & vous couperez le surplus de la toile au - dessous du fil de la piquure ; vous recouvrirez la toile des deux battes d'un morceau de cuir de Russie , que vous leur coudrez en - bas , en - haut & à côté. Vous borderez d'un galon les deux côtés du siege du chaperon & du dedans du trouffequin , que vous ne coudrez qu'à mi - bord ; & avant de les placer , vous coudrez au faux siege la portion des quartiers qui n'est pas couverte de leurs dessus.

45. PLACEZ le siege bien au milieu entre les deux arçons par-dessus le faux siege ; vous en coudrez le bout le plus large , qui est le derriere , d'une couture piquée , traversante le long du bas du trouffequin ; vous le tendrez ensuite en long au moyen du petit cuir que vous avez ci - devant ajouté à l'autre bout , & que vous clouerez au collet ; cousez cet autre bout au bas du collet , comme vous avez cousu le derriere. Ces deux coutures prendront en même tems , l'une le bas du dedans du trouffequin ; l'autre , celui du chaperon , qui tiennent tous les deux au siege , comme il a été dit.

46. Vous rembourrerez le dessous du siege par les côtés dans toute soit étendue bien également ; vous en fermerez les côtés , en les tendant par une couture piquée en-avant sur les quartiers ; puis vous la couvrirez de l'autre demi-largeur du galon que vous coudrez de même aux quartiers ; vous releverez ensuite le dedans du trousséquin par-dessus sa feutrage , & vous collerez la pièce de rouffi qui y est jointe , comme il a été dit , le long du dehors du trousséquin , & vous la clouerez en-bas de quelques broquettes. Pour faciliter votre opération , vous aurez précédemment enfilé par les bouts les deux derrieres des quartiers qui cachent cette place ; vous les aurez retrouffés & attachés avec le fil par un nœud au bord de leurs côtés bas. Quand elle sera faite , les quartiers retourneront d'eux-mêmes en leur place , & recouvriront les broquettes ; vous coudrez ensuite les galons des côtés autour des battes , & vous coudrez un galon sur tout le haut du trousséquin ; vous releverez le chaperon ; vous coudrez le galon des côtés sur la chaussure des battes de devant , & le haut sur le haut des battes & du galme , le rembourrant à mesure ; vous recouvrirez cette dernière couture en cousant par-dessus le galon de communication d'une batte à l'autre ; voyez les battes ci-dessus. Vous assemblerez & coudrez les deux bouts de derriere des quartiers au-dessus du pontet , & vous en couvrirez la couture par un petit galme de galon.

47. Vous mettrez par-devant un rang de clous dorés en-dehors , depuis le galme jusqu'au bout des battes de devant de chaque côté , & un derriere , le long du trousséquin , depuis le pontet jusqu'au bout des battes. Il ne se fait point de selles dont le dessous ne soit garni de deux panneaux , destinés à garantir le dos du cheval du bois des arçons ; c'est pourquoi , tout le dessous de votre selle étant achevé , vous aurez construit deux panneaux égaux , pour être posés l'un à droite , l'autre à gauche , sous les arçons. Or , comme la construction des deux est la même , le détail d'un seul fera suffisant.

48. PRENEZ un morceau de basane jaune , *fig. 8 , ff* ; appliquez-la à l'envers des arçons , & tracez dessus leurs contours avec une pointe , savoir , depuis le milieu de l'arcade du garrot , tournant de la pointe de devant à celle de derriere , & finissant sous le milieu du pontet , d'où vous tracerez une ligne droite qui rende à l'extrémité de l'arcade de votre côté ; coupez le long de ces traces , observant cependant de rentrer en douceur en-dedans entre les deux pointes , & de laisser , quand vous serez arrivé à un pouce & demi de l'arcade , une petite avance de peau *g* , que vous couperez carrément jusqu'au milieu de l'arcade , par où vous avez commencé ; alors le dessus de votre panneau est taillé , & vous servira de patron pour l'autre : coupez sur la mesure des pointes des arçons deux petits morceaux de rouffi , arrondis comme elles par un bout , coupés carrément par le bout opposé ; cousez-les

au-dehors de la peau à l'endroit des pointes d'arçon, excepté le bout carré qui doit rester ouvert, ce qui formera une petite bourse ou poche; cela fait, vous doublerez de toile tout l'envers de votre dessus de panneau; puis prenant une seconde toile, vous poserez votre panneau dessus, & vous la couperez autour du dehors d'un pouce plus large, excepté entre les deux pointes, où vous la rapprocherez de la petite échancrure que vous avez faite, & dont, en ressortant, vous l'élargirez comme devant jusqu'à l'angle pris vis-à-vis du pontet, où vous la couperez pendant trois pouces tout près du dessus; puis ressortant un peu, vous couperez en droite ligne jusqu'au bout de la petite avance ci-dessus, sans vous embarrasser de suivre davantage la forme du panneau; vous coudrez cette toile par les bords à ceux du dessus à grands points, la plissant dans le tour des pointes; vous coudrez ensuite à mi-bord dessus & dessous par-dessus cette couture, une bordure de basane jusqu'à trois pouces au-delà du pontet, où vous avez arrafé la toile avec le dessus. La bordure finie, vous continuerez à coudre le long du dessus jusques vers le milieu de sa longueur, où vous laisserez une ouverture de trois pouces ou environ, après laquelle vous reprendrez la couture jusqu'au commencement de la petite avance; le surplus de la toile qui reste en-dehors, se coudra au bout de ladite avance jusqu'où vous avez commencé à border; vous ferez aussi entre les pointes vis-à-vis de la petite échancrure *h h*, une couture en carré, qui occasionnera un espace où la bourre n'entrera pas: toutes ces coutures faites, vous pointerez à l'envers sur une table par les deux bouts; vous rembourrez d'un bon pouce d'épais & assez ferme par l'ouverture susdite, que vous coudrez ensuite, & le panneau sera prêt à poser.

49. AVANT de poser les panneaux, il faut attacher aux arçons tous les cuirs nécessaires au service de la selle; ces courroies consistent en trois contre-sanglots *a, a, a*, *fig. 8*, le long de chaque bande aux boucles du poitrail *b*, à l'anneau de la croupière *c*, (*) aux attaches du couffinet *d*, & aux trousses-étriers *e*, & par-dessus aux crampons des fourreaux de pistolets *g, g*, *fig. 3*, & à ceux du porte-manteau *h*.

50. LES panneaux se posent les derniers. Pour cet effet, on commence par faire entrer les pointes des arçons dans les petites poches cousues sur le dessus du panneau, ce qui s'appelle *chauffer les panneaux*; on ne le fait tenir du reste qu'à l'arcade par deux clous pour chaque panneau, & aux pointes de même; la selle alors est totalement achevée, & prête à servir, quand on y aura ajouté la croupière avec son couffin, le poitrail, les sangles, les étriers avec les étrivièrez; du reste, il y a de quoi attacher le porte-manteau en passant des courroies dans les crampons rivés qui sont

(*) Pour le poitrail & la croupière voyez le chapitre XII.

derriere le trousséquin & les fourreaux de pistolets à ceux de devant près des lieges.

§1. ON ajoute presque toujours une couverture de basane jaune à la selle, qui couvre entièrement tout le dessus, pour la conserver & la garantir de la poussiere; la selle même sert de patron pour tailler toutes les pieces de la couverture; on double de toile de Cholet seulement ce qui en doit poser sur le siege; du reste, avant d'assembler toutes les autres pieces, on passe à l'envers de chacune une couche très-légere de pâte, qui est seche en un moment, pour garantir la selle d'une poussiere légère qui la salirait perpétuellement sans cette précaution.

C H A P I T R E V.

Des variétés des formes & de construction dans les selles françaises, comparées à la selle à la royale.

§2. LA construction de la selle à la royale que l'on vient d'expliquer, donne la manœuvre, en général, de toutes les autres selles françaises; mais comme dans chacune il se trouve différentes conformations relatives aux divers usages auxquels on les applique, il suffira d'expliquer la structure de ces différences, attendu que le travail essentiel est déjà indiqué dans la précédente.

§3. *La selle à piquer.* LA selle à piquer est celle qui est désignée par le corps des selliers pour leur chef-d'œuvre de réception: cette espece de selle ne sert que dans les académies pour monter à cheval, par les raisons qui ont été déduites dans l'introduction, entr'autres, qu'elle doit son origine à *la selle à corps* des guerriers aux tems des armures de fer, dont ils se couvraient depuis la tête jusqu'aux pieds.

§4. NOUS avons découvert une de ces selles à corps chez un sellier, (le sieur Hutin, rue d'Orléans au Marais) qui avait été construite par son bis-aïeul, & qui doit avoir environ cent ans. On verra par le dessin que nous en avons fait, comparé à celui de la selle à piquer actuelle, qu'en ayant retranché ce qui y serait présentement superflu, & l'ayant accommodé à notre usage, elle n'a fait du reste que changer de nom. Cette selle est entièrement couverte en veau lac.

§5. LA *figure I, pl. XI*, représente le dessus des arçons; il est d'une seule piece; (les arçons d'une selle à piquer sont de onze pieces, voyez chapitre premier) les lieges & le trousséquin sont collés dessus. LA *figure II* représente

l'arçon de devant vu de face , garni d'une plaque *a a a* , de la matiere des cuirasses , clouée sur tout le devant , haute de quatre à cinq pouces , terminée quarrément au - haut sans pommeau , une partie *b b* du dedans du trouffequin vue en perspective. La *figure III* représente la selle vue de profil ; c'est dans ce profil que l'œil la détaille le mieux : on voit les deux plaques *a a* , celle du devant , celle de derriere , la batte de derriere , & la hauteur du trouffequin. La *figure IV* représente le derriere de la selle ; on voit le dehors du trouffequin *a , a* , garni de sa plaque *b b* , le devant *c c* vu en - dedans en perspective.

56. LES différences entre la selle à corps & notre selle à piquer , sont que celle - ci n'a point de plaques de fer , que l'arçon de devant se termine par un pommeau , & qu'elle est en général moins grossiere ; & en la comparant pour la manufacture à la selle à la royale , on n'y trouvera de différence que les battes de derriere , qui se construisent d'une façon toute particuliere , dont on va donner le détail.

57. POUR les composer , on commence par tailler un *fond a a* , *pl. II* , *fig. 2* ; c'est ainsi que le sellier appelle une portion de planche de bois de hêtre , épaisse d'un pouce , haute de sept pouces & large de trois pouces ; elle sera plate sur sa face extérieure ; le bas sera coupé quarrément ; il l'arrondira en lime demi - ronde sur toute sa face extérieure , & la taillera sur les côtés du bas en haut , en la diminuant de largeur jusqu'au sommet , qu'il terminera en portion de cercle ; ce fond ainsi taillé fera le haut bout de la batte ; couvrez ce fond entièrement d'un fort coutil , auquel vous en coudrez un pareil qui fera la longueur de la batte : le bas des deux côtés de ce dernier coutil se coudra au premier quartier , & ensuite en les rapprochant un peu l'un de l'autre en allant vers la moitié du trouffequin en - dedans de chaque côté ; alors dans cette espece de poche vous ferez entrer de la paille le plus que vous pourrez , en frappant à mesure à coups de marteau redoublés , pour que la batte devienne dure de paille comme du bois ; puis vous piquerez de gros fil tout au travers , que vous ferrerez à force ; après quoi vous la clouerez en - dedans du trouffequin. Comme ces battes ainsi rembourrées ont à leur bout une épaisseur qui fait saillie sur le trouffequin en - dedans de chaque côté , de façon qu'il se trouvera un espace entr'elles moins épais au milieu du trouffequin , vous le remplirez bien uniment avec des morceaux de quartier , que vous y clouerez pour gagner l'épaisseur ; ensuite vous feutrez comme à la selle à la royale. Vous observerez , avant de coudre le fond au quartier , de l'y placer de façon que sa base suive la direction d'une regle posée , en descendant un peu de la batte de devant à celle de derriere : du reste procédez comme à la selle à la royale. On couvre ces selles de veau retourné la chair en - dehors ; ou de veau lac.

58. *Les selles à trouffequin.* CE titre comprend toutes les selles qui ont des trouffequins plus ou moins élevés, dont les bouts sont arrondis, & auxquels le sellier n'ajoute point de battes : telles sont la selle de postillon d'équipage, de courier en guides, de courier de malles, de fourgonnier. Les proportions de ces selles sont détaillées ci-devant au chapitre de l'arçonner; leur garniture se travaille par le sellier comme celle de la selle à la royale, mais ordinairement en étoffe moindre, attendu que la plupart sont faites pour des postillons, courtiers de malles, ou valets.

59. La selle de poste, *fig. 6, pl. XI*, a quelques parties ajoutées ou formées différemment des autres; elle est ordinairement accompagnée d'une ventouse *a*. On appelle *ventouse* un creux ovale, enfoncé au milieu du siege vers le trouffequin, pour éviter que le courier ne s'écorche par le frottement continuel du siege. Pour faire cette ventouse, on plie le vrai siege par la moitié, & sur ce pli, depuis un pouce du trouffequin, on entaille la forme d'un ovale allongé de trois pouces en long; on coupe ensuite deux morceaux de la même étoffe du vrai siege, qui auront chacun un pouce de haut, & un troisième qui sera celui du vuide, & qui doit faire le fond de la ventouse. On coudra d'une part les deux morceaux de côté le long du vuide ci-dessus, & de l'autre au morceau du fond, le tout à surjet; puis ayant mis le siege en place, on coudra tout le tour du fond au travers du faux siege, afin qu'il y soit adhérent; après quoi on rembourrera le vrai siege comme à l'ordinaire, & assez ferme autour de la ventouse, qui alors formera un creux ovale d'un pouce de haut pour l'effet que l'on desire. Quand on veut, on met les porte-étriers de fer *b*, par-dehors, en-dedans des battes; des sacoches, ou bourses *c*, devant ou derriere, &c.

60. *La selle de femme ordinaire à trouffequin & dossier.* IL se fait de deux fortes de selles de femme: l'une à trouffequin & à dossier, pour celles qui s'assieyent les deux jambes du même côté, qui est la plus ordinaire; l'autre est principalement pour les dames chasseuses; on la nomme *à la polonoise pour femme*: on en parlera après celle-ci.

61. POUR la disposition & la proportion de cette selle, voyez le chapitre premier, qui traite de l'arçonner, & la *pl. X, fig. 9*. En conséquence le sellier a à garnir un dossier & un pommeau: les autres différences sont un double faux siege ou matelassure, & un bourrelet.

62. LE pommeau *a, fig. 9*, se rembourre légèrement sur son bois, & se recouvre de deux morceaux de l'étoffe du dessus; les coutures se couvrent de deux rubans ou galme.

63. LA toile du faux siege, coupée pour aller jusqu'au bas du dossier & clouée sur les bandes, & ensuite au dossier, on fait la matelassure en étendant la bourre comme à la selle à la royale, & l'enfermant dans une seconde toile qui renfermera aussi le bourrelet *b, b*.

64. LE bourrelet se construit sur le quartier côté du montoir ; pour cet effet on met le quartier en sa place ; on l'y arrête par quelques pointes de clous , alors on trace dessus deux lignes parallèles distantes de trois quarts de pouce l'une de l'autre, depuis le liege du devant jusqu'au bout du trousequin ; on débatit le quartier, on coupe une largeur de toile suffisante pour qu'après avoir été cousue au quartier le long d'une des traces susdites par un de ses bords, elle forme étant cousue de même par son autre bord sur l'autre trace, un vuide d'un pouce de haut tout du long ; on ferme ce conduit par le bout de devant, & par l'autre on le rembourre le plus dur qu'on peut ; puis on pique ce bourrelet de plusieurs rangs de boutons de laine, afin qu'il devienne solide presque comme du bois. Lorsque le quartier est placé à demeure, la seconde toile de la matelassure passera dessus, & se coudra au bas de ce bourrelet : il est destiné à relever le bas du siege, de peur qu'il ne penche trop en - devant.

65. LE vrai siege se taille comme on le voit *fig. 20* ; l'avance *a* occupe l'intervalle entre le pommeau & le dossier au - dessus de la matelassure, & s'y arrête ; on met une feutrure *c, c*, *fig. 9*, tout le long du trousequin & du dossier, puis le dessus, &c. comme à la selle à la royale, &c.

66. AU lieu d'étriers, c'est une planche *d*, sur laquelle la femme met ses deux pieds : cette planche a un pied de long & trois à quatre pouces de large, plate par - dessus, un peu bombée par - dessous ; on fait deux mortaises vers chaque bout pour y passer une étrivière *e, e*, dont chacune se boucle à des anneaux quarrés, attachés à la bande d'arçon ; on rembourre & couvre le dessus de cuir, qu'on attache autour à la planche avec des clous dorés.

67. *La selle rase, fig. 3, pl. XI.* IL n'y a pas grand'chose à dire de cette selle, car elle se travaille comme la selle à la royale : cette selle se nomme aussi *demi - anglaise*, parce qu'elle n'a ni trousequin ni battes ; le siege de celle - ci se taille plus ample par - derriere que celui de la selle à la royale.

68. *La selle rase de femme, dite selle à la polonaise.* CELLE - CI est une selle rase accommodée à l'usage des femmes qui veulent être à cheval en face des oreilles du cheval, comme les hommes, sans cependant avoir jambe deçà & jambe delà ; les dames qui chassent s'en servent principalement. Cette selle est disposée de façon que la femme passe la cuisse droite au - delà du pommeau qu'elle embrasse ensuite avec son jarret, sa jambe droite revenant à gauche. Il y a de plus à cette selle un pommeau fait par l'arçonner élevé & recourbé par le haut en - devant, qu'on nomme aussi un *col d'oie a*, un liege *b*, hors la main, d'une forme particuliere, qui s'appelle le *liege de cuisse*, & par le sellier un petit faux quartier ou matelas *c*, vis-à-vis du liege de cuisse à gauche, pour recevoir la jambe droite, & une poignée de fer garnie *d*, pour la

main droite ; on ajoute par - devant un couffinet piqué *e*, qui tombe sur le cheval , pour que la jambe droite ne pose pas sur le crin.

69. APRÈS avoir compris la manœuvre des selles énoncées ci - dessus , il est aisé de voir comment on parvient à exécuter toutes ces pieces ; il s'agit de les tailler sur des patrons , les rembourrer , feutrer , couvrir , &c. ce qu'il est inutile de recommencer. La *figure 4* en fait assez appercevoir la disposition.

C H A P I T R E V I.

La selle à l'anglaise.

70. VOICI une selle d'une construction toute différente des précédentes ; nous la tenons des Anglais. Les arçons sont représentés en *m*, où l'on voit que celui de devant est joint à mi-bois en *a* : la selle est représentée *fig. 11, pl. X.*

71. LES arçons nervés & encuirés à l'ordinaire , on les fangle par-dessus , au contraire des nôtres qui se fanglent en - dessous ; on attache par - devant les deux fangles l'une sur l'autre , & on les écarte par - derriere d'environ un pouce ; puis par - dessus on cloue d'une bande d'arçon à l'autre deux ou trois traverses de même fangle , à quelques pouces l'une de l'autre , plus en - devant qu'en - arriere ; puis on attache le faux siege de toile par - dessous le devant , revenant par - dessus les bandes , finissant dessous le derriere.

72. ON arrange bien uniment la bourre sur le faux siege , ce qu'on nomme la *matelassure* ; on la recouvre de pareille toile qui doit dépasser d'un pouce & demi tout le tour de la selle ; on la découpe par entailles de pouce en pouce plus ou moins ; on l'arrête sous le devant par deux clous , d'où on la renverse sur la bourre , & on pointe toutes les taillades par - dessous les arçons , en les tendant à mesure fortement avec une pince de fer ; ces taillades pointées sont ce que les felliers nomment des *tirans* , & la bourre se trouve enfermée entre le faux siege & cette seconde toile ; alors on cloue un rang de broquettes près à près sur chaque bande , commençant par le milieu du devant de la bande , & descendant vers le bas , ce qui forme un petit circuit imitant celui que doit avoir le vrai siege : on continuera les broquettes sous le devant & sous le derriere , afin que cette toile soit arrêtée dans tout son tour ; ensuite on débatit tous les tirans ; on coupe la toile le long des broquettes , & on la rejette avec ses entailles comme inutile.

73. ON a ses quartiers *n, n, n*, tout prêts & achevés ; c'est-à-dire , qu'on les a taillés sur des patrons , puis recouverts de cuir fauve d'Angleterre qu'on y a collé & rabattu à l'anglaise par les bords ; on présente chacun à la place qu'il

doit occuper ; on trace le long de son contour supérieur , sur la matelassure , une ligne noire , puis on ôte le quartier : ces lignes noires ne servent qu'à mesurer avec un fil , si les quartiers sont taillés bien égaux , & si l'un ne monte pas plus que l'autre.

74. POUR faire le vrai siege à l'anglaise *o, o* , prenez dans une peau de vache fauve lissée un morceau quarré suffisant pour envelopper & dépasser de deux pouces tout le tour de la selle , comme vous avez fait à l'égard de la toile de la matelassure ci - dessus ; vous la mouillerez pour l'assouplir ; vous l'étendrez sur la selle ; vous lui ferez de pareilles découpures tout autour , que vous tendrez avec la pince , & pointerez ; en un mot , vous recommencerez sur cette peau la même opération que vous avez faite sur la toile de la matelassure. Vous rapporterez une seconde fois les quartiers en leurs places , & pour cette fois vous en tracerez le haut sur la peau avec une pointe de fer ; vous couperez le long de ces traces ce qui formera le siege & le séparera des tirans , que vous débâtirez ensuite.

75. LE morceau des tirans étant ainsi séparé du siege tout autour , vous l'y réunirez en les appliquant l'un contre l'autre , coupe contre coupe , l'envers du morceau des tirans & de celui du siege chacun en - dehors , & les prenant dans la pince , vous les coudrez ensemble d'une couture à double branche assez à grands points & à quatre lignes au-dessous de leurs bords ; puis vous coudrez de même par l'autre côté le haut des quartiers à l'envers , faisant cette couture au - dessus de la première & à points ferrés , prenant dedans les bords du siege & du morceau des tirans ; alors dépliant le tout à l'endroit , vous aurez le siege , les tirans & les quartiers joints ensemble , les tirans tenant au siege par - dessous.

76. VOUS mettrez le tout en place à demeure , en retendant les tirans & les clouant avec des broquettes , & vous arrêterez chaque quartier aux arçons par deux clous à l'anglaise *p, p* , un devant , l'autre derrière , lesquels vous riverez en - dessous.

77. POUR doubler le garrot , vous couperez un morceau du même cuir de vache *q q* , de six pouces de long & d'un pouce de large , que vous taillerez un peu arrondi ; vous le clouerez sous l'arcade , le faisant dépasser en - devant de deux lignes.

78. VOUS formerez une attache ou anneau de même cuir *r r* , dont vous joindrez les deux bords au milieu par une couture piquée , laissant les deux bouts plats , c'est-à-dire , sans les coudre ; vous rapprocherez ces deux bouts à un pouce de distance l'un de l'autre sous le milieu du pontet , où vous les clouerez de façon que la partie cousue sorte en - dehors d'un bon pouce , pour y attacher la croupière : cet anneau se nomme la *petite croupière*.

79. Nota. QU'IL y a des Anglais qui ne mettent ni poitrail , ni croupière ,

& qui n'ont qu'une fangle à l'endroit du surfaix ; mais les Français les garnissent comme la selle à la royale.

80. ON finit par poser les panneaux dont la forme , *fig. 12* , est différente de ceux des selles françaises , mais qui se construisent de même ; ils ne se chauffent que sur le devant , attendu que l'arçon de derrière ne se termine pas en pointe.

81. IL se fait des selles à l'anglaise avec de faux quartiers *a, a* , *pl. XI* , *fig. 5* , sous les véritables : ces quartiers sont de la même étoffe des autres ; ils se taillent pour l'ordinaire quarrément , & tiennent en - dedans l'un à l'autre par un collet de l'étoffe du dessus , qui passe sous l'arcade ou garrot , où on le cloue. On ne les recouvre de l'étoffe du dessus qu'en ce qui pourrait se voir par - dehors ; car ils dépassent les véritables de quelques pouces en - bas & par - derrière. Ces faux quartiers empêchent que les étrivieres usent les panneaux. Pour les poser , on les fend en - travers à trois pouces au - dessus de l'extrémité des pointes de l'arçon de devant , que l'on fait passer dans ces fentes de dehors en dedans ; on leur fait une entaille vis - à - vis de l'anneau du surfaix , pour qu'il passe en - dedans ; on les passe par - dessous le porte-étrier , & on les arrête aux deux bouts sur les bandes par quelques clous. Quelques - uns demandent le siege & les quartiers en velours avec galons & frange.

C H A P I T R E V I I .

De quelques selles de fantaisie.

82. CE chapitre est destiné à détailler les idées différentes de quelques - uns , tant pour la garniture de leurs selles que pour y faire des changemens de forme qui leur plaisent davantage que si elles suivaient la maniere ordinaire. Les uns veulent que le siege soit très - dur , d'autres plus ou moins mollet : ce qui fait que le sellier emploie différentes matieres , ou de la bourre bien pressée , ou du crin , de la plume , &c.

83. IL se fait des selles auxquelles l'arçonnier ne met que deux bouts de troufsequin , dont le sellier remplit l'intervalle par une feutrage bien ferme , qui doit avoir le contour & l'apparence d'un véritable troufsequin ; on les appelle des *selles à la crapaudine*. Les selles à la *ragotzy* sont des anglaises , auxquelles on ajoute un troufsequin.

84. IL y a des selles à l'anglaise avec des lieges & battes de devant. D'autres se font à l'anglaise par - devant & rases par - derrière ; c'est - à - dire , que les pointes de l'arçon de derrière sont comme aux selles rases.

85. QUELQUES femmes demandent que le dossier de leur selle soit volant ; c'est-à-dire, qu'il soit détaché du trousséquin & de la mamelle ; afin qu'elles puissent le poser à droite ou à gauche, pour pouvoir toujours avoir le dos tourné du côté du vent : alors l'arçonner fait à ces selles deux lieges qui, partant du galme, s'élevent en biais jusqu'à la hauteur du dossier, & forment une pointe à leur extrémité supérieure, ce qui leur donne l'apparence de deux oreilles ou cornes ; on y attache le dossier par - dehors, ainsi qu'au trousséquin, avec deux boucles & leurs courroies à chaque bout.

C H A P I T R E V I I I .

De l'ornement des selles.

86. LE plus simple & en même tems le plus communément employé de tous les ornemens d'une selle, est le velours & le galon de soie ; on fait le siege de velours, le chaperon, les battes, le trousséquin, & on borde le tout de galon de soie ; on couvre aussi les quartiers du même velours, & on les borde du même galon. Au lieu de simple galon, on met des galons à frange, qui se nomment du *molet*, autour du siege devant les battes derriere le trousséquin, & de plus, depuis la batte & depuis le trousséquin, en descendant jusqu'aux bas des quartiers. Au lieu de galons & franges de soie, on en met d'or & d'argent. Les dessins de cordonnet sur les quartiers, au lieu de soie, du fil d'or ou d'argent. Les boucles & étriers dorés ou argentés. Les barres du siege, chaperon, trousséquin, en fil d'or ou d'argent.

87. A l'égard des selles à l'anglaise, il s'en fait, comme aux françaises, sieges & quartiers de velours, avec galons de soie, & les quatre gros clous dorés ou argentés ; & quand ces selles sont entièrement de vache fauve d'Angleterre, plusieurs veulent qu'on les égaye par différens dessins de fleurs, de rameaux, &c. gravés tant sur les quartiers que sur le siege. C'est à cette manœuvre que servent les différentes cornettes des selliers, & un gros clou qu'on appelle une *rosette*, parce que sur son bout est gravé profondément un petit soleil. On fait donc les dessins sur ces selles par deux manières. 1°. Si le dessin doit être suivi sur toute la piece, on en a de tout tracés sur du papier plié en double ; on commence par les piquer avec une alène ; puis on déplie le papier ; on l'étend sur la piece où on ponce le dessin avec un nœud de poudre de chaux éteinte ; après quoi, ôtant le papier, on trouve le dessin marqué en blanc ; ensuite prenant la cornette B, *pl. X*, on l'appuie en pesant dessus assez fort pour qu'elle enfonce les traits du dessin dans le cuir par une petite rainure.

Les cornettes servent à graver les bordures des quartiers, simples ou doubles; la cornette C est entièrement de fer : elle est évidée par les deux bouts en trois pointes émoussées; la plus longue ne sert que de guide aux deux autres, attendu qu'on la fait couler le long du cuir, pour que les traces qui se font par les deux autres se trouvent toujours à la même distance des bords; on prend le bout où les pointes sont les plus distantes entr'elles. Quand on veut y marquer un rang de rosettes, ce qu'on fait en donnant un coup de marteau étudié sur la tête du clou E, on les espace plus près ou plus loin l'une de l'autre, suivant l'idée. La cornette C, C, ne fait qu'un trait près du bord; la cornette B est celle qui sert le plus souvent aux selliers quand ils ont quelque chose à marquer, & dans cette occasion-ci c'est elle qui suit & enfonce le contour des dessins. Ils se servent encore d'une espèce de fausse cornette à deux pointes émoussées D, pour faire des traits ferrés dans le corps d'un ornement, ce qu'on appelle *ombrer* en terme de dessin; avec cet instrument ils tirent des lignes enfoncées côte à côte, & les traversent d'autres lignes en losanges des premières. 2°. Quand on ne veut pas se servir d'un dessin suivi, mais en placer quelques-uns à part à sa volonté, on découpe leurs contours sur des morceaux de cuir ferme; on les pose où on veut, & on en trace le pourtour. Quelques personnes font faire dans les traces, pour plus de magnificence, le point de cordonnet en fil d'or ou d'argent.

CHAPITRE IX.

La sellette des chevaux de brancard.

88. ON a dit chapitre XIV du bourrelier, la raison pour laquelle on a transporté ici la façon de la sellette des chevaux de brancard. La sellette de brancard, *fig. 7, pl. X*, quant à l'arçon, n'a que sept pièces comme la selle à l'anglaise, & disposées à peu près de même; on la xerve en cuir & fangle par-dessus. Il n'est pas nécessaire de la faux-siéger; on fait deux mortaises *a, a*; dans chaque bande d'arçon; on couvre les quartiers qu'on taille en carré ou en rond de cuir noir lissé; on les coud ensemble à point piqué le long de leurs bords supérieurs, & on recouvre la couture avec un jonc de cuir; on les entoure de dessins à points blancs piqués, ou on les orne de contours en fonte ou en laiton; on les attache le long des bandes avec un rang de clous dorés, excepté à l'intervalle où passera la dossière; on fend vis-à-vis des mortaises susdites le cuir des quartiers pour y passer de chaque côté une courroie qu'on fait entrer dans la mortaise postérieure, & ressortir par l'anté-

rière avec sa boucle ; on la cloue par - dessous la bande. Ces courroies se bouclent par-dessus la dossière, afin de la maintenir en sa place ; plus , on fait entrer les lacets de deux anneaux de métal au milieu de la jonction de la bande , au devant d'arçon de chaque côté , & on les rive en - dessous ; on cloue à l'arçon dans le même endroit une boucle pour boucler le poitrail ; plus , une boucle au milieu de la longueur de la bande pour la sangle , le tout de chaque côté , & sous le pontet une boucle pour la croupière ; on fait & on attache les panneaux comme à une selle à la royale.

89. LA *pl. IX, fig. X*, fait voir une sellette de cheval de brancard toute garnie ; la seule différence entre celle-ci & celle qu'on vient de décrire , & qui la fait nommer *selle à pont* , consiste en deux petites courbes que l'arçonnier attache d'une bande à l'autre , dans l'entre-deux desquelles la dossière se loge ; ces courbes se garnissent en cuir , ainsi que le reste : *a, a* , petites courbes ; *b* , anneaux des guides ; *c, c* , fentes pour les courroies destinées à se boucler par - dessus la dossière.

C H A P I T R E X.

Les coussinets.

90. LES coussinets sont de deux sortes , le simple coussinet & le coussinet à flanc ; tous les deux sont utiles , principalement lorsqu'on charge la croupe d'un cheval de quelque poids ; leur utilité consiste premièrement à empêcher la boucle de la croupière de porter sur le nombril ou rein du cheval , & de le blesser dangereusement en cet endroit , & par la même raison à soutenir les choses pesantes que l'on attache sur la croupe au défaut de la selle par - derrière. Le coussinet simple est suffisant quand on y attache seulement son manteau ; mais si c'était un porte-manteau , une valise , ou autres paquets qui débordent de chaque côté , alors il est nécessaire de se servir d'un coussinet à flanc pour garantir les flancs du cheval des coups qu'il en pourrait souffrir , & de la fatigue , étouffure & écorchures que ces charges lui causeraient.

91. *Le simple coussinet, fig. A, pl. XI.* LE dessus se fait , ou de basane , ou de veau qui est meilleur ; on le taille en triangle arrondi par les angles ; la base du triangle aura sept pouces de long : il y aura cinq pouces du milieu de cette base à l'angle opposé ; on met le côté de la chair en-dedans : la doublure se fait de toile ; on la coupera d'un pouce plus large que le dessus tout autour ; on joint la doublure au-dessus *b* , d'abord par le milieu des deux ; on bâtit ensuite la doublure tout autour , faisant un pli à chaque angle ; puis on recouvre

ce bâtis d'un bord du même cuir du dessus ; la doublure alors forme deux petits panneaux séparés par la couture du milieu ; on les fend en-travers d'un coup de ciseau à chacun , pour les rembourrer en crin , & le coussinet est achevé. On passe une attache *c, c, c,* à chaque angle : ce sont de petites courroies qu'on fait traverser de dehors en dedans , & revenir en-dehors ; on met un petit bouton de crin ferré dans le retour sur la doublure ; les deux attaches des bouts se nouent à des gances de cuir mises exprès de côté & d'autre à l'arçon de derriere de la selle ; la troisieme se noue à la croupiere qui passe par-dessus le coussinet.

92. *Le coussinet à flanc ou à garde-flanc B.* LE coussinet à garde-flanc B, est composé d'un coussinet & de deux ailes. Le coussinet se construit comme le premier ci-dessus, mais d'une forme & d'une dimension différentes ; car il est formé en carré-long & plus allongé vers la queue du cheval que le précédent ; les deux ailes *c, c,* se travaillent à patt, plus ou moins amples , selon l'étendue des sardeaux qu'on a intention de mettre sur la croupe du cheval ; elles se font de la même peau du coussinet ; on les double de même ; on les barre & on les rembourre comme le siege d'une selle , & on les joint aux côtés du coussinet *a* par une couture à double branche ; on met une attache au milieu de son extrémité postérieure pour la croupiere & deux anneaux de cuir , un à chaque extrémité des quarts de rond des ailes , pour les passer à la sangle du cheval. & les y fixer.

C H A P I T R E X I.

Les houffes & la couverture d'écurie.

93. LE fellier fait de trois sortes de houffes qui ont chacune leur usage particulier ; savoir , la houffe proprement dite , autrement le croupelin , la houffe de pied , autrement houffe en souliers , & la houffe de main. La premiere est faite pour couvrir la partie de la croupe du cheval la plus proche de la selle & du cavalier , afin de garantir son habit & son manteau quand il les attache derriere lui , d'être salis par la transpiration de la peau du cheval ou par sa sueur. La seconde se met à la place de la premiere , lorsqu'on veut monter à cheval avec ses bas & ses souliers , sans aucune précaution ; elle sert à les garantir des arpillons des sangles & des étrivieres ; c'est pourquoi elle est nécessaire aux dames cavalieres , & quand on monte n'ayant que ses bas. La troisieme ne se met que sur le cheval qu'on ne monte pas actuellement , lorsqu'un palefrenier le mene en main ; son utilité est de couvrir & garantir

garantir de la poussiere ou de la pluie tout le harnois de corps du cheval.

94. *La housse ou croupelin C.* LA housse se fait presque toujours de drap ou de velours, bordée d'un galon d'or, d'argent ou de soie; les proportions pour un cheval ordinaire sont neuf pouces de large à la croupiere, quarante pouces d'un bout à l'autre, dix-huit pouces de chaque côté, & huit pouces en retour sous la selle, parce qu'après ces huit pouces on coupe dans la piece une portion de cercle qui, passant au bout des neuf pouces susdits, se termine à huit pouces de l'autre côté; ce vuide est caché sous le derriere de la selle: on taille la doublure qui est de toile de la couleur du dessus, auquel on la batit pour la coudre ensuite tout autour; on met toujours entre le dessus & la doublure une toile cirée ou un couil, le couil est plus solide; puis on borde le tour & le milieu d'un galon, & on y ajoute trois attaches comme, celles du simple couffinet ci-dessus, savoir, une au milieu du côté de la queue, qu'on noue à la croupiere; les deux autres se mettent aux deux bouts de l'échancrure, & se nouent sous la selle.

95. *La housse de pied D.* CETTE housse D se met au lieu de la précédente, lorsqu'on veut monter à cheval sans bottes ni guêtres; elle garantit les bas des arpillons de la selle & de la sueur du cheval; on en accompagne d'ordinaire les selles de femme: elles se font des mêmes étoffes que la précédente. C'est un carré-long de trois pieds quatre pouces sur deux pieds huit pouces, au milieu duquel on coupe l'étoffe, qu'on enleve ensuite, ce qui fait un vuide de la forme qu'on voit en D, dont les côtés *a, a, a, a*, doivent passer sous la selle dans tout son pourtour: ce vuide se dispose de maniere qu'il se trouve neuf pouces d'étoffe sur la croupe, autant de chaque côté, & cinq pouces au milieu du devant sur le garrot du cheval; ce milieu se coupe en deux *b, b*, & on coud de chaque côté de la fente un ruban pour nouer sur le garrot. Le reste de la fabrique est entièrement semblable à celle du croupelin ci-dessus, doublure, couil, &c.

96. *La housse de main.* CETTE housse est faite pour couvrir & garantir de la pluie & de la poussiere le harnois du corps d'un cheval, lorsqu'on le mène en main, c'est-à-dire, sans être monté dessus. Elle se fait toujours en drap: ses proportions sont un carré d'une aune d'un sens & de quatre pieds de l'autre. Ayant plié le drap en deux du sens de l'aune, de la fin de ce pli, comme centre, tracez sur l'étoffe un quart de cercle, dont la circonférence laissera en-dehors huit pouces jusqu'à l'angle du carré; coupez le long du quart de cercle, échancez en ligne droite les huit pouces restant depuis l'angle jusqu'au quart de cercle, en rentrant de quelques pouces; dépliez votre étoffe; vous aurez un demi-cercle vuide & deux bouts en biais, ce qui fera le devant de la housse. Portez au côté opposé votre quart de cercle de drap, que vous avez ôté dudit devant; faites que son centre se rapporte juste au milieu

du corps de la houffe, ce que vous connaîtrez aisément par la marque de leur pli ; cousez le diametre au corps ; ce sera le derriere de la houffe. Vous doublerez & finirez celle-ci comme les précédentes. On n'orne pas le dessus de ces houffes de galons d'or & d'argent ; mais on les borde d'une bordure de laine de toutes couleurs, plus ou moins large, en fleurs & ornemens, & ordinairement sur le rond les armes du maître. Pour attacher cette houffe sur le cheval, on coud à l'envers, à quelque distance du milieu du quart de cercle vuide, en-travers, un morceau de sangle, aux deux bouts duquel seront attachées deux courroies : un surfaix terminé par deux boucles, se boucle d'abord à une desdites courroies ; puis faisant le tour du ventre, il se bouclera à l'autre. Plus, aux bouts en biais qui terminent le quart de cercle vuide, on met deux petites courroies d'un côté & deux boucles de l'autre ; on le boucle sur le milieu du poitrail.

97. *La couverture d'écurie.* ON couvre le corps des chevaux dans l'écurie, pour le garantir de la poussiere & les tenir proprement ; on fait quelquefois leurs couvertures d'étoffes de laine, mais plus communément de coutil ou de toile. La couverture pour un cheval ordinaire aura six pieds de large & cinq pieds de long. Pour en faire la largeur, coupez deux lez à cinq pieds de long, les laissant de toute leur largeur qui est autour de deux tiers ; pliez un troisième lez en deux du sens de sa longueur ; coupez double le long du pli, en prenant le contour que vous donne la *fig. E, pl. XII*, afin que la couverture prenne bien le rond de la croupe du cheval en *a* ; ces deux demi-lez fourniront ce qui manque aux premiers pour faire les six pieds de large ; bâtissez tous ces lez ensemble, c'est-à-dire, les deux demi-lez l'un à l'autre, puis aux lez entiers de chaque côté. Coupez ensuite pour le devant une échancrure en biais *b, b*, la commençant sur la jonction des demi-lez à trois pieds du derriere ; & la poursuivant, vous entamerez les lez des côtés, que vous couperez en mourant jusqu'à deux pieds du bas, & votre couverture sera taillée ; vous joindrez le tout à demeure par de grosses coutures simples, par-dessus lesquelles, pour les cacher, ce qui servira en même tems d'ornement, vous coudrez des lisieres de drap d'un pouce de large, ainsi qu'à tous les bords de la couverture *c, c, c, c, c, c* ; & dessous ces bords à l'envers pour les fortifier, cousez pareillement un tissu ou sangle étroite d'un pouce de large. On ne double point ces couvertures : pour les garnir, on ajoute un couffinet *d, d*, un surfaix *e*, une croupiere *h*, & quelques boucles *f, f*, & contre-sanglots.

98. LE couffinet se fait carrément de toile, & se rembourre avec de la bourre ; posez-le à un demi-pied du commencement de l'échancrure susdite, afin qu'il porte au défaut du garrot du cheval du côté du dos ; & l'ayant couvert du milieu d'une sangle ou surfaix ordinaire, garni à un de ses bouts

d'une boucle, & à l'autre d'un contre-fanglot, vous prendrez cette sangle dans une couture simple qui partagera le couffinet en deux, & l'attachera à la couverture; ensuite, à un pouce des côtés de ce couffinet de part & d'autre, vous ferez une fente *gg*, parallèle à ses côtés, qui soit capable de laisser passer le surfaix au travers; vous borderez ces fentes avec du drap; le surfaix passe en-dessous, lignes ponctuées, au travers des fentes; il doit avoir sa boucle hors la main: on le boucle au ventre du cheval pour assurer la couverture sur son dos. Pour la croupière, vous coudrez un fourchet sous la couverture, auquel vous bouclerez un culeron *h*. Pour joindre la couverture sur le poitrail du cheval, vous espacerez sur les deux pieds de haut restant des lez de côté au-dessous des échancrures, d'un côté deux boucles *f*, & de l'autre deux contre-fanglots pour se boucler sur le milieu du poitrail.

99. LORSQU'ON veut mener le cheval à l'eau sans lui ôter sa couverture, on lui fait ajouter quatre boutonnières de cuir, savoir, deux au bas des échancrures *i*, & deux près la croupière *k*; on coud quatre boutons de cuir *l, l*, aux quatre coins de la couverture; au moyen de quoi, en les faisant entrer dans lesdites boutonnières, la couverture est retroussée de la moitié, & ne se mouille pas.

C H A P I T R E X I I

Du reste de l'équipage du cheval de selle, contenant le licol, la bride; le bridon, la cavessine, les cavessons, &c.

100. *La bride.* QUOIQUE le terme de *bride* comprenne en général le mors & ses agrès, fournis par l'éperonnier, & les courroies & boucles qui le soutiennent dans la bouche du cheval & l'attachent à sa tête, cependant on ne parlera ici sous le nom de *bride*, que de l'arrangement & de la disposition de ces courroies, qui forment de qu'on appelle la *monture de la bride*, attendu que cela regarde le sellier, & qu'on n'entreprend point l'art de l'éperonnier. On en agira ainsi pour toutes les pièces suivantes, où l'éperonnier a part.

101. LA *bride* *fig. 1, pl. XII*, est la plus compliquée des harnois de tête du cheval; tous les autres n'en sont que des émanations: elle est composée d'un dessus de tête ou têtiera *a, a*, d'un pouce un quart de large, faisant le fourchet aux deux bouts; de deux montans *b, b*, chacun terminé par deux boucles; dont l'une, qui est la supérieure, va se boucler à la branche de devant dudit fourchet, & l'inférieure boucle le porte-mors. Les porte-

mors *c, c*, se cousent derrière les montans vers le bas, passent au travers des yeux du mors, & se bouclent en-dehors à la boucle basse de chaque montant; d'une fougorge *d, d*, terminée à chaque bout par une boucle qui prend la branche de derrière du fourchet; du frontail *e*, qui, se posant horizontalement pour entourer le front du cheval, passe au-dessus des boucles qui attachent les montans & la fougorge au fourchet, se redouble en-dessous, où il se coud à lui-même, premièrement entre les deux branches du fourchet, & secondement passé la branche de devant, ce qui forme un anneau de cuir qui enferme chacune desdites branches; d'une muserole *f*, terminée par une boucle; elle entoure le nez du cheval, passe entre les portemors & les montans, & se boucle par-derrière à elle-même. Les proportions en longueur de toutes ces courroies ne peuvent se fixer qu'à peu près; cela dépend de la grosseur & longueur de la tête du cheval: mais pour prendre un terme moyen, le dessus de tête aura un pied & demi de long, les montans treize pouces, les portemors neuf pouces & demi, la fougorge un pied dix pouces, le fronteau un pied huit pouces, la muserole deux pieds quatre pouces.

102. LES rênes de la bride *g, g*, au nombre de deux, auront chacune quatre pieds huit pouces; elles se font du même cuir & de la même largeur des pièces ci-dessus qui composent la bride; à quelques pouces de l'un des bouts de chaque rêne cousez une boucle enchapée & un passant au-dessus, pour recevoir le bout quand il aura passé dans l'anneau de la branche du mors; joignez les deux autres bouts par un bouton de cuir *h*, que vous y coudrez, après avoir fait entrer sur les deux rênes un autre bouton de cuir *i*, coulant librement du haut en bas.

103. *Le bridon.* LE bridon qui est un mors mince & léger, est soutenu dans la bouche du cheval par un montant qui fait le tour de la tête par-dessus les oreilles; & va s'attacher de part & d'autre aux anneaux des bouts de ce mors. Comme on attache les rênes à la bride ci-dessus, on y ajoute un frontail & une rêne de dix pieds de long, qui se boucle de la même manière auxdits anneaux.

104. *Remarque.* COMME on vient de détailler les pièces de la bride du cheval de selle, ainsi que la façon de les assembler & de la monter, les autres harnois de tête pour différens usages suivant à peu près la même structure, on n'a besoin, pour ainsi dire, que d'en faire mention, en disant l'espèce de cuir qui convient à chacun pour former leurs têtieres, les places des boucles & des anneaux de fer qui s'y ajoutent, le tout ensemble destiné à soutenir & fixer les différentes museroles qui les terminent, & enfin quels sont leurs usages.

105. *Le licol.* LE licol, *fig. II*, du cheval de selle, est communément de cuir de Hongrie; le dessus de tête *a* fait aussi la fougorgé; la boucle en fera

placée vers le milieu du côté gauche, le frontail à l'ordinaire : la muserole *b* se passera dans un anneau de fer *c*, arrêtée & serrée contre ledit anneau par un bouton de cuir ; elle aura sa boucle placée au côté gauche ; la fougorge *a* se passera de même dans l'anneau ; on n'y ajoutera point de bouton ; la muserole sera garnie de deux jouieres *d, d*, de huit à neuf pouces de long, qui s'y coudront, ainsi qu'à la têtiera. On coudra ou on bouclera audit anneau une longe du même cuir, pour attacher l'animal à l'anneau de la mangeoire ; quelquefois on met deux longes *e, e*, qu'on lie à deux anneaux mis exprès aux mangeoires.

106. *Les cavessines.* LES cavessines, savoir, la cavessine d'écurie & la cavessine de main, se font de cuir noir lissé, ou de cuir lissé fauve d'Angleterre.

107. LA cavessine d'écurie, *fig. III*, est composée d'une têtiera, d'un frontail & d'une muserole ; le frontail & la têtiera ont leurs boucles à gauche ; le bas de la têtiera se passe dans deux anneaux de fer *a, a*, où ils se cousent ; le devant & le derrière de la muserole *e* séparés se cousent pareillement aux deux susdits anneaux, ainsi qu'une ou deux longes de cuir *f, f*. Cette cavessine sert principalement à panser le cheval ; on la met alors à la place du licol : elle le retient également, & lui débarrasse davantage la tête, ce qui donne plus d'aisance au palefrenier pour la lui bien nettoyer.

108. LA cavessine de main, *fig. IV*, n'a que la têtiera & la muserole prises dans les deux anneaux de fer *a, a* ; le derrière de la muserole passe dans un troisième anneau de fer *b*, auquel il est arrêté par un gros bouton de cuir qui y est cousu à demeure, contre lequel vient se rendre un bouton plus petit *c*, coulant, de pareil cuir ; on attache une longe de cuir *e*, audit troisième anneau. Cette cavessine ne sert qu'aux domestiques, lorsqu'étant sur un cheval, ils en menent un autre : alors ils mettent cette cavessine par-dessus la bride ; ils font couler le petit bouton contre la barbe du cheval, & prennent la longe dans leur main : le même homme peut en mener deux, un de chaque main.

109. *Les caveffons.* LES caveffons sont de deux fortes ; le caveffon à trois anneaux, & le caveffon de piliers.

110. LE caveffon à trois anneaux, *fig. V*, se fait ou de cuir de Hongrie ou de cuir lissé ; il est composé d'une têtiera *a, a*, avec frontail, si on veut ; d'une fougorge *b, b*, & d'une muserole *c, c*, la boucle de la têtiera à gauche ; la fougorge s'attache à la têtiera en - arriere au - dessous du frontail, ce qui empêche les montans de venir sur l'œil de l'animal & de le blesser ; elle a une boucle pour la ferrer : le bas de la têtiera se passe dans deux anneaux de fer *d, d* ; la muserole est par - devant de fer en *e, e*, & de trois pièces, dont deux se joignent à charnière avec celle du milieu ; les anneaux de la têtiera passent dans le bout recourbé *c-c, c-e*, des deux pièces de fer

des bouts ; chacune des trois pieces a dans son milieu un anneau mobile *f, f*. On recouvre ce devant de muserole de cuir, laissant dehors les trois anneaux ; quelquefois on ajoute sous le cuir un peu de bourre, le tout afin d'empêcher que le cheval ne soit blessé ; le derriere de la muserole est de cuir, & s'arrête dans les deux anneaux de fer de la têtiera ; il a sa boucle. Ce caveffon est celui dont on se sert pour faire trotter les chevaux autour du pilier, au moyen d'une corde de la grosseur du doigt, qu'on noue à l'anneau mobile du milieu ; les anneaux mobiles des deux autres pieces de fer sont principalement utiles, ajoutant à chacun une corde, pour mener l'étalon à la jument, &c.

111. LE caveffon de piliers, *fig. VI*, se fait de cuir de Hongrie, d'un pouce & demi de large : il est composé, comme le précédent, d'une têtiera *a a*, mais sans frontail ; d'une fougorge *b*, placée à la hauteur des yeux ; de deux anneaux de fer au bas les montans de la têtiera, & d'une muserole *c c*, de même cuir, entretenue en sa place par quatre petites jouieres 1, 2, 3, 4, deux qui prennent par - devant les montans à la muserole, & deux par - derriere les montans au derriere de ladite muserole ; les boucles à l'ordinaire : la muserole devant & derriere s'arrête dans les anneaux de la têtiera *c, c*. Ce caveffon sert dans les académies à attacher par la tête un cheval entre deux piliers, au moyen de deux cordes *m, m*, ou longues, qu'on arrête d'une part dans les anneaux de la têtiera, & de l'autre au travers du trou de chaque pilier pour lui donner leçon.

112. *Nota.* QUE pour donner de la grace à tous les harnois ci-dessus, les selliers se servent du formoir, avec lequel ils tracent de petites bordures le long des courroies des cuirs lissés, & de la rênette pour les bords de celles du cuir de Hongrie.

113. *De la fabrique des boutons qui servent aux harnois ci-dessus.* COMME il a été question dans les articles de la bride, du licol & de la cavessine de main, de boutons de cuir, soit arrêtés, soit coulans, il faut savoir que pour faire ces boutons, on prend, *fig. VII*, un petit morceau de courroie *a*, de la largeur dont on veut que soit le bouton ; & après en avoir entouré l'endroit auquel on le destine, on coupe & on arrête les deux bouts l'un à l'autre avec un ou deux points, vis-à-vis desquels on fait une petite fente au milieu du bouton déjà formé, dans laquelle on fait entrer le bout d'une laniera étroite de cuir *b b*, qui n'est destinée qu'à lui servir d'ornement, en le cachant en entier ; & pour y parvenir, on a un moule à boutons *c*, qui n'est autre chose qu'un bâton rond, long de six pouces, applati sur deux faces opposées, en amincissant jusqu'à un bout & en étrécissant en douceur sur les côtés, le tout jusqu'à demi-pouce de large au bout ; on fait entrer le bouton sur le moule jusqu'à ce qu'il s'y arrête ; on finit par entrelacer en forme de tresse ou enlacement sur tout son contour la petite laniera jusqu'à ce qu'elle l'ait couverte entièrement ; on retire le bou-

ton du moule, & on le place au lieu de sa destination; s'il doit rester en place, on l'y coud, sinon on ne l'attache point, & on lui laisse la liberté d'aller & de venir sur ses courroies.

114. *Le poitrail & la croupiere.* Le poitrail du cheval de selle est de deux sortes, il se fait de cuir pareil à celui de la bride: celui qu'on nomme *poitrail de chasse*, parce qu'il est le plus usité par les chasseurs, n'est composé que de deux travers *a, a*; chaque travers aura deux pieds & quelques pouces de long. On les boucle par un bout l'un à l'autre; l'autre bout de chacun se redouble sur lui-même, & forme un anneau de cuir allongé, qui se nomme *un lacet*. Pour mettre le poitrail en place, on fait passer le haut de la première fangle au travers des lacets, & la boucle se trouve au milieu du poitrail de l'animal.

115. L'AUTRE espèce, *fig. VIII*, a de plus deux potences de cuir d'un pied de long; elles se cousent d'une part aux travers à six pouces des lacets, & montent en biais vers le haut du devant de l'arçon, où elles se bouclent: ces potences sont principalement destinées à y attacher les fontes de pistolets pour les assurer en place.

116. LA croupiere, *fig. IX*, se fait du même cuir du poitrail; elle a ordinairement un pied & demi de long; on la taille en élargissant depuis un pouce de large par un bout jusqu'à un pouce & demi par l'autre, que l'on fend en fourchet *a, a*, dont on coud ensuite les branches au culeron *b*, & vers son bout étroit on attache en-dessus une boucle enchapée *c*; on le passe dans l'anneau carré du pontet, & on revient le boucler à ladite boucle. Le haut de la *planche XI* représente un cheval sellé & bridé; *a*, la bride; *b*, le mors; *c*, le bridon; *d, d*, les rênes de la bride; *e, e*, le poitrail à potences; *f*, les fangles & surfaix; *g*, les étrivieres; *h*, les étriers; *i, i, i*, la selle; *l, l*, la housse ou croupelin; *m*, la croupiere; *n*, le culeron.

C H A P I T R E X I I I .

La garniture des voitures.

117. LES voitures de toute espèce, berlines, diligences, vis-à-vis, chaises, cabriolets, &c. sont devenues si communes, sur-tout à Paris, que la plus grande partie des selliers de cette capitale est occupée journellement à les garnir, c'est-à-dire, à les tapisser & matelasser en-dedans pour les maîtres & en-dehors pour les domestiques. Quelques-uns cependant font encore des selles; mais les boutiques qui en fournissent le plus, ainsi que tout

l'équipage du cheval de selle, font des merciers clincailliers, qui sont marchands & point ouvriers, qui achètent de chamberlands ou autres, & revendent à leur profit. C'est là, soit dit en passant, qu'il est bon d'être connaisseur, aussi bien qu'aux voitures de hasard chez les selliers.

118. POUR revenir à leur construction, il s'en fait de tant de formes & de grandeurs, qu'il est impossible de donner ici aucune dimension pour la garniture; on ne peut qu'expliquer en général les moyens dont le sellier fait usage. On a transporté ici quelques instrumens du carrossier, parce qu'ils servent plus particulièrement au travail des voitures.

119. LE ministre, chez les selliers, *fig. 4, pl. XIII*, est un instrument de bois à quatre angles faillans, arrondis, long de deux pieds quelques pouces, & d'un pouce & demi de large, séparé à chaque face par un enfoncement ou gouttière d'un bout à l'autre; on cloue au milieu d'un des bouts une petite courroie dont on forme un anneau, au travers duquel on passe la moitié d'un écheveau de fil coupé, dont on redouble l'autre moitié par-dessus ledit anneau: on couche les portions dudit écheveau le long des rainures: toutes les aiguillées dépassent le bois de quelques pouces; on couvre ce bois d'un fourreau d'étoffe quelconque, fermé du côté de la petite courroie, ouvert du côté des bouts de fil, tant pour maintenir le fil dans les gouttières, que pour empêcher qu'il ne s'évente; on tire par le bout chaque aiguillée à mesure qu'on en a besoin.

120. LA grosse pince, *fig. 3*, est faite comme une tenaille ordinaire, excepté que ses branches ont un pied & demi de long, & qu'elle a sur une de ses mâchoires un appui de fer pour arc-bouter la pince quand on veut tendre à force.

121. LE poinçon mordant, *fig. 5*, sert lorsqu'on met des gouttières de cuir autour des impériales, ce qui maintenant ne se fait plus guère. Il est fait comme tout autre poinçon, excepté qu'il est à deux pointes pour percer deux trous d'un seul coup, pour ensuite faire entrer des clous dorés à deux queues, qu'on rive sous les gouttières à droite & à gauche.

122. *Travail.* TOUTES les voitures pour le transport des hommes sont composées de la caisse & du train; le sellier garnit la caisse pour le maître de la voiture dehors & dedans; il travaille aussi au train en ce qui regarde les domestiques.

123. *Garniture du dedans de la caisse.* LES étoffes dont on garnit communément les voitures en dedans, sont le drap, le velours plein ou à rames, velours d'Utrecht, marroquin, &c. Le menuisier ayant livré la caisse au sellier, il commence par ôter les portières & le pavillon ou impériale, pour avoir la facilité de nerver & encuirer en dedans tous les panneaux tant de la caisse que des portières; puis remettant le tout en place, il donne la caisse

au ferrurier pour la ferrer en entier : du ferrurier elle revient au sellier , pour la garnir dehors & dedans & la matelasser.

124. LE sellier ayant ôté une seconde fois l'impériale, la renverse pour la garnir en - dedans ; pour cet effet il coupe un quarré de toile d'Alençon, de Mortagne, &c. proportionné à la place ; il tend cette toile tout autour avec de l'attache, espece de petite broquette ; & avec la même attache & un jonc dessous, il la cloue à toutes les courbes ; il pose ensuite l'étoffe, qu'il coud à la toile le long de toutes les courbes, & qu'il cloue tout autour du chassis de l'impériale ; puis il colle avec de la pâte une bande de toile de la couleur de l'étoffe autour dudit chassis en - dedans.

125. LE dossier se fait par le menuisier, de deux façons, ou en bois plein, ou à jour, n'ayant qu'une croisée de bois ; s'il est en bois plein, on pâte le bois par-dehors ; puis après avoir ôté légèrement le gras du cuir, on l'applique sur la pâte, & on le tend bien en l'arrêtant avec quelques clous de distance en distance, que l'on chasse en biais, de peur de percer le bois des pieds corniers ; s'il n'y a qu'une croisée, le cuir ne se tendra que lorsque le dedans sera matelassé ; il se tend alors avec les grosses pinces à plusieurs reprises, & se cloue comme l'autre.

126. POUR faire la matelassure du dossier en-dedans, si c'est un dossier plein, tendez un quarré de toile à la tringle de matelassure en - bas ; arrangez votre crin d'abord & votre bourre sur cette toile, dans laquelle vous les enfermerez en la tendant & la clouant dans tout le pourtour. A l'égard d'un dossier à croisée, vous commencerez à tendre une premiere toile qui bouchera la croisée ; puis vous ferez du reste ce qui vient d'être dit, après quoi vous finirez par tendre le cuir en - dehors, comme ci - dessus.

127. MATELASSEZ les accotoirs, posant d'abord de la bourre sur le bois, une grosse toile par-dessus, que vous clouerez, du crin ensuite par-dessus cette grosse toile, & vous couvrirez le tout d'une toile fine que vous y clouerez à demeure par-dessus le total. Matelassez de même les côtés des glaces avec bourre ou crin, mais sans matelasser double, comme il vient d'être dit pour les accotoirs. On coud ensemble le dossier *g*, *pl. XIII*, & toutes les pieces jusqu'à la portiere ; il en est de même du devant de la voiture, les portieres à part. Garnissez alors, c'est-à-dire, recouvrez avec l'étoffe que vous avez choisie, toutes les matelassures, après l'avoir taillée, & bordez de galon de couture, comme il va être expliqué.

128. CE que les selliers nomment *galon de couture*, est une espece de galon de soie, *pl. XIII*, *A*, *fig. 1* & *2*, d'un pouce de large, de la couleur de l'étoffe qu'on a choisie, terminé par les côtés de deux lisieres *aa*, formant un simple tissu de quelques lignes de large ; on ne l'emploie aux voitures qu'après avoir enfermé dans son envers une grosse ficelle *bb*, *fig. 2*, par l'extrémité des

deux listères, laquelle est la plus proche du galon, en cousant à grands *points devant* les listères franches. Toutes les matelassures étant achevées, & les pièces de l'étoffe taillées suivant leurs places, c'est-à-dire, pour garnir le dossier, les goussets, les panneaux, les pilastres, les accotoirs, on met & coud les galons de couture à toutes les jonctions des pièces, savoir, aux coins du dossier, aux accotoirs *d d*, & derrières d'accotoirs, autour des panneaux, devant & derrière les pilastres, aux pieds d'entrée, au cadre de devant, aux portières, aux cadres des glaces, aux feuillures, avant de mettre le tout en place. On attache & on tend bien le tout au bois de la caisse, le long desdits galons de couture, d'abord avec des clous d'épingle, & ensuite par leurs listères avec de petits clous qu'on nomme de *l'attache* ou *bardeau*.

129. *Nota.* LE bas des portières, le tour des glaces, & les accotoirs se montent à part.

130. ON cloue d'une part aux côtés du fond un galon de couture, & d'autre part au même galon le côté des panneaux qu'on termine par un galon de couture, qui entourera le vuide des panneaux, puis les accotoirs & côtés d'en-bas, & au-delà du galon de couture l'étoffe qui garnira les coulisses des panneaux volans, s'il y en a de tels. Tous les galons étant cousus à l'étoffe, & ayant cousu haut & bas des bandes de toile, vous couvrirez bien, comme il est dit, toutes les matelassures, & tendrez bien l'étoffe, chaque pièce en sa place, la clouant le long des galons.

131. IL se fait de deux façons de panneaux de côté *b b*, *fig. A*, savoir, ceux qu'on nomme *custodes*, & les panneaux volans. On nomme *custodes*, ceux qui tiennent à demeure à la voiture; alors le dedans se rembourre comme le dossier ci-dessus, & le dehors se couvre en vache noire, tendue tout autour avec des clous d'épingle, & par-dessus des clous dorés; les panneaux volans peuvent s'enlever de leur place, ou couler à fond dans des coulisses pratiquées exprès; on les couvre en-dedans de l'étoffe, & en-dehors de marroquin noir, que l'on coud tout autour avec l'étoffe de dedans.

132. LES parcelles *rrrr* sont les planches sur lesquelles se posent les coussins *ii*; on les garnit d'un peu de bourre qu'on recouvre d'une toile; on borde toute l'arête de devant d'un bourrelet *nn* de deux pouces; quant au devant du coffre, dont la parcelle fait le dessus, c'est-à-dire, aux volets qui forment le coffre du fond du derrière de la voiture, ainsi que la planche du fond du devant, au-dessous de la parcelle du devant, on colle dessus avec de la pâte de la peau de mouton marroquinée, rouge, bleue, &c.

133. *Nota.* Si la voiture est coupée, n'ayant de fond que celui de derrière, il n'y a au-devant ni parcelle, ni coussin, mais simplement l'étoffe rembourrée légèrement.

134. LES coussins *ii* se font d'abord de peau de mouton blanc, de la

forme, étendue & proportion que la place exige : c'est ce qu'on nomme l'*entaille du couffin* ; mais si l'étoffe qui garnit est du velours, cette entaille se fera en treillis : dans l'un ou l'autre cas on la remplit de plumé ; on la recouvre de toile colorée par le dessous, & de l'étoffe du dedans pour tout le reste, & la pente qui tombe & cache le coffre & le devant au couffin de devant.

135. LE plafond qui couvre au - dedans le dessus de la cave, & sur lequel on a les pieds, se rembourre légèrement, puis se couvre en vache, que l'on cloue tout autour avec des clous dorés. Le quarré de plafond se met par-dessus le plafond ; il se fait de vache, bordé de vache ; on fait à chaque coin une fente qu'on boutonne à quatre boutons.

136. LE ferreur ayant posé les fiches des portieres, les poignées & les stores, le menuisier ayant cloué les voliges sur toutes les courbes du pavillon *a a a*, le sellier le remet en place ; puis tendant bien le cuir de vache qui couvre le pavillon en - dehors avec la grosse pince, *fig. 3*, il l'arrête à mesure avec des clous d'épingle ; ensuite il cloue tout autour les deux rangs de clous dorés, d'abord le clou de jonc, puis plus près du bord les gros clous & les pommes, savoir, une à chaque coin, & une au - dessus des pieds d'entrée, ou bien à présent en place des clous & des pommes, les baguettes de fonte avec des vis.

137. LA cave *o o* se garnit à part ; on pête tout le dedans qu'on recouvre avec de la toile, ou bien de la peau ; le dehors se pête également sur le bois, & la vache noire par - dessus ; on la borde & on cloue le haut, puis on la pose & on l'arrête de chaque côté aux brancards de la voiture par six ou huit clous forgés de deux pouces & demi de long ; on la fortifie par deux bandes de fer qui traversent le dessous à distance égale, & se replient en équerre jusqu'au haut.

138. LE siege du cocher se fait à part, de deux pieces, le dessous en cuir fort, le dessus en treillis, bordé de cuir de veau, cousu à deux branches, c'est - à - dire, à la façon des bourreliers, par - dessus le treillis à l'endroit où passent les courroies qui le serrent sur le porte - siege ; on ajoute sur les deux bouts deux bandes de cuir de six pouces de large ; on recouvre le tout de drap, velours, &c.

139. LE tablier ou garde - crotte est de vache, ayant une tringle de fer le long de chaque côté, & bordé ; il s'attache en - devant avec des courroies entre la voiture & le siege du cocher, & à l'opposite aux soupentes ; il sert à garantir de la boue la glace de devant.

140. LES châssis des glaces se recouvrent de l'étoffe du dedans, que l'on y colle, & que l'on coud seulement aux angles.

141. ON rembourre toutes les pieces ci - après, savoir, les planches de marche-pied, les bourrelets de brancard, les heurtoirs des portieres, le bourrelet de la tringle de coquille du cocher.

A a a a ij

142. LE matelas des laquais : pour cet effet on commence par étendre de la bourre sur le bois , puis on la recouvre de cuir noir de vache , qu'on arrête tout autour avec des pointes , & par-dessus des clous dorés.

143. *Nota.* LE matelas des laquais se rembourre communément avec du foin.

CHAPITRE XIV ET DERNIER.

*Le nombre des ouvriers qui concourent à la perfection d'une voiture ,
& la liste des garnitures du bourrelier & du sellier.*

144. **A**PRÈS avoir indiqué par curiosité la quantité d'ouvriers qui concourent à l'achèvement total d'une voiture , c'est-à-dire , la quantité d'arts qui s'y emploient , on termine ce chapitre par la liste des pieces qui tombent dans le district du bourrelier & dans celui du sellier ; ce dernier artisan entreprend ordinairement la voiture entiere , & par conséquent se charge de tous les ouvriers qui , de concert avec lui , la rendent parfaite & prête à servir.

145. *Arts qui concourent à la perfection des voitures & à leur beauté.*

Le menuisier , pour le bois de la caisse.

Le ferrurier , pour ferrer la caisse & faire les ressorts.

Le ferreur (qui doit être maître sellier) pour ferrer les portieres , faire les stors , &c.

Le miroitier , pour fournir les glaces.

Le peintre , pour peindre & vernir le bois en-dehors , ainsi que le train & les roues.

Le sculpteur , pour toute la sculpture de la caisse & du train.

Le franger , pour fournir toutes les tresses , glands & houppes qui se placent dans l'intérieur de la caisse.

Le sellier-carrossier , pour tapisser d'étoffe l'intérieur de la caisse , & de cuir plusieurs parties du dehors.

Le bourrelier , pour les cuirs de suspension , &c. qui joignent & attachent la caisse sur le train.

Le doreur , pour toute la dorure sur bois & clous dorés.

Le fondeur , pour les ornemens de fonte.

Le ciseleur , pour tous les ornemens de cuivre ciselés.

Le charron , pour tout le train & les roues.

Le tourneur, pour ce qui doit être tourné au train, comme palonniers, volée, &c.

Le maréchal grossier, pour les aiffieux, boulons, bandes de roues, &c.

146. *Liste des parties garnies par le bourrelier.*

BERLINE.

Les foupentes, *fig. III, pl. XIV*, & fourreaux de foupente, *c, c.*

Les deux traits le long du brancard ne peuvent se voir ici, étant cachés par les brancards.

Les courroies de guindage, *e, e.*

Les courroies des pieds corniers, *f, f.*

Le porte-siege. } ne peut se voir ici, étant recouvert par

Les courroies de côté du siege. } le siege.

La courroie & les mains de derriere, *h, g.*

Les ronds de palonnier, *b.*

La courroie de timon *a.*

CHAISE.

Les deux foupentes de derriere, *b, b, fig. II.*

Les deux foupentes de devant, *c, c.*

Les deux courroies de cremaillere, *b b b, fig. I.*

Les fourreaux de cremaillere, *z.*

La croisée.

La courroie de ceinture, *g g g g, fig. II.*

Les deux traits de dessous ou contre-sanglots d'aiffieu, *d, d, fig. I.*

Les deux marche-pieds, *i, i.*

La courroie de portiere *f, fig. II.*

Les trois courroies de cerceau, *g, h, h, fig. I;* & *III, fig. II.*

La croisée de palonnier, *p q q, fig. II.*

Le rond de palonnier, *o.*

Les deux poignées de derriere, *x, fig. I.*

Les fourreaux & couvertures du ressort, quand elles sont bordées; sinon c'est le sellier qui doit les faire.

147. *Parties garnies par le sellier à la berline & à la chaise.*

Le pavillon ou impériale en - dedans par l'étoffe, & en - dehors par le cuir, *2, 2, fig. III, pl. XIV.*

Le dossier, *idem, g, pl. XIII.*

Les côtés, les accotoirs, le devant par l'étoffe, ainsi que les portieres, *c, d, f.*

Les panneaux ou dormans, appelés *custodes* ou *volans*, *idem*, en - dedans & par le cuir en - dehors, *y, y*, *fig. III*, *pl. XIV*.

Le plafond par le cuir *nn*, *pl. XIII*.

Le quarré de plafond de cuir.

La cave en - dedans de toile ou de cuir, en - dehors de cuir, *oo*.

Les couffins de peau recouverts par l'étoffe, *ii*.

Les chaffis des glaces par l'étoffe.

Les parclofes par la toile, *rr*.

Les devants des coffres par la peau.

Le siege du cocher par l'étoffe, *z*, *pl. XIV*.

La planche de marche - pied, *dd*,

Les bourrelets de brancard, *4*.

Les heurtoirs de portiere,

Le bourrelet de la tringle de coquille de cocher,

Les matelas des laquais,

Le tablier ou garde - crotte,

} De cuir.

Description d'un char - à - banc.

COMME l'art du sellier & bourrelier s'étend à différentes especes de voitures, j'ai cru devoir placer ici une description abrégée de celle qui est connue & employée fort utilement en Suisse sous le nom de *char - à - banc*. Elle est singulièrement propre pour les pays de montagnes ; mais ce char ne différant point, quant à sa partie inférieure, des chars ordinaires à quatre roues, qui font partie du travail du charron, la description qu'on va lire n'aura pour objet que la construction particuliere de cette sorte de voiture, & il suffira, pour en donner une idée, de comparer les différentes *figures* de la *planche* qui s'y rapporte, avec les explications ; & l'échelle déterminera leurs dimensions respectives.

Fig. 1, char - à - banc couvert & garni. Le char entièrement construit comme tous ceux dont on fait usage en Suisse.

Fig. 2, profil du banc couvert, garni d'un cuir ou d'une toile cirée.

Fig. 4, portiere du char - à - banc, dont les panneaux sont de bois ou de cuir.

Fig. 4 & 5, portes dormantes.

Fig. 6, char couvert vu par le bout, démonté, où l'on voit les vis à écrou qui servent à l'attacher sur la planche, *fig. 8*, & les vis qui attachent la portiere ou le devant.

Fig. 7, dossier démonté aussi garni de cuir ou de toile cirée en - dehors.

Fig. 8, char simple avec dossier & accoudoir, & dont la planche peut servir aux deux usages.

Fig. 9, piece de fer pour soutenir le milieu du marche - pied. Les trois portieres se ferment au moyen de rideaux de peau ou de toile cirée, avec trois ou quatre clous à bouton qui l'arrêtent au bas.

Fig. 10, impériale couverte de peau ou de cuir de veau.

Fig. 11, planche d'un pouce d'épaisseur, qui sert à donner de la place pour l'avance des pieds.

Fig. 12, ressort de nouvelle invention pour lâcher le cheval lorsqu'il prend le mord aux dents. Comme il n'est pas facile de sortir des bancs fermés de cette façon, l'on prévient par cette maniere bien des accidens. On place un pareil ressort de chaque côté à la place des crochets pour les tirans pour en faire la fonction ; l'on place derriere le ressort une tige qui doit avoir un anneau dans le haut, assez haut pour passer la courroie ; enforte qu'en tirant, elle leve suffisamment le ressort pour lâcher le menton où le tirant est accroché : les courroies se réunissent comme les rênes des chevaux de voiture. Il est aisé de voir qu'il les faut peu longues : pourvu qu'elles atteignent au banc, cela suffit, parce que souvent celui qui est dans la chaise conduit le cheval. Ordinairement on n'a point de cocher.

Fig. 13, profil du devant des trois portieres.

Fig. 14, menton.

Fig. 15 & 16, courroies.

Fig. 17, planche sur laquelle on est assis sur le char - à - banc.



 EXPLICATION DES FIGURES.

P L A N C H E P R E M I E R E.

LA vignette représente les ateliers des deux bourreliers.

A, bâtier qui coupe la peau pour faire le collier; B, bâtier qui travaille le collier avant de l'empailler; C, bâtier qui travaille le collier sur la forme. D, bâtier qui attache les attelles au collier; E, carrossier qui coupe le cuir avec le couteau à pied; F, carrossiers qui cousent à la pince; G, un harnois de carrossé; H, carrossier qui tord le fil; I, L, veilloirs.

Le bas de la planche représente les outils & instrumens des deux bourreliers & du sellier.

AA, le bât-à-bourre.

A, la pince de bois.

B, le marteau.

C, le couteau à pied.

D, la serpette.

EE*, renettes.

F, G, le grand & le petit emporte-pièce.

H, l'alène à brédier.

I, l'alène à coudre.

a, la forme.

aa, le coin.

bb, le maillet.

cc, la fausse-verge.

dd, le faux-garrot.

b, la verge à enverger.

c, l'aiguille à réguiller.

d, le passe-corde.

e, le ferre-point.

f, la broche à piquer.

ee, le fer à bâtier.

gg, l'aiguille à bâtier.

2, le ferre-attache.

3, le poinçon.

4, le fermoir.

5, g, les tire-bourres.

6, h, les rembourroirs.

P L A N C H E I I.

ELLE représente la coupe du collier des chevaux de charrette en neuf figures cotées depuis I jusqu'à IX.

Les figures A, B, font voir le collier achevé & monté. A, le collier vu par-devant. B, le collier vu par-derrrière. C, une attelle.

P L A N C H E I I I.

FIG. I, le collier monté avec ses attelles, vu de face. FIG. II, le collier sans

sans attelles vue de profil. *Fig. 3*, le fût de la sellette du limonnier de charrette. *Fig. A*, le bât du cheval de bât. *Fig. B*, le même bât vu par-devant. *Fig. C*, le haut de la courbe de devant d'un bât pour faire voir la vertevelle *a*. *Fig. I*, représente le panneau de chevillier ; c'est-à-dire, celui que les chartiers mettent sur le cheval qui marche immédiatement avant le limonnier afin de monter dessus. *Fig. II*, la coupe de la moitié du cuir du panneau de boucher. *Fig. III*, le panneau de rivière, c'est-à-dire, à l'usage des chevaux qui remontent les bateaux sur les rivières. *Fig. IV*, le licol des mulets. *Fig. V*, la bride des mulets. *Fig. VI*, le mors des mulets, séparé de sa bride. *Fig. VII*, le bât de mulet, nommé *bât d'Auvergne*. *Fig. VIII*, l'éleve de devant dudit bât vue de face. *Fig. IX*, l'éleve de derrière vue de face.

P L A N C H E I V.

FIG. I, représente un limonnier ou cheval de limon avec tout son harnois & attelé aux limons d'une charrette. *Fig. 2*, un cheval de devant, soit chevillier ou autre, garni de même de tout son harnois. *Fig. 3*, sont deux petites bouffettes, l'une vue de face & l'autre de profil. *Fig. 4*, une grande bouffette ; la petite *figure* montre le commencement de sa façon. *Fig. 5*, ornement des cuirs pour les chevaux de charrette, nommés *bâtons rompus*. *Fig. 6*, doubles bâtons rompus. *Fig. 7*, une aboutoire ornée de broderie. *Fig. 8*, le billot à biller pour atteler les chevaux l'un devant l'autre.

P L A N C H E V.

FIG. I, cheval de bât avec tout son harnois.
Fig. II, mulet avec tout son harnois de guerre.
Fig. III, le même vu par-devant.

P L A N C H E V I.

FIG. B, point de billot.
Fig. A, nœud droit.
Fig. I, II & III, nœud de couplière.
Fig. IV & V, patte-d'oie ou nœud croisé.
Fig. VI, VII & VIII, nœud quarré.
Fig. IX, ganse.
Fig. X, collier à tringle ou à l'anglaise.
Fig. A 2, D 3 & G 4, la torche & sa coupe.
Fig. m, un dé.

Tome XIV.

B b b b

Fig. n, demi-boucle.

Fig. o, boucletot.

Fig. p, boucle enchapée.

P L A N C H E V I I .

FIG. I, un cheval de carrosse destiné au timon, avec tout son harnois.

Fig. II, un cheval de carrosse appelé *quatrième* ou *de devant*, lorsqu'on attèle à quatre chevaux, & du milieu à l'attelage de six chevaux; on voit dans son harnois les différences entre le harnois à quatre & celui à six chevaux.

2, boucle.

3, boucle quarrée.

4, bout.

5, fleuron.

6, rosettes.

7, rosette vue de profil pour montrer les pointes fabriquées par le fondeur, qui se rivent à l'envers du cuir pour y attacher toutes les pièces susdites.

8, un troussé-queue déployé.

P L A N C H E V I I I .

FIG. I, le cheval qui s'attèle dans les brancards des chaises, appelé *cheval de brancard*, avec tout son harnois.

Fig. II, le cheval nommé *bricolier*, *cheval de côté*, ou *du postillon*, qui s'attèle au côté gauche du cheval de brancard, avec tout son harnois.

P L A N C H E I X .

FIG. A, une charrette attelée de trois chevaux; *a*, le limonnier; *b*, le chevillier ou cheval en cheville, sur lequel est monté le chartier sur son panneau de chevillier; *c*, le cheval de faute.

Fig. B, une file de mulets armés en guerre; *a*, le premier mulet portant le collier de sonnaie; *b*, le second mulet portant la grosse sonnaie; *c*, le troisième mulet portant le gros grelot.

Fig. C, une berline attelée de six chevaux; *a*, les deux chevaux de timon; *b*, les quatrièmes, ou chevaux de volée; *c*, les sixièmes, ou chevaux de devant.

Fig. D, une chaise de poste attelée de deux chevaux; *a*, le cheval de brancard; *b*, le bricolier; *c*, le cheval du courrier.

Fig. E, représente une brédiffure ordinaire.

Fig. II, autre espece de brédiflure marquée par les espaces qui ne sont point ombrés comme la précédente; *a*, le cuir; *b*, portion de l'anneau où est la brédiflure.

Fig. III, portion du poitrail du harnois d'un cheval de carrosse; *a*, *a*, couffinure; *b b*, le fond; *c c*, blanchet.

Fig. IV, portion de l'avaloire d'en-bas dudit harnois; *a a*, couffinuré; *b b*, fond; *c c*, blanchet.

Fig. V, le dessous du couffinet du harnois de timon; *a b b a*, toile; *c*, chambrure.

Fig. VI, la couverture du couffinet; *a, a, a a, a*, les contours du métal; *d d*, les gros anneaux de cuivre pour passer les guides; *b, b*, les courroies qui attachent & arrêtent les rênes de la bride.

Fig. VII, ornement sur les cuirs des harnois de chevaux de carrosse, fait en couture blanche appellée *ondes*.

Fig. VIII, ornement, *idem*, appellé *ondes à pique*.

Fig. IX, un bout de trait de chevaux de carrosse; *a*, les deux cuirs blancs; *c c c*, la bordure du cuir noir de dessous; *b*, le blanchet qui n'a qu'un pied de long.

Fig. X, la fellette du cheval de brancard.

P L A N C H E X.

a a, le compas d'arçonner.

b, différens aceaux.

c c c, les faulces bandes qui joignent, espacent & éloignent l'arçon de devant *d* de celui de derriere *e*.

Fig. A A, l'arçon d'une selle à la royale vu de face.

Fig. B B, arçon vu en-dessus pour voir les bandes sur leur longueur.

Fig. D D, arçon vu par le côté pour en voir la ferrure.

Fig. F F, arçon de selle à l'anglaise.

Fig. E E, arçon de femme.

Fig. 2, un quartier de selle.

Outils du sellier. $\left\{ \begin{array}{l} A, \text{ la liffette.} \\ B C, C C, D, \text{ différentes cornettes.} \\ E, \text{ rosette.} \end{array} \right.$

Fig. 3, selle à la royale.

Fig. 4, batte de devant.

Fig. 5, batte de derriere.

Fig. 6, patron pour le siege de la selle plié en deux.

Fig. 7, arçon d'une fellette de chaise de poste pour le cheval de brancard.

B b b b ij

Fig. 8, un panneau de selle.

Fig. 9, une selle de femme.

Fig. 11, une selle à l'anglaise.

Fig. 12, un panneau de selle à l'anglaise.

Fig. 11, attache de cuir qui se met sous l'arcade de la selle à l'anglaise.

Fig. 11, autre cuir qui se met sous le pontet de ladite selle.

Fig. 10, la coupe du vrai siege de la selle de femme.

P L A N C H E X I.

LE haut de la planche représente un cheval sellé & bridé.

a, la bride.

b, le mors.

dd, les rênes.

c, le bridon.

ee, le poitrail.

f, les fangles & surfaix.

g, les étrivieres.

h, les étriers.

iii, la selle à la royale.

ll, la housse ou croupelin.

m, la croupiere.

n, le culeron.

Fig. 2, selle à piquer.

aa, piece de bois qui termine le trousséquin, appelée *le fond du trousséquin*.

Fig. 3, selle rase.

Fig. 4, selle à la polonaise pour femme.

a, col d'oie.

b, liege de cuisse.

c, faux - quartier.

d, poignée de fer.

e, couffinet piqué.

Fig. 5, selle à l'anglaise avec de faux quartiers.

aa, faux quartier.

Fig. 6, selle de poste.

a, ventouse.

b, porte - étriers de fer.

c, bourfes ou saccoches.

Fig. A, le couffinet simple.

b, couture qui joint le milieu de la doublure au milieu du dessus.

c, c, c, attaches du couffinet à la selle & à la croupiere.

Le bas de la planche représente plusieurs selles.

Fig. I, les arçons d'une selle ancienne qu'on appelait *selle à corps*; ils sont d'une seule piece.

Fig. II, la selle à corps vue par - devant.

aaa, piece de cuivre qui garnissait le devant des bates.

bb, vue d'une portion du trousséquin.

Fig. III, la même selle vue de profil.

a, vue d'une partie de l'armure du trousséquin par - derriere.

Fig. IV, la même selle vue par - derriere.

aa, le derriere du trousséquin.

bb, plaque de cuivre qui garnissait le derriere du trousséquin.
cc, portion du devant.

P L A N C H E X I I .

- Fig. E*, couverture des chevaux dans l'écurie.
Fig. I, bride du cheval de carrosse.
Fig. II, licol du cheval de carrosse.
Fig. III, cavessine pour le pansément.
Fig. IV, cavessine de main.
Fig. V, cavesson à trois anneaux.
Fig. VI, gros cavesson de piliers ou de manege.
Fig. VII, bouton de bride prêt à tresser.
Fig. VIII, poitrail du cheval de selle.
Fig. IX, croupiere du cheval de selle.

P L A N C H E X I I I .

LA vignette représente l'atelier du sellier-carrossier. A, le sellier nervant collant un arçon *b*; B, le sellier tenant un quartier qu'il vient de tailler; C, le sellier garnissant une voiture en-dedans; D, le sellier faisant une courre piquée.

Le bas de la planche.

VOITURE appelée *berline* quand elle est suspendue entre deux brancards.

A, la coupe d'une berline pour en expliquer la garniture intérieure.

a, a, le pavillon, autrement l'impériale.

b, b, les panneaux.

c, c, les côtés.

d, d, les accotoirs.

e, la glace de côté faisant partie de la portiere *f*; *p*, la main de la glace.

g, le dossier; *h*, le devant.

i, i, les coussins posés sur les parclofes *r, r, r, r*.

l, le coffre; *m*, la planche du devant.

n, n, les bourrelets sur le devant des parclofes; *o, o*, la cave.

Fig. 1, le cordonnet à plat.

Fig. 2, le cordonnet roulé sur la ficelle.

Fig. 3, la grosse pince.

Fig. 4, le ministre.

Fig. 5, le poinçon mordant.

P L A N C H E X I V .

FIG. I, la chaise de poste, élévation.

Fig. II, plan à vue d'oiseau de la chaise de poste.

Fig. III, berline à deux fonds, élévation.

P L A N C H E X V.

Char-à-banc, voiture de Suisse.



T A B L E

D E S C H A P I T R E S E T A R T I C L E S.

| | | | |
|--|----------|--|--------|
| AVANT-PROPOS. | page 429 | Le panneau de chevillier. | p. 465 |
| L'ART DU BOURRELIER. | | Le panneau du boucher. | 467 |
| CHAP. I. <i>Instrumens, outils & matériaux des bourreliers en général.</i> | 432 | Le panneau a trousséquin. | 469 |
| SECTION I. DU BOURRELIER-BATIER. | | Collier & panneau de riviere. | 470 |
| CHAP. II. <i>De la coupe du cuir; les mesures, les coutures, les nœuds & les ouvrages en général du bourrelier-batier.</i> | 436 | CHAP. VI. <i>Les bâts.</i> | 572 |
| CHAP. III. <i>Le harnois des chevaux de charrette.</i> | 440 | Le bât de cheval à boutonner. | ibid. |
| ART. I. <i>La bride.</i> | 441 | Le bât français à fausses gouttières, ou de guerre. | 475 |
| ART. II. <i>Le collier.</i> | 442 | CHAP. VII. <i>Du bat d'âne. Remarques sur son collier.</i> | 478 |
| ART. III. <i>La selle ou sellette de limon, & le reste du harnois du limonnier.</i> | 450 | CHAP. VIII. <i>Le harnois du mulet d'armée équipé en guerre.</i> | 479 |
| ART. IV. <i>Le harnois des chevaux de devant.</i> | 456 | Le licol. | ibid. |
| ART. V. <i>L'ornement du harnois des chevaux de charrette.</i> | 459 | La bride. | 480 |
| CHAP. IV. <i>De l'attelage des cochés & des fourgons.</i> | 463 | Le bât de mulet, nommé bât d'Auvergne. | 482 |
| Attelage des cochés. | ibid. | Barde. | 491 |
| Attelage des fourgons. | 464 | CHAP. IX. <i>La bätine ou torche.</i> | 492 |
| CHAP. V. <i>Des panneaux.</i> | 465 | CHAP. X. <i>Différens colliers pour les chevaux de chaise.</i> | 494 |
| | | SECT. II. DU BOURRELIER-CARROSSIER. | |
| | | CHAP. XI. <i>Des fils, de leurs préparations & des coutures.</i> | 496 |
| | | CH. XII. <i>Des divers attelages.</i> | 498 |

CHAP. XXI. *Les ouvrages du bourrelier-carrossier.* page 499

Explication de quelques termes. ibid.

ART. I. *Le licol.* 500

ART. II. *La bride.* ibid.

ART. III. *Le harnois des chevaux de timon.* 502

ART. IV. *Le harnois des chevaux de devant.* 508

CHAP. XIV. *Les harnois des chevaux de chaise.* 509

Harnois du cheval de brancard. 510

Harnois du bricolier. 511

CHAP. XV. *De la garniture des voitures.* 512

Garniture de la berline. ibid.

Garniture de la chaise de poste. 514

CHAP. XVI. *Des ornemens du bourrelier de carrosse.* 517

L'ART DU SELLIER.

INTRODUCTION, 519

CHAP. I. *L'arçonner, arçonneur ou charpentier d'arçons.* 520

Outils, instrumens & matériaux. ibid.

Les piéces des arçons. ibid.

Prendre la mesure. 521

Le travail de l'arçonner. ibid.

Liste détaillée des arçons des selles en usage. 522

Proportions des arçons de la selle à la royale. ibid.

Différences des autres arçons. 523

La construction des selles. 524

CHAP. II. *Les quartiers des selles.* page 525

CHAP. III. *Les outils, matériaux, & le commencement du travail.* 526

Nerver. ibid.

Encuirer. 527

Ferrer. ibid.

Sangler & faux-siéger. ibid.

CHAP. IV. *Construction de la selle à la royale.* ibid.

CHAP. V. *Des variétés des formes & de construction dans les selles françoises, comparées à la selle à la royale.* 534

La selle à piquer. ibid.

Les selles à trouffequin. 536

La selle de femme ordinaire à trouffequin & doffier. ibid.

La selle rase. 537

La selle rase de femme, dite selle à la polonoise. ibid.

CHAP. VI. *La selle à l'anglaise.* 538

CHAP. VII. *De quelques selles de fantaisie.* 540

CHAP. VIII. *De l'ornement des selles.* 541

CHAP. IX. *La sellette des chevaux de brancard.* 542

CHAP. X. *Les couffinets.* 543

Le simple couffinet. ibid.

Le couffinet à flanc ou à garde-flanc. 544

CHAP. XI. *Les houffes & la couverture d'écurie.* ibid.

La houffe ou croupelin. 545

La houffe de pied. ibid.

La houffe de main. ibid.

La couverture d'écurie. 546

CHAP. XII. *Du reste de l'équipage du cheval de selle, contenant le licol, la bride, le bridon, la cavessine, les caveçons, &c.*

La bride. page 547

Le bridon. 548

Le licol. ibid.

Les cavessines. 549

Les caveçons. ibid.

De la fabrique des boutons qui servent aux harnois ci-dessus.

550

Le poitrail & la croupière. 551

CHAP. XIII. *La garniture des voitures.*

ibid.

Travail. 552

Garniture du dedans de la caisse. page 552

CHAP. XIV. *Le nombre des ouvriers qui concourent à la perfection d'une voiture, & la liste des garnitures du bourrelier & du sellier.*

556

Arts qui concourent à la perfection des voitures, & à leur beauté. ibid.

Liste des parties garnies par le bourrelier. 557

Parties garnies par le sellier à la berline & à la chaise. ibid.

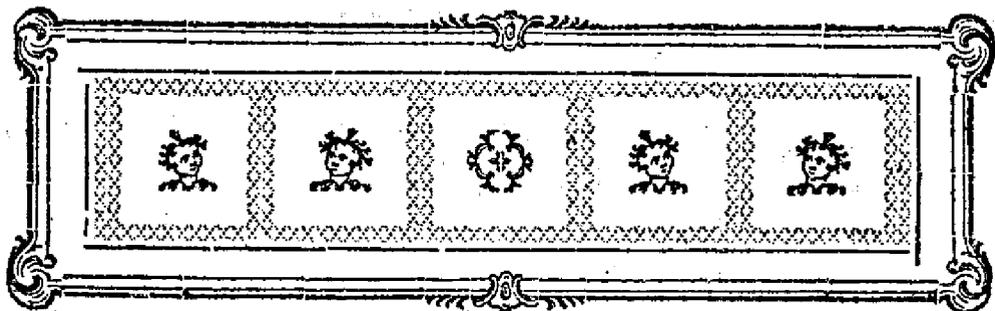
Description d'un char-à-banc. 558

EXPLICATION DES FIGURES. 560

Fin de l'Art du Bourrelier & du Sellier.

A R T
D U M O U L E U R
E N P L Â T R E .

Par M. F I G U E R E .



A R T

DU MOULEUR EN PLÂTRE.

INTRODUCTION.

1. L'HOMME qui pense ne dédaigne aucun art : celui du mouleur à son rang dans la chaîne immense qui les tient tous unis ; ce talent est à la sculpture ce que la gravure est à la peinture , avec la différence que le mouleur n'agit dans son opération que mécaniquement , & qu'au contraire le graveur a le mérite de l'art & de l'imitation. Le moulage a plus d'analogie avec l'imprimerie ; l'un & l'autre art a l'avantage de multiplier les chefs-d'œuvres des grands hommes & des artistes célèbres.

2. AVANT d'entrer dans aucun détail , jetons un coup - d'œil rapide sur l'histoire de cet art , & tâchons de démêler ce qu'il a été chez les anciens. Nous suivrons ses progrès chez les modernes , & nous finirons par examiner quelle est son utilité générale & quels secours les artistes & les amateurs en peuvent tirer.

3. Tous les commencemens des arts sont obscurs : on ne peut former que des conjectures sur la manière d'opérer des anciens. Quelques passages de Moÿse , de Plinè , de Vitruve , ne nous ont pas laissé absolument sans lumieres ; mais il est impossible d'en former un système d'opérations suivi ; on ne marche qu'à travers des ténèbres. Tout ce que l'on peut recueillir de quelques traits épars dans leurs ouvrages , se réduit à très - peu de chose ; & les monumens de ce genre , devenus si rares , ou presque absolument détruits , ne peuvent suppléer au silence des historiens.

4. Il paraît que la méthode la plus communément suivie parmi les anciens & particulièrement pour les grands ouvrages , était de fondre en lames de diverses épaisseurs les métaux dont ils voulaient faire leurs statues ; ils ras-

sembraient ensuite ces platines ou pièces différentes sur une armature de fer, les rapprochaient au marteau & leur donnaient les formes désirées. C'est ainsi que paraissent avoir été construits le colosse de Rhodes, la statue colossale de Néron, &c. monumens dont la grandeur nous étonne, mais dont le merveilleux disparaît dès qu'on s'est formé une idée de la mécanique qui les a élevés. Tantôt ils se servaient d'une espèce de pierre, dans laquelle ils avaient reconnu la propriété de résister à la violence du feu; ils la creusaient & en faisaient un moule grossier, dans lequel ils coulaient la matière. Ils n'en retiraient, à la vérité, que des figures massives, & qui le plus souvent ne présentaient que des formes à peine ébauchées; mais on les perfectionnait au ciseau; quelquefois même on coulait des métaux sans forme, on en faisait un bloc dans lequel, à force de travail & de patience, on parvenait à tailler une statue comme on travaille le marbre.

5. LORSQUE l'art fut perfectionné, l'on se servit de modèles qui n'étaient cependant point destinés à l'usage que nous en faisons aujourd'hui. Ces modèles se faisaient de terre préparée; on en enlevait par-tout une épaisseur égale à celle qu'on voulait donner à la matière qu'on devait couler, de sorte que le modèle devenait proprement ce que nous appelons noyau. On faisait recuire ce noyau, on le couvrait de cire; l'artiste terminait ces cires, & c'était sur ces cires terminées que se faisait le moule de potée; ensuite l'ouvrage s'achevait comme chez les modernes. Cependant il y a lieu de croire que les anciens n'ont coulé de cette manière que des morceaux d'une grandeur médiocre; telles sont les oies du Capitole, qui subsistent encore. Ils coulaient, suivant la même méthode, les différentes parties de la figure par morceaux séparés qu'ils rassemblaient ensuite avec art. La statue de Marc-Aurèle, seul monument de ce genre un peu considérable qui nous soit resté de la main des anciens, paraît avoir été coulée en deux parties, la figure & le cheval séparément. On ignorait encore il y a moins d'un siècle, l'art de fondre un grand morceau d'un seul jet.

6. IL paraît donc constant que les anciens ont absolument ignoré l'usage du plâtre liquide: ils s'en sont servis comme du marbre & de la pierre pour travailler au ciseau, ou pour faire des modèles, mais jamais pour prendre des empreintes, faire des creux sur les reliefs & reproduire des originaux. On s'est quelquefois servi de la cire à peu près pour le même objet. Le frère du célèbre Lysippe fit des figures en moulant le visage des personnes avec de la cire qu'il peignait ensuite: travail peu estimé sans doute; car il y a une grande différence entre l'ouvrage fait avec l'ébaucheur & celui qui se jette en moule: l'un est le fruit du génie, l'autre d'une manœuvre purement mécanique. Le premier ouvrier est créateur, & le second copiste servile; dans quelques cas cependant on est forcé d'employer cette méthode,

mais on ne doit jamais se la permettre pour se dispenser d'étudier la nature.

7. L'ART de mouler, ou plutôt de jeter en moule, a suivi le sort de la sculpture, & la sculpture celui de tous les autres arts. Après avoir été courbés pendant près de dix siècles sous le joug de l'ignorance & des préjugés, ils commencèrent enfin à le secouer peu à peu. Le premier trait de lumière partit de l'Italie : c'est là qu'un philosophe se plaît à contempler l'aurore d'un jour dont peut-être nous avons déjà passé le midi. Tout s'éleve à la fois, les arts sont liés par la même chaîne. Tandis que d'une aile rapide, la poésie vole à sa perfection, avec les noms du Dante, de Pétrarque, & de Bocace ; que Cimabué & Léonard de Vinci créent de nouveau l'art de la peinture à Florence ; que la sculpture, sous le ciseau de Michel-Ange, ressuscite les merveilles d'Athènes & de Rome ; que l'invention de l'imprimerie étonne l'esprit humain ; que le hasard fait naître la gravure qui nous reproduit les chefs-d'œuvres des peintres : l'art de mouler en plâtre, qui multiplie ceux de la sculpture, commence à naître entre les mains de Verrochio. Sculpteur habile autant que peintre célèbre, il ne moula le premier avec du plâtre le visage des personnes mortes ou vivantes, que pour fixer des traits qui s'échappent, choisir les formes les plus heureuses, embellir & copier plus sûrement la nature. Cette découverte s'applique bientôt à l'art lui-même ; on connaît le prix des chefs-d'œuvres de l'antiquité, on détecte les ruines précieuses ; on étudie ces modèles. Le Roffo, le Primatice paraissent ; ils ressuscitent, pour ainsi dire, ces morceaux jusqu'alors ensevelis ; ils trouvent quantité de statues, de bustes, de bas-reliefs antiques, &c. Nos richesses se multiplient, & chacun jouit de copies précieuses & fidelles, dont les originaux ne peuvent se déplacer. Qu'importe la matière ? L'art en fait tout le prix. Alors François I^{er}, juste appréciateur des talens, attire en France les artistes célèbres. Ils y viennent chargés de leurs trésors. Fontainebleau s'embellit de statues jetées en bronze. Les Gougeon, les Pileur étudient l'art devenu pour eux une seconde nature plus sûre que la première. Leur goût se développe, leur génie s'enflamme, & la France se glorifie de produire des artistes.

8. TELLE est sur les bords de la Seine la marche de cette révolution rapide, pendant qu'on élève à Florence au père de la patrie & des arts, Cosme de Médicis, une statue équestre dont la figure & le cheval sont coulés séparément. En France tous les arts se replongent dans les ténèbres sous les successeurs de Henri II. Le règne du fanatisme n'est pas moins funeste aux arts qu'à l'humanité. Sous Louis XIII enfin, ou plutôt sous Richelieu, ils recommencerent à paraître.

9. ON place sur un pont magnifique la statue du plus adoré des rois. Cet ouvrage n'est pas en entier de la main d'un Français. Un élève de Michel-

Angé a fondé la figure du cheval à Florence, & Dupré a lutté avec succès contre Jean de Bologne, son maître, dans celle du héros. La statue équestre de Louis XIII s'exécute dans le même tems. On voit encore un Italien, Ricciarelli s'immortaliser par la figure du cheval, qui est un chef-d'œuvre, tandis que celle du monarque coulée séparément par un Français, fait regretter qu'elle ne soit pas du même artiste.

10. ENFIN sous le regne de Louis XIV, où tout est perfectionné, Keller s'associe à la gloire de Girardon, & de leurs talens réunis naît le plus grand & le plus superbe ouvrage de ce genre, la statue de la place, Vendôme fondue d'un seul jet.

11. C'EST là le plus haut période de l'art. Il n'y a rien de mieux à faire en pareil cas, que d'étudier & répéter les procédés qu'on a suivis alors. Aussi n'ignore-t-on pas que, cinquante ans après, lorsqu'on a voulu exécuter la statue de Louis XV à Bordeaux, la pratique en était presque oubliée, & que sans les mémoires de Boffrand, l'art de fondre d'un seul jet une statue équestre eût peut-être été trouvé & perdu dans l'espace de deux siècles. Quant aux avantages qu'on retire de la méthode de mouler, ils sont sensibles. On a déjà vu que c'est à cette heureuse découverte que nous sommes en partie redevables de la renaissance de l'art. Les antiques moulées par le Rosso & le Primatice ont jeté parmi nous les semences du bon goût. Les bons modèles ainsi répandus, les connaissances multipliées, la nature enfin étudiée, les finesses de l'art mieux faites, ont enfanté des artistes.

12. LOUIS XIV avait bien senti l'utilité de cette méthode, quand il fit mouler à grands frais à Rome les antiques & toute la colonne Trajane, qui fut apportée par pièces au Louvre, où l'on en voit encore quelques débris dans la salle des antiques. Ces objets de curiosité & d'instruction ont été détruits par le tems, qui réduit le plâtre en salpêtre. Dans le même lieu sont les creux des figures antiques, ou du moins ce qui s'en est conservé, malgré les ravages du tems & peut-être le défaut des soins nécessaires. Qu'il nous soit permis de former un vœu & de souhaiter qu'il parvienne jusqu'au citoyen instruit & connaisseur, qui chez nous préside aux arts; c'est de voir renouveler sur les originaux ces moules si utiles au maintien des arts en France, & maintenant détruits ou dépareillés, & d'en multiplier les plâtres.

13. SANS parler de la colonne Trajane, dont il n'appartient qu'à des souverains d'avoir des copies, & que l'impératrice de Russie vient de faire mouler de nos jours: combien de morceaux précieux, dont les amateurs ne sont redevables qu'à l'art de mouler! Si la France jouit de l'Hercule Farnese, du Laocoon, du Gladiateur, de la Vénus de Médicis; si l'Amour de M. Bouchardon, le Mercure de M. Pigalle, la Vénus de M. Koustou, sont les délices des connaisseurs: (car pourquoi refuserions-nous à des artistes célèbres les

éloges que leur prodiguera la postérité reconnaissante ?) enfin si nos jardins, nos vestibules, nos cabinets sont ornés de ces chefs-d'œuvres, nous ne les devons qu'à cette méthode ingénieuse qui fait les multiplier. Graces à ses soins, celui qui achete n'est point le possesseur exclusif d'un trésor dont il connaît rarement tout le prix.

14. Si de ces avantages généraux, nous examinons en détail ceux que les artistes en tirent journellement pour leurs travaux, nous verrons combien cette méthode a servi aux progrès de l'art. Un homme utile à la patrie vient d'expirer, on veut saisir & perpétuer des traits chéris que la mort va détruire; on se hâte de le mouler; alors ce masque donne à l'artiste le profil & les formes principales qui font la ressemblance. Il ne le dispense pas de copier la nature, mais il lui tient lieu de ce modele qu'il doit avoir sous les yeux pour la saisir plus sûrement. D'ailleurs, quand un artiste a fait son modele en terre molle, qu'il l'a animé du feu de son génie; s'il veut travailler le marbre d'après le modele, il faut en fixer les formes qui deviendraient maigres & arides en séchant, & les conserver sans altération. L'imitation serait impossible sans le secours du mouleur. On coule le modele en plâtre; & c'est d'après ce plâtre devenu le vrai modele, qu'on travaille le marbre, à moins cependant que le sculpteur ne fasse son modele en plâtre à la main; opération qui refroidit le génie; & dans ce cas même, il est souvent obligé d'en faire mouler des parties pour faciliter son exécution. Quand enfin l'on veut avoir de bons modèles, soit d'après nature, soit d'après les monumens, on fait mouler des parties séparées, un bras, une jambe, une main, un buste, &c. Ce sont des études toujours sûres, qu'on multiplie à son gré, c'est le moyen de faire un beau choix. C'est ainsi que l'art est parvenu à réunir tous les traits, toutes les proportions qui constituent essentiellement la beauté parfaite, mais que la nature plus fiere & dès-lors plus inégale n'a peut-être jamais rassemblées dans le même individu.

15. Il est vrai que l'art de mouler, sur-tout pour les ouvrages de conséquence, demande une intelligence qu'on ne trouve pas toujours dans ceux qui l'exercent; de là cette fonte de morceaux faits à la hâte & sans soin, qu'on rencontre par-tout; copies infidelles & difformes, où l'œil même de l'artiste a peine à reconnaître son ouvrage. Les sculpteurs jaloux de leur réputation savent bien faire un choix; pour les autres qui ne veulent que multiplier des plâtres bons ou mauvais, il importe peu de quelle main ils se servent. C'est pour remédier en partie à ces inconvéniens, s'il est possible, que je me suis déterminé à publier cet ouvrage. Il pourrait être encore utile à ceux qui ne desireraient faire de cet art qu'un simple amusement; ou à ceux même qui voudraient n'en prendre qu'une idée.

16. APRÈS avoir exposé la naissance, les progrès & l'utilité d'un travail jusqu'ici peu connu dans les détails, il ne reste plus qu'à dire un mot de l'ordre

observé dans ce travail. On a commencé par donner une idée des différentes matières relatives au moulage, on a indiqué les instrumens nécessaires pour opérer, on est entré dans le détail de l'exécution, en observant de mettre par degrés sous les yeux du lecteur, d'abord les opérations les plus faciles, ou d'un plus commun usage, ensuite les plus difficiles. Curieux de rendre ce traité le plus intelligible qu'il a été possible, on a fait suivre un dictionnaire des principaux termes de l'art, pour les mettre à portée de tout le monde. Rien n'a été tracé que d'après une longue expérience & de grands travaux. Ainsi le vœu d'un des plus célèbres auteurs de l'Encyclopédie se trouve accompli dans cet objet; c'est un artiste qui parle de son art.

CHAPITRE PREMIER.

Des différentes matières relatives au moulage.

17. **I**L est nécessaire que l'artiste sache choisir & préparer par lui-même ces différentes matières. Leur bon choix & leur préparation peuvent contribuer beaucoup à la perfection de son ouvrage.

18. *Du plâtre.* LE meilleur plâtre est celui qui devient le plus dur après qu'il est détrempé avec de l'eau, ou, pour parler plus communément, lorsqu'il est gâché. Celui des carrières de Pantin est moins susceptible d'efforts & de poussière, mais il a le défaut de se relâcher, étant souvent trop cuit ou brûlé. Pour éviter cet inconvénient, il faut choisir les pierres cuites à propos, ce qu'on connaît en les cassant, lorsqu'il n'y a pas de noyau dedans, & même en gâchant le plâtre, s'il est gras & s'attache aux doigts. Afin qu'il soit exempt de tous ces défauts, il est à propos de le faire cuire soi-même dans un four de boulanger, après avoir cassé la pierre en morceaux de la grosseur d'un œuf. Le choix de la pierre dans la carrière est aussi essentiel; il y a des bancs préférables les uns aux autres; les lits tendres sont meilleurs que les lits durs; cette pierre étant bien cuite ne se gonfle pas & reste telle qu'elle a été employée. On ne saurait trop prendre de soins pour cette préparation; car c'est de là que dépend la réussite de l'ouvrage, sur-tout lorsqu'on doit mouler sur des figures de marbre.

19. **P**OUR bien préparer le plâtre, il faut le battre dans un mortier, ou le broyer le plus fin qu'il est possible; j'ai observé que cette seconde manière était la meilleure, & qu'elle rendait le plâtre plus gras. Lorsqu'il est suffisamment broyé, on le passe au tamis de crin & ensuite à celui de soie; (on dit

dit souvent passé au pas de crin, ou au pas de soie) ce qui reste dans ces tamis s'appelle *mouchette*. On le rebat & le conserve sans être passé, pour faire des chapes, ou de fortes pieces. On observera en général de conserver le plâtre dans des caisses ou tonneaux, pour le garantir de l'humidité, qui le perd entièrement en lui ôtant sa premiere qualité de devenir dur en séchant. Si vous desirez qu'il soit bien blanc, vous le gratterez avant de le broyer dans le mortier, sur-tout celui qu'on achete aux carrieres tout cuit, comme le plâtre pour la bâtisse. On le vend à Paris six sols le sac; mais cuit au four du boulanger, il vaut depuis vingt jusqu'à trente sols.

20. *Du talc ainsi nommé improprement par les gens du métier, qui est le gyps cristallisé.* ON se sert aussi de talc pour couler de petites figures, ou autres pieces délicates; c'est un gyps fin & cristallisé qui se trouve dans les carrieres de plâtre: il est diaphane, d'un blanc verdâtre. On doit, avant de le faire cuire, le diviser par feuillets d'une ligne ou deux d'épaisseur, & le mettre au four comme le plâtre. Il se prépare de même; mais comme il prend plus vite, il faut le gâcher fort clair. On ne se sert pas ordinairement de cette matiere pour faire des creux, parce qu'elle n'a pas assez de consistance, à moins qu'on n'y mêle partie égale de plâtre commun. On se sert de talc pour couler des figures de bas-relief, des médailles ou autres choses précieuses qui doivent être parfaitement blanches.

21. *De la terre à modeler.* CETTE terre se trouve chez les potiers de terre, qui la préparent. Elle se vend à présent dix sols le pain, pesant depuis cinquante jusqu'à soixante livres: on se sert de cette terre pour estamper & pour faire des portées autour des moules, ainsi que des épaisseurs pour la fonte des plombs; c'est avec cette terre que le sculpteur fait son modele; souvent il le fait en plâtre à la main, sur-tout dans les grands ouvrages.

22. *De la cire.* L'USAGE de la cire est très-fréquent dans l'opération du moulage: tout ce que l'on doit fondre en bronze est coulé en cire, avant que le fondeur fasse son moule de sable ou de potée. Voici comme elle se prépare: sur une livre de cire neuve on met un quarteron de suif & une demi-livre de poix de Bourgogne blanche; l'on fait fondre le tout ensemble, en observant de ne pas la laisser bouillir. Cette cire devient liante; elle sert à faire des épaisseurs pour les bronzes, à réparer des pieces perdues ou cassées dans les moules, & même à durcir les creux; mais dans ce dernier cas, il faut que la cire ne soit altérée par aucun mélange.

23. *Du mastic.* LA composition du mastic se fait de plusieurs manieres: prenez une livre de cire, une livre de poix-résine, un quarteron de soufre en poudre, & faites fondre le tout dans un vaisseau de terre ou de cuivre sur un feu médiocre, en observant de ne pas le laisser bouillir. Lorsque tout est

fondue, vous y joignez de la poudre de marbre ou de brique passée au tamis de soie, en remuant le tout avec une spatule de bois. On ne peut déterminer au juste la dose de cette poussière; c'est ordinairement cinq ou six poignées pour la quantité de cire donnée ci-dessus. Lorsque le mastic est froid, il est facile de voir s'il est trop dur ou trop mol; dans le premier cas on y ajoute un peu de cire, dans le second on y met un peu de poudre de marbre. J'ai fait quelquefois ce même mastic qui s'est trouvé fort bon, en substituant du plâtre fin au marbre ou à la brique.

24. CE mastic sert pour mouler sur les marbres, sur les terres cuites, & autres morceaux de sculpture, dont la matière est plus cassante. Lorsque l'on veut s'en servir, on le fait fondre au bain-marie, afin qu'il ne brûle pas au fond du vase. On emploie aussi un autre mastic pour rejoindre les modèles en terre cuite, qui se cassent dans le four par l'action du feu, ou pour rejoindre les coupes que l'on est obligé de faire sur cette terre. Les marbriers appellent cette composition *mastic gras*: il est composé de cire & de poix-résine en égale quantité; observez de chauffer les deux parties que l'on veut rejoindre.

25. IL y a une troisième espèce de mastic, dont on se sert plus particulièrement pour le marbre; il est plus long à durcir & tient plus fortement que l'autre: il est composé de fromage blanc, nommé vulgairement *à la pie*, & égale portion de chaux vive, que l'on mêle ensemble en le broyant sur un morceau de marbre ou pierre de liais. On emploie aussi au même usage de l'alun de Rome, qui jaunit moins que toute autre matière; il faut faire chauffer les parties que l'on veut rejoindre, sans toutefois les brûler: le marbre alors change de couleur, & la jonction paraît.

26. *Des huiles & de leurs préparations.* ON se sert ordinairement d'huile d'œillet, pour enduire les creux dans lesquels on veut couler du plâtre: si le creux est durci, on emploie l'huile telle qu'elle est: si le creux est tout frais, on fait fondre dans l'huile un peu de suif ou de sain-doux, ou bien l'on fait dissoudre du savon blanc dans l'eau chaude; & lorsque le savon est entièrement dissous, l'on y ajoute de l'huile d'œillet dans la proportion de la moitié du savon employé: le tout fait une huile très-bonne pour les creux, qui sont secs sans être durcis. L'huile grasse est une huile cuite, dont on se sert pour durcir les creux & même les figures de plâtre que l'on veut mouler, ou qui sont exposées à l'air; cette huile doit être de lin, parce qu'elle est plus dessiccative. Voici la manière de la faire cuire: mettez une livre d'huile de lin dans un vaisseau de terre, joignez-y un demi-quarteron de cire neuve, puis prenez un quarteron de litharge, que vous enveloppez dans un linge & suspendrez au milieu de votre huile, en sorte que le nouet y trempe entièrement; faites cuire cette huile à petit feu pendant cinq ou six heures, elle s'emploie chaude. Je parlerai dans son lieu de la manière de s'en servir.

27. *Huile de Rome.* On appelle huile de Rome la terre à modeler, que l'on a détrempee avec de l'eau en la battant avec la spatule. Ce mélange forme une huile qui n'est pas bien rare, mais qui a cependant son utilité; on s'en sert pour enduire les grosses pieces d'un moule que l'on doit casser, & pour les autres ouvrages de peu d'importance. (*Voyez l'article Creux perdu.*)

28. *Eau de savon.* L'ON se sert aussi d'eau de savon blanc pour mouler sur le marbre & pour enduire des creux que l'on coule tout frais; on fait chauffer de l'eau de riviere, dans laquelle on jette des morceaux de savon que l'on remue ensuite; on peut faire cette eau aussi épaisse que l'on veut, en y mettant plus ou moins de savon ou d'eau.

C H A P I T R E II.

Des instrumens.

29. QUAND on a les matieres toutes prêtes, il faut se pourvoir des outils nécessaires. Ils consistent en spatules de différentes grandeurs, de cuivre ou de fer, avec un manche de bois; en jattes de bois ou de faïance; ces dernières sont plus commodes, le plâtre ne s'y attache pas; si l'on se sert de celles de bois, il faut, lorsqu'elles sont neuves, les imbiber d'huile ou de cire. On se procurera ensuite des couteaux fort aigus, fort minces & bien affilés, des pinces & des broches à longs poils, pour appliquer le plâtre détrempe clair sur la portion du modele où vous voulez faire une piece, ou pour enduire les creux avant que d'y couler le plâtre; des pinces de fer terminées en pointes pour retirer les petites pieces dans le cas où elles ne peuvent se dépouiller & pour faire les annelets de fil d'archal; des ripes de fer à dents pour gratter ou rustiquer la cire, (afin que les épaisseurs de cire puissent s'attacher ensemble) & autres ouvrages qui seront détaillés dans la suite; des ébauchoirs de buis ou de cuivre. On se sert aussi de petites agraffes de fil de fer, nommées *annelets*, & qui se mettent dans les pieces que l'on doit retirer: la forme des annelets est à peu près semblable à ce qu'on appelle *la porte d'une agraffe*.

30. IL faut de plus un fermoir, ou ciseau à manché de bois, des grattoirs pour unir les pieces de plâtre. Il y a plusieurs autres outils dont la forme est arbitraire; car chaque opération oblige le mouleur à chercher des moyens & des outils propres à son objet particulier.

C H A P I T R E I I I .

Maniere d'estamper.

31. UNE des opérations les moins difficiles du mouleur, & qui demande beaucoup de soins, est la maniere d'estamper. Lorsque les artistes ont besoin de différentes parties des figures qui composent les monumens publics, comme d'une tête, d'une main, & qu'ils ne veulent pas faire la dépense d'un bon creux, alors on est obligé d'estamper, c'est-à-dire, de prendre les formes avec de la terre molle sur toutes sortes de reliefs, marbre, bronze ou bois, &c. excepté sur la terre molle, par la raison que cette même terre sert à faire l'opération. S'il s'agit, par exemple, d'une tête de marbre, vous commencerez ainsi: renfermez dans un linge un peu de cendre pour faire une *ponce* que vous frapperez contre ladite tête; il sortira de ce linge une poudre qui couvrira le marbre & empêchera la terre de s'y attacher; prenez ensuite de cette terre, (la plus ferme est la meilleure) & faites-en des pieces en la poussant contre l'ouvrage, en commençant toujours par les endroits les plus creux. Vous observerez soigneusement de ne couvrir les parties les plus saillantes que les dernières. Chaque piece que vous avez poussée dans les fonds doit se retirer, afin de la pouvoir couper & la remettre ensuite à sa place; il faut jeter dessus chaque piece un peu de plâtre fin en poudre, ou les huiler, afin que les autres que vous placerez à côté ne s'y attachent point: tout étant ainsi couvert, vous faites une chape de plâtre sur toutes vos pieces que vous huilez auparavant; & lorsque le plâtre est bien pris, vous les retirez. S'il reste des pieces de terre attachées à la tête, vous les retirerez avec soin pour les remettre dans les creux. Versez ensuite du plâtre clair dans le creux; lorsqu'il sera pris, vous dépouillerez entièrement toute la terre & vous aurez un plâtre qui ressemblera parfaitement au marbre, si tout a été parfaitement bien estampé. L'opération étant faite, il faut nettoyer le marbre avec de l'eau & une éponge.

32. ON se sert quelquefois de mastic & de cire molle pour estamper de petits objets, comme médailles, &c. J'ai essayé pour cet usage une pâte qui réussit assez bien: voici sa composition. Prenez une livre de cire neuve, une demi-livre d'huile d'olive, une livre de poudre à poudrer ou de la belle farine. Lorsque la cire est fondue, vous versez l'huile, & cette composition tirée du feu, vous mêlez votre poudre avec une spatule & remuez jusqu'à ce que le plâtre soit d'une consistance ni trop molle ni trop ferme.

C H A P I T R E I V.

Creux perdu.

33. **O**N appelle creux perdu, celui duquel on ne peut retirer qu'un plâtre. Il arrive quelquefois que, pour éviter la dépense, on moule ce creux perdu : il faut alors plus de précautions, attendu que le creux & le modele sont également perdus, si celui qui fait cet ouvrage n'apporte pas assez de soin & se hâte trop en cassant le moule sur le plâtre. Il est à propos que la terre du modele soit encore fraîche; car autrement l'on aurait beaucoup de peine à retirer du creux la terre qui, sans cette précaution, ferait casser les parties saillantes & aiguës, formant les touches du moule.

34. **J**E suppose une figure ou un buste grand comme nature, qu'on veuille mouler à creux perdu. Voici la méthode la plus sûre. Il faut d'abord faire de grandes pieces avec du plâtre fin, dans lequel on met un peu de rouge, ou de noir en poudre, ce qui produit deux effets avantageux; le premier, de rendre le plâtre moins dur que celui qui est gâché simplement; le second, d'empêcher, au moment où l'on casse ce plâtre sur l'ouvrage, qu'il ne se confonde avec le plâtre blanc : ces pieces se font ainsi. Vous ne gâchez d'abord que la quantité de plâtre que vous jugez nécessaire pour couvrir la surface du modele, vous prenez ensuite une brosse douce à longs poils pour appliquer le plâtre clair : lorsqu'il commence à prendre, vous donnez avec votre spatule la forme que la piece doit avoir & l'épaisseur proportionnée au modele. Le plâtre étant un peu pris, vous taillez avec la pointe de votre couteau la piece sur la terre sans rien gêner. Huilez ensuite ces surfaces que l'on nomme *coupes*, afin que les autres pieces ne s'attachent pas ensemble. Continuez de même jusqu'à ce que votre modele soit entièrement couvert de grandes pieces; sur chacune desdites pieces vous ferez des repaires avec le bout de la spatule, & vous huilerez tout avec telle huile ou graisse qu'il vous plaira; vous ferez alors votre chape qui est une enveloppe générale des pieces, & vous la composerez de gros plâtre; vous la soutiendrez par une armature de fer faite avec des fantons de fer doux que l'on nomme fer de Berry, pliés suivant les contours de l'ouvrage. C'est au mouleur à juger de la quantité nécessaire pour la solidité du creux : il faut que la chape du devant soit plus large que celle du derriere, parce qu'elle embrasse les côtés. Lorsque le plâtre est pris, vous retirez la chape de derriere & vous arrachez la terre qui se trouve dans le creux : vous le nettoyez ensuite & lavez avec de l'eau de façon claire, après cela vous donnez une couche

d'huile d'olive, dans laquelle vous avez fait fondre du suif. La juste proportion est d'une chandelle d'un sol pour une livre d'huile.

35. LE creux étant bien huilé sans laisser aucune épaisseur, coulez-y votre plâtre & faites en sorte que les dessous soient bien imprimés. Servez-vous pour cela d'une brosse à longs poils. Si le creux est en deux coquilles, c'est-à-dire en deux parties, vous aurez soin qu'elles soient bien garnies de plâtre fin par-tout, sans en mettre sur les coupes ou joints qui doivent s'appliquer l'une sur l'autre. Lorsque le creux est bien rejoint, il faut le lier très-fortement, afin que le plâtre par son action ne le fasse point ouvrir : c'est pourquoi on bouchera les joints avec de la terre molle, puis on y coulera du plâtre clair afin de lier tout l'ouvrage. Si le creux est facile à remuer, vous le roulez pour faire entrer le plâtre par-tout. Si cela n'est pas possible, vous vous servez de la brosse pour gobeter les joints. On met ordinairement du fer dans le plâtre que l'on coule; il se pose sur le plâtre fin, & l'on recouvre le tout avec du gros plâtre; le plâtre étant bien pris, vous cassez le creux sur l'ouvrage avec soin & patience. S'il arrive qu'il se fasse quelques éclats, on les met à part pour les recoller ensuite avec du plâtre fort clair. Ayant suivi ce procédé à la lettre, vous aurez le modele en plâtre tel qu'il était en terre.

36. SI on moule de plus petits objets, tels que des ornemens des fleurs, des bas-reliefs, &c. à creux perdu, même des figures, on emploie une autre manière de faire le creux. On pose le modele horizontalement sur une table, ou sur une planche; on gâche du plâtre fin, dans lequel on a mis, comme j'ai dit ci-dessus, du noir ou du brun rouge, & on le verse sur le modele, faisant en sorte que le plâtre soit d'une égale épaisseur, de deux ou trois lignes plus ou moins : on laisse prendre un peu le plâtre, afin de pouvoir y passer une légère couche d'huile; ensuite on couvre le tout de gros plâtre garni de fantons à proportion de la grandeur du modele. Ce moyen est plus facile, mais il demande beaucoup plus de soins pour retirer la terre du creux, de crainte que cette petite couche de plâtre fin ne se leve avec la terre qui doit être dans ce cas fort molle. Pour couler le plâtre dans le creux, on emploie le même procédé que j'ai expliqué ci-dessus : c'est à l'intelligence du mouleur à prévoir les difficultés qui peuvent se rencontrer dans cette opération.

C H A P I T R E V.

Maniere de mouler sur nature.

37. ON entend par *mouler sur nature* l'empreinte que l'on fait sur les différentes parties du corps humain vivant, ou mort. Plusieurs personnes se

laissent couvrir le visage de plâtre, croyant avoir par ce moyen leur portrait au naturel. Il est bon de les défabuser. L'empreinte que l'on fait sur la figure est toujours désagréable, les yeux sont fermés, & la bouche est souvent de travers. Mais s'il s'agissait d'un homme à qui on voulût élever un monument avec son portrait, & qu'il n'eût point été fait de son vivant, alors il n'y aurait pas d'autre ressource que de lui mouler le visage. Ces traits, tout altérés qu'ils sont, donnent toujours une ressemblance approchée & guident l'artiste dans son travail.

38. CEPENDANT quelques auteurs qui n'étaient point artistes ont donné la manière de mouler une personne vivante en entier. L'on voit le détail de cette opération dans un ouvrage intitulé : *Secrets concernant les arts & métiers*; mais je ne conseille pas d'en subir l'épreuve. Le plâtre en se gonflant pourrait étouffer la personne qui aurait cette imprudence, à moins que le mouleur ne fût extrêmement prompt & intelligent. Cependant les artistes, pour avoir sous les yeux de bons modèles, se trouvent souvent obligés de faire mouler des parties séparées, comme une tête, des bras, des jambes, &c. Il faut d'abord remarquer généralement qu'on ne moule sur nature qu'à creux perdu, parce qu'il faut que tout soit couvert d'une seule fois, si l'on veut avoir plusieurs épreuves; alors on moule à bon creux sur ce premier plâtre.

39. POUR mouler le visage (nous choisissons cet exemple comme le plus difficile) il faut avoir du plâtre très-fin & très-prompt : on commence par graisser les sourcils, les cils & la naissance des cheveux avec de la pommade ou du beurre frais, le reste du visage avec de l'huile d'olive; ensuite on dispose une ou deux serviettes autour du visage pour empêcher que le plâtre ne coule dans les cheveux & dans les oreilles. Tout étant prêt, & la personne étant couchée horizontalement, on gâche le plâtre avec de l'eau qui ne soit ni trop froide ni trop chaude, & on le laisse un peu prendre : alors on en met une égale épaisseur sur tout le visage, en commençant par les bords, & réservant à couvrir en dernier lieu la bouche & le nez. Pour que la respiration ne soit point gênée, on place dans la bouche & dans les narines un petit tuyau de plumes. Si l'on ne veut pas user de cette précaution, il faut au moins faire en sorte que les narines ne soient pas bouchées, en posant le plâtre tout autour avec dextérité & promptitude. Lorsque le plâtre est bon, c'est l'affaire d'une minute au plus. On relève promptement la personne, & le masque se détache de lui-même; on lave ensuite le visage avec de l'eau-de-vie, afin de prévenir le mauvais effet de la fraîcheur du plâtre. Cette opération finie, on fait sécher le creux, afin de pouvoir le durcir avec de l'huile grasse. Il faut que l'huile soit bien chaude & le creux bien sec. (J'aurai bientôt occasion d'expliquer la manière de durcir toutes sortes de

creux.) Lorsque le creux est durci, si vous voulez y couler de la cire, il faut prendre garde qu'elle ne soit trop chaude, parce qu'elle s'attacherait au creux & le ferait écailler; on connaît le juste degré de chaleur lorsqu'on peut aisément y tenir le doigt.

40. A L'ÉGARD des autres parties du corps, comme le bras, qui peut se mouler sans courir le moindre risque, on commence par raser les endroits où il y a du poil, excepté le dessous des aisselles, que l'on peut graisser avec de la pommade, & l'on huile tout le bras. La personne doit être placée commodément près d'une table solide, sur laquelle on a bâti une espece de caisse de planches minces arrêtées avec de la terre molle. Cette caisse doit suivre à une certaine distance la forme du bras & de la main qu'on veut mouler: alors on détrempe, s'il se peut, la quantité de plâtre suffisante pour couvrir le tout. C'est toujours avec de l'eau chaude qu'il faut gâcher le plâtre: lorsqu'il commence à prendre, on la verse dans la caisse, observant de la verser également. Quand le plâtre est pris, on ôte les petites planches qui composent la caisse, & avec un ébauchoir de buis ou de cuivre bien mince on fait une entaille des deux côtés du bras sans toucher à la chair. Lorsque le plâtre est bien pris, on approche un fermail dont on a ôté le taillant sur un grès; on fait une petite pesée dans les entailles que l'ébauchoir a faites: alors le creux éclate en deux ou plusieurs parties; on se sert aussi de petites planches taillées en forme de coin, que l'on place à quelque distance de la chair en suivant les coupes qu'on desire de faire. Ces planches doivent être bien graissées avec du sain-doux ou du suif, afin que dans l'instant où le plâtre est suffisamment pris, on puisse les retirer. Le bras étant débarrassé du plâtre, il faut le laver avec de l'eau-de-vie & faire tremper le creux dans l'eau jusqu'à ce qu'il ne boive plus; on le laisse ensuite égoutter & on le frotte avec de l'huile d'olive dans laquelle on a fait fondre du suif. Si en ouvrant le creux sur le bras, il se détachait quelqu'éclat, on le recolle avec un peu de sain-doux en faisant l'assemblage des morceaux du creux. Avant que de couler dans ce creux, il faut percer avec une grosse épingle les extrémités des doigts pour donner de l'air, afin que le plâtre ne fasse point de soufflure. Tout étant ainsi disposé, l'on coule le plâtre & on le laisse bien prendre avant que de casser le moule. Cet ouvrage doit être fait avec précaution: on courrait, sans cela, le risque de perdre le creux & le plâtre.

41. ON emploie quelquefois du fil ciré pour faire les coupes du creux: on applique pour cet effet les fils sur la chair avec de la gomme, ou de la cire, dans l'endroit où l'on juge que le creux doit s'ouvrir; mais cette maniere ne vaut pas la premiere, parce qu'il arrive que les fils se dérangent & se cassent toujours, ce qui fait que les joints ne sont pas nets.

42. POUR mouler les autres parties du corps, il faut faire une semblable

blable opération relativement à l'objet ou à la pose que l'on donne au modele.

43. J'AI fait plusieurs épreuves pour mouler sur nature : voici celle qui m'a réussi le plus ordinairement. Il est très-rare de trouver des gorges bien formées dans les modeles de femmes qui servent aux artistes : c'est pourquoi, lorsqu'il s'en trouve de bien proportionnées, on se hâte de les mouler. (On ignore assez généralement que la fraîcheur du plâtre affaïsse la chair & gâte la gorge.) Je place le modele assis sur une chaise, le dos appuyé contre le dossier du siege & les bras croisés sous la gorge. Après avoir huilé la peau, je détrempe le plâtre avec de l'eau chaude ; & lorsqu'il commence à prendre, j'en fais un enduit sur la gorge avec un pinceau à longs poils sans perdre de tems. J'applique sur l'enduit plusieurs brins de filasse de chanvre qui se lie avec le plâtre & empêche la respiration de faire gercer le moule. On donne à ce moule le moins d'épaisseur, de peur de causer trop de pression sur l'estomac. Si le plâtre est prompt, c'est l'affaire d'un instant.

44. LORSQU'ON moule sur un cadavre, on suit le même procédé ; mais on ne prend pas les mêmes soins pour la conservation du sujet : cependant, si c'est le visage que vous voulez mouler, faites enforte qu'il soit encore chaud, pour que les chairs ne soient pas retirées.

45. Si l'on veut en retirer une cire colorée, il faut prendre de la cire blanche, dans laquelle on aura mis un peu de vermillon ; la cire étant fondue & le creux étant durci, on coule cette cire à la volée, c'est-à-dire en la versant à plusieurs reprises dans le creux, afin de lui donner une épaisseur égale par-tout. Pour que la cire ne se déjette pas, on coule ordinairement un noyau de plâtre par - derriere. Ces figures de cire que l'on voit par - tout & qui ne sont, pour l'ordinaire, qu'ébauchées d'un assez mauvais goût, se font à peu près de cette maniere, à l'exception du noyau dont elles manquent toujours. L'opération finit par la pose des yeux d'émail.

46. ON peut aussi mouler sur nature, des animaux, des fleurs, &c. Voici une méthode aisée pour mouler les choses les plus délicates, telles, par exemple, qu'une fleur. On prend un vase un peu plus haut que la fleur, on l'attache simplement au fond avec un morceau de cire à modeler, on remplit le vase d'eau jusqu'à une certaine hauteur, & l'on coule dans ce liquide du plâtre fin sans l'agiter ; il faut que le plâtre surmonte la fleur & la couvre entièrement. Lorsqu'il est bien dur, on casse le vase pour en retirer le moule d'un seul morceau, on le partage ensuite en deux ou quatre pieces, afin de pouvoir retirer la fleur par morceaux en faisant recuire le creux. Les feuilles qui restent dedans se sechent & sont faciles à détacher : on coule après cela de l'étain rouge, c'est-à-dire très-chaud, dans le moule, ayant soin d'y pratiquer des ouvertures pour donner une issue à l'air, afin que tout se remplisse : si le moule est bien net, la fleur se trouve rendue au naturel.

47. ON se servait autrefois, pour les ornemens des tables, de fruits & de fleurs coulés en cire; mais la mode en est passée en France, & ne s'est conservée qu'en Italie, où j'ai vu des tables servies en fruits de différentes espèces, tous en cires colorées: ces moules se font ordinairement en deux coquilles, & l'on ne coule pas la cire dedans qu'ils ne soient bien durcis.

48. LORSQUE les artistes veulent conserver la forme d'une fleur, ils la plongent dans de la cire tiède à y pouvoir tenir le doigt: il se forme alors une petite couche dessus la fleur, qui la conserve & n'empêche pas d'en apercevoir à peu près toutes les formes.

49. ON peut aussi mouler sur nature avec de la cire. Si c'est, par exemple, sur une main, on la plonge à plusieurs reprises dans la cire chaude, & on lui donne par ce moyen telle épaisseur que l'on veut: on recouvre le tout ensuite avec du plâtre pour maintenir la cire, & on ouvre le creux comme celui qui n'est fait qu'en plâtre. Après avoir coulé dans ce creux, on ôte la cire qui peut servir à d'autres usages.

C H A P I T R E V I.

Maniere de mouler à bon creux sur la terre molle.

50. QUAND le sculpteur a fini son modèle en terre molle, il le confie au mouleur, dont le travail influe beaucoup sur le mérite du sien; car le moindre défaut d'attention ou d'intelligence de la part du second peut ôter tout le prix de l'ouvrage du premier.

51. IL s'agit de mouler ce modèle à bon creux tandis qu'il est frais, parce qu'en séchant, les parties se retirent & s'amaigrissent. On appelle *bon creux* celui duquel on peut retirer plusieurs plâtres, comme celui du petit modèle de la statue équestre de Louis XV par M. Pigalle. Ce creux a été fait par le sieur Pomel; on peut le regarder comme un des bons dans ce genre: il en est sorti plus de cent plâtres tous également bien faits. Je suppose qu'on veuille mouler la Vénus de Médicis, dont le modèle soit en terre molle; je choisis cette figure en particulier, parce qu'elle est connue, soit en grand, soit en petit. On commence d'abord par faire les coupes des bras avec un fil de fer ou de laiton fort mince, & avec un ébauchoir on trace deux lignes appelées *repaires*, sur la coupe, afin de pouvoir rapporter les parties avec précision lorsqu'elles seront moulées: le bras séparé du corps, on le pose sur une planche, où l'on met en plusieurs endroits des morceaux de terre molle huilée afin que la terre du bras qui est molle ne s'attache pas à la planche, ni à

la terre sur laquelle il doit être placé : on fait ensuite des portées de terre aux endroits où se trouvent terminées les pièces. Elles se font ordinairement en quatre parties , d'une extrémité à l'autre du bras ; les petites pièces pour les doigts doivent se renfermer dans les grandes. Lorsque les creux sont faits , on retire les pièces de dessus la terre & on les rassemble afin de les lier , pour que le creux ne se tourmente pas.

52. LE second travail a pour objet le grand creux de la figure , qui doit être en deux assises de niveau. La première se fait depuis la plinthe jusqu'à la moitié des cuisses ; de là la seconde s'étend jusqu'aux épaules ; on moule , si l'on veut , la tête séparément pour pouvoir remuer le creux avec plus de facilité. Comme cette figure est nue , les pièces doivent être plus grandes que pour une figure ornée de draperies.

53. ON commence donc les pièces par les fonds , & toujours par le bas de la figure : il faut marquer avec un petit morceau de terre l'endroit où l'on doit mettre la pointe du couteau ou d'un outil , pour faire quitter la pièce lorsque le plâtre est coulé , évitant , autant que cela est possible , de tailler les pièces à angles trop aigus : la poussée du plâtre les ferait casser , & l'on ne pourrait pas en retirer beaucoup de copies. La meilleure façon de tailler ces pièces est à angles droits , autant que la forme du creux le permet. On peut retirer la pièce pour la tailler à la main , & c'est la meilleure façon , surtout pour les petites pièces. Il faut aussi mettre des annelets dans les pièces des fonds , afin de pouvoir les retirer avec les pinces , & on les attache aux chapes dans certains cas.

54. IL y a même des creux dans lesquels toutes les pièces sont attachées : on peut alors tourner les creux lorsque le plâtre est coulé. C'est la façon ordinaire des mouleurs Italiens , & de là vient qu'ils font des figures si minces.

55. POUR bien raisonner les pièces d'un moule , il faut se les figurer déjà faites sur le modèle à la place qu'elles occuperont dans le moule : sans cette étude préparatoire , une pièce entraîne l'autre. Si au contraire les pièces ont été bien jugées , elles se tiennent d'elles-mêmes , de façon que lorsque l'on coule le plâtre , rien ne se dérange. Quand on aura fait plusieurs pièces dans un fond de draperie , on en formera une seule pour recouvrir toutes les autres , ce qui donnera une très-grande facilité pour imprimer le plâtre dans le creux. Certains mouleurs n'ayant pas assez d'intelligence pour prévoir les difficultés qui doivent suivre leur opération , croient leur objet rempli , lorsque le modèle est couvert entièrement de pièces mises au hasard , & s'embarraissent très-peu de l'endroit où se trouvent les jointes des dites pièces : c'est à eux à profiter de l'avis que je donne ici ; il faut , pour règle générale , que toutes les coutures se trouvent sur la même ligne & sur les endroits les plus faciles à réparer. Ce serait en effet une grande mal-adresse de faire passer

la couture dans le milieu d'un œil : on observera , en faisant les pieces sur le visage d'une figure , de placer la couture précisément sur le milieu du nez , & les autres en suivant ; la couture de la mâchoire inférieure sur les endroits les plus faillans de l'os ; pour un bras , une jambe , &c. l'on doit suivre de même les endroits les plus élevés. Rien ne peut dispenser de cette attention dans les figures de ronde bosse.

56. **LORSQUE** toute la figure est couverte de pieces jusqu'à la hauteur de la premiere assise , on fait des hoches ou marques arbitraires pour reconnaître leurs places , en les montant dans la chape ; ensuite on huile tout & on fait les chapes avec du gros plâtre gâché bien également. Quand il est en état d'être employé , l'on commence à bâtir la chape par le bas , comme si l'on élevait un mur , en observant que l'épaisseur soit égale par-tout : autrement elle voilerait. On met pour plus grande solidité une armature de fer formée par des tringles de fantons doux , pliés & contournés suivant la forme du moule.

57. **LORSQUE** les chapes sont faites , il faut les lier fortement avec de bons cordages , & construire l'autre assise avec les mêmes soins.

58. **ON** peut cependant , dans les figure nues , faire ce qu'on appelle pieces & chapes aux endroits du corps dont la dépouille est aisée ; c'est - à - dire , que la piece doit avoir autant de force & d'épaisseur que si elle était recouverte d'une chape dont elle tient lieu.

59. **LORSQU'ON** doit conserver le modele en terre , c'est - à - dire , lorsqu'on veut la faire cuire , il faut défaire les chapes & les pieces avec soin & prendre garde de ne rien arracher. Ne veut-on pas attendre que le creux soit durci ? on peut couler un plâtre tout de suite : mais alors on monte le moule en arrangeant les pieces dans les chapes. Pour celle de derriere , qui doit recouvrir l'autre , on attache les pieces , de crainte qu'elles ne s'échappent , avec des ficelles passées dans les annelets à travers la chape. On se sert ordinairement de petits morceaux de bois pour arrêter les ficelles. Quant aux pieces de la chape du devant , on se contente de les arrêter avec du sain-doux , afin qu'elles ne quittent pas leurs places. En appliquant le plâtre , chaque piece doit être jugée de dépouille avant que d'être placée ; mais si l'on apperçoit quelque chose qui y mette obstacle , il faut la couper sans endommager les formes. Il faut même , pour que le creux soit bien fait , que l'on ne soit point obligé de recourir à cette méthode qui souvent rend le plâtre très - différent de l'original sur lequel on a fait le moule.

90. **TOUT** étant ainsi disposé , l'on passe de l'eau de savon claire dans le creux pour en imbiber les pores du plâtre ; on met ensuite une couche d'huile d'œillet , dans laquelle on aura fait fondre un peu de saif , ayant soin de n'y point laisser d'épaisseur , parce qu'elle rendrait le plâtre *flou* & altérerait le modele : on détrempe du plâtre fort clair pour en imprimer le creux avec

une brosse douce à longs poils , afin d'en remplir exactement toutes les concavités & d'empêcher la formation des vents , défaut très-difficile à éviter lorsque l'on coule dans un creux tout frais. La première couche de plâtre fin mise également par-tout , on la renforce avec une autre de gros plâtre ; on rassemble les deux chapes l'une sur l'autre , en observant de bien nettoyer les coupes & de remplir les vuides des joints au-dedans du creux , afin que le tout ne fasse qu'un seul corps.

61. **LORSQUE** le plâtre est bien pris , on détache les cordages qui retiennent les chapes & les ficelles qui sont attachées aux pièces ; vous retirez alors les chapes , qu'on pose dans un endroit sec : elles ne doivent pas porter à faux , car elles se voileraient ; on ôte ensuite les pièces de dessus le plâtre , en commençant par celles qui ont été faites les dernières. A mesure qu'on les retire , on les met sur des planches ou sur des claies pour les faire sécher , afin de pouvoir les durcir & en retirer dans la suite autant de plâtre qu'on jugera à propos.

62. **VOICI** la manière de durcir les creux. On fait sécher toutes les pièces grandes ou petites au soleil si c'est en été , & en hiver sur un four de boulanger , ou en quelqu'autre endroit de même température , parce qu'autrement on courrait risque de brûler le plâtre. On fait chauffer de l'huile grasse sans toutefois la laisser bouillir ; & lorsqu'elle est bien chaude , on met les plus petites pièces sur une grille de fil d'archal suspendue avec d'autres fils de fer , comme le bassin d'une balance , pour les faire tremper dans l'huile : à mesure que les pièces en sont imbibées , on les place sur des planches pour les laisser sécher naturellement. A l'égard des grosses pièces , on les imbibe d'huile avec une brosse sur les faces où se trouve l'empreinte du modèle ; on passe aussi de cette même huile sur les coupes , afin que le plâtre ne s'y attache pas. Toutes les pièces du creux étant ainsi durcies , on le remonte avec les mêmes soins détaillés ci-dessus , en observant seulement que dans la couche d'huile qui s'applique ordinairement avant de couler les plâtres , il n'est pas nécessaire d'y mettre du suif.

63. **ON** durcit aussi les creux avec de la cire chaude : il faut pour cela que les pièces soient bien seches & d'un degré de chaleur qui cependant ne les brûle pas. On se sert de cire neuve , à laquelle on mêle les deux tiers de résine , & même sans aucun mélange si l'on veut ; lorsque toutes les pièces sont imbuës de cire , on les met de nouveau sécher au feu , à une telle distance que le plâtre ne recuisse pas. Ces creux deviennent très-durs ; mais on observera que la cire laisse plus d'épaisseur que l'huile. Jusqu'ici nous n'avons parlé que d'une figure nue ; lorsqu'elle est drapée , elle est plus difficile à mouler. Si elle est chargée de fleurs & d'ornemens , on multiplie les coupes pour faciliter l'opération , mais avec soin & intelligence , afin que les parties coupées puissent se rejoindre

avec facilité. Les artistes voient avec peine tailler en morceaux leurs modèles ; ils citent au contraire avec complaisance les creux qui sont faits sans aucune coupe.

64. AVEC du tems & de la patience, on peut mouler des figures entières ; mais il en résulte de grandes difficultés pour les pièces qui sont multipliées à l'infini & deviennent très-petites, ce qui empêche qu'elles ne résistent long-tems dans le creux. On ne retire alors qu'un plâtre, tandis que l'on en retirerait deux & même trois dans un autre creux dont les coupes & les pièces seraient bien jugées. On doit encore avoir soin que toutes les petites pièces des fonds soient renfermées dans les grandes : comme il se trouve souvent des noirs qui ne sont pas de dépouille, dans ce cas on est obligé de faire des pièces en cire. Par exemple, dans un fond de draperie où il faudrait mettre une douzaine de petites pièces, on peut en faire une de plâtre : on la moule ensuite pour en avoir le creux, dans lequel on coule de la cire qui prend la forme de la pièce de plâtre ; mais à chaque figure que l'on coule on est obligé de faire une nouvelle pièce en cire.

65. LA figure étant coulée, ainsi que les parties qui en dépendent, pendant que le plâtre est frais on rustique les coupes, & avec du plâtre gâché très-clair on les attache au corps avec soin & propreté, à l'aide des réparations pratiquées avant la coupe des parties ; c'est ce qu'on appelle remonter une figure. Pour les grandes figures on est obligé de mettre du fer dans les bras & les jambes, on met même dans les doigts qui sont isolés, du fil d'archal que l'on entoure d'un autre fil plus fin, pour que le plâtre s'y attache. Il faut enduire le fer que l'on emploie dans les figures, de cire chaude ou de poix-résine : cela empêche la rouille de pénétrer le plâtre & de le faire casser. L'on peut aussi, pour empêcher la rouille, enduire le fer de chaux détremnée ; dans les figures où l'on n'a pas pris cette précaution, on voit que le plâtre s'élève en éclats. Lorsque les figures que l'on coule sont petites, on emploie du laiton au lieu de fer. Si l'on craint qu'une figure soit furmoulée, voici comme il faut s'y prendre pour empêcher cette supercherie, si cependant il est possible. Comme les ouvriers qui en font les frais sont obligés de couper les parties pour faciliter leur opération en les montant, on creuse assez avant les coupes pour y insérer un paquet de fil d'archal très-fin, dont on fait un rouleau ; après quoi on soude les deux parties avec du plâtre clair ; j'ai même imaginé de placer un goulot de bouteille entouré de fil d'archal : il n'est pas possible alors de séparer les parties de la figure sans endommager les coupes ; on est forcé de la mouler d'une seule pièce, ce qui prend trop de tems à ceux qui veulent en faire un grand débit.

66. LORSQUE les creux sont assez légers & qu'ils peuvent se remuer facilement, on les coule à la volée ; il faut que ces creux soient durcis, & que

toutes les pieces soient attachées ; alors on verse une quantité de plâtre clair , qu'on fait pénétrer par-tout en roulant le creux ; quand il commence à prendre on le verse dans la jatte où il avait été gâché , & on le reverse ensuite dans le moule , puis dans la fébille ou jatte : on donne ainsi à la figure telle épaisseur qu'on veut , c'est ce qu'on appelle couler à la volée. Les figures que les Italiens vendent à si bon marché sont coulées de cette maniere : souvent tout leur mérite est dans leur légéreté.

67. Si l'on veut avoir des plâtres colorés , il faut mettre du rouge en poudre dans l'eau qui est destinée à gâcher le plâtre , observant d'avoir la quantité d'eau suffisante pour couler le corps adhérent à la figure , afin que la teinte du plâtre ne change pas. Les figures étant sorties du creux , on les laisse sécher afin de les pouvoir réparer , ce qui se fait en enlevant légèrement les coutures sans endommager les formes ; on se sert pour cela d'une ripe douce & de la peau de chien de mer. S'il se trouve des vents ou soufflures dans les plâtres , on les bouche avec du plâtre noyé qui se fait en le gâchant extrêmement clair ; lorsqu'il commence à prendre , il faut le battre plusieurs fois de suite , il perd alors sa force & devient parfaitement semblable à celui qui a été coulé.

68. UNE figure de plâtre étant ainsi réparée , veut-on la mettre en couleur de terre cuite ? on prendra du blanc de plomb broyé à l'eau , du jaune broyé également , du vermillon en poudre. L'on fait dissoudre ces couleurs séparément dans des vaisseaux propres ; on prend ensuite de la gomme arabique , fondue dans de l'eau tiède , on fait un mélange de ces couleurs avec l'eau de cette gomme. La quantité n'est pas absolument déterminée , elle est plus ou moins considérable à proportion du volume de la figure. Avant d'employer la couleur , il faut bien la remuer avec le pinceau & en faire l'essai sur un morceau de plâtre ou blanc d'Espagne : si elle est trop rouge , on y ajoute du blanc ; si elle est trop blanche , on ajoute du jaune ; on observe soigneusement de ne pas faire d'épaisseurs , & de ne pas passer plusieurs fois sur le même endroit. On vernit aussi les plâtres en leur donnant plusieurs couches de savon blanc , détrempe dans de l'eau claire. Le plâtre doit être bien sec ; & lorsque le savon est bien imbu dans le plâtre , on frotte légèrement la figure avec un linge fin ; c'est ce qui donne le poli au plâtre. Cette maniere est susceptible de jaunir.

69. *Maniere de mettre les figures de plâtre en bronze.* Il faut que le plâtre soit entièrement dépouillé d'humidité , afin que le bronze ne pousse pas de verd-de-gris ; on passe ensuite sur la figure une couche d'huile grasse faite suivant la méthode indiquée : lorsque cette première couche est sèche , on en met une seconde , dans laquelle on ajoute du noir de fumée broyé à l'huile , ou de la terre d'ombre , ou du rouge d'Angleterre ; cette seconde couche étant sèche , il faut appliquer le mordant ; & lorsqu'il est à son point , qu'il happe le doigt en le posant dessus sans se détacher , on prend un blaireau ,

avec lequel on couche le bronze en poudre pour faire plus d'illusion : il faut mettre sur les parties saillantes de la figure le bronze d'une teinte plus claire ; l'on peut aussi mêler le bronze dans le vernis qui sert alors de mordant. On bronze de même les figures au vernis , en y mettant trois couches : la première imbibe la figure & bouche les pores du plâtre ; on met dans la seconde un peu de noir de fumée , & la troisième doit être uniquement de vernis gras à l'huile ; lorsqu'il commence à sécher , on pose le bronze avec une brosse douce , comme je l'ai dit plus haut. Une figure ainsi bronzée & faite avec goût , trompe l'œil & imite la nature.

70. J'AJOUTERAI ici que , pour conserver une figure en blanc , on l'enferme dans une caisse de verre , ou on la recouvre d'une gaze blanche. Ces précautions empêchent les taches que les mouches font ordinairement sur les figures de plâtre.

71. ON a trouvé depuis quelque tems une autre manière de bronzer dans ce genre antique ; il faut encoller le plâtre avec une eau de colle de Flandre , ensuite on fait la teinte verte au point désiré , & l'on détrempe le bronze avec cette eau ainsi que la couleur : après en avoir mis partout également , on prend un peu de bronze que l'on met sur les parties saillantes ; lorsque la couleur est sèche , on passe une dent de loup sur les faillies , & un morceau de buffle sur toute la figure.

72. *Manière d'estamper dans les creux.* LORSQU'ON est obligé d'estamper dans les creux (on dit communément pousser la terre dans le creux) avec de la terre molle , on commence par attacher solidement toutes les pièces aux chapes , & après avoir huilé le creux , on prend de la terre un peu ferme , qu'on pousse dans le moule en commençant par les fonds , ayant soin que les pièces ne se dérangent : si on ne remplit pas entièrement le creux de terre , il faut couler dedans un noyau de plâtre , afin que la terre ne se déjette pas , & que le modèle prenne de la consistance ; la terre étant bien imprimée , on retire les pièces avec toute l'attention possible , afin de ne pas arracher la terre avec les pièces. L'huile laissée ordinairement sur la terre un œil gras qu'on peut faire passer en soufflant du vinaigre dessus.

73. LES sculpteurs , dont le commerce consiste en figures de terre cuite , estampent ainsi les vases des jardins & autres figures & ornemens , dans des moules faits pour cet usage , ainsi que ceux qui font des poêles de faïence ; ce sont des creux plats sans pièces , dans lesquels ils poussent la terre en frappant ; ils la laissent ensuite bien sécher avant de la mettre au four.



C H A P I T R E V I I.

Maniere de mouler sur la terre cuite, sur la terre seche sans être cuite, sur le plâtre & sur le marbre.

74. LA terre cuite se moule de même que la terre molle ; on remarquera seulement que la terre cuite est cassante, & que le plâtre en se gonflant se resserre & donne beaucoup de peine pour le dégager.

75. POUR prévenir ces inconvéniens, il faut se servir de mastic & de plâtre cuit au four. On fait des coupes sur la terre cuite, ainsi que sur celle qui ne l'est pas : l'on se sert pour cela d'une scie d'horloger la plus mince & la meilleure, on passe ensuite une eau de savon un peu forte sur la terre, & l'on commence les pieces de mastic dont j'ai donné la composition au commencement de cet ouvrage. Il faut donner aux pieces la même forme que si elles étaient en plâtre, il y a même des figures pour lesquelles on ne se sert pas de mastic, on doit alors laisser à chaque piece le tems de faire son effet avant que d'en placer d'autres à côté. Le mastic s'emploie chaud ; on le fait fondre au bain-marie : lorsqu'il est maniable, on le presse dans les noirs de la figure. (On entend par les noirs les fonds de draperies.) Ce mastic prend aussi vite & même plus vite que le plâtre : lorsqu'il est pris, on retire la piece pour la tailler, puis on la remet à sa place. On fait ensuite de cette maniere les autres pieces, soit en mastic, soit en plâtre, en observant toujours qu'elles soient de dépouille : pour cet effet on les retire après qu'elles sont mises. Si l'on ne peut pas faire des coupes à la figure, on forme le creux de façon que les moules des parties isolées y tiennent, & qu'ils puissent se détacher quand on veut couler ces parties séparément.

76. SI la terre est seche sans être cuite, il faut passer dessus, avant de la mouler, une couche d'huile & de suif ; mais elle ne sert plus lorsque le creux est fait. Comme elle n'a pas assez de force pour résister à l'effort du plâtre, on la retire souvent en morceaux. Si le modele est fendu, comme il arrive à la terre en séchant, & sur-tout aux bas-reliefs, il faut boucher les fentes avec de la cire à modeler avant de faire les pieces.

77. QUANT aux figures en plâtre coulées, ou faites à la main ; si elles sont coulées on appelle cette opération *surmouler*, & le creux que l'on fait alors se nomme un *surmoule*. On doit, avant de commencer, donner à toute la figure en plâtre une couche d'huile grasse chaude pour boucher les pores : cependant, si l'on veut conserver la figure en blanc, on se contente de passer dessus de l'eau de savon bien forte ; on fabrique ensuite le creux comme

pour tout autre ouvrage. Plus le morceau est précieux, plus il demande de soins & d'intelligence.

78. CEPENDANT il n'y a pas autant de risques à courir qu'en moulant sur les figures de marbre. S'il y arrivait quelqu'accident, il serait irréparable, tandis que la terre cuite & le plâtre sont susceptibles de réparation. Lorsqu'après avoir moulé une figure en terre cuite, on trouve quelque chose de cassé, l'on fait chauffer les deux parties brisées, on les enduit ensuite de mastic gras ou de mastic au fromage, & on les rejoint solidement. Il faut observer que ce dernier mastic s'emploie froid & qu'il est long à prendre.

79. LES plâtres se rejoignent avec du même plâtre qu'il faut gâcher bien liquide, en faisant attention de mouiller les endroits que l'on veut réparer.

80. LORSQUE les plâtres cassés sont bien secs, on peut se servir de colle forte, ou bien du blanc de plomb. La meilleure façon pour conserver des plâtres coulés, est d'y passer dessus, lorsqu'ils sont bien secs, une bonne couche d'huile grasse. L'opération qui demande le plus d'intelligence, est celle de mouler sur le marbre: il ne faut qu'une pièce mal jugée pour faire casser quelque partie de la figure. Le plâtre fait des efforts que l'on ne peut empêcher qu'en opposant à sa force du mastic qui produit ordinairement l'effet contraire; car le plâtre tend à se gonfler, tandis que le mastic se resserre & fait retraite. On commence d'abord par laver le marbre avec une eau de savon un peu épaisse. (L'artiste n'oubliera jamais que l'huile fait sur le marbre une tache qui ne peut s'effacer; & pénètre toujours de plus en plus.) On fait ensuite chauffer le mastic au bain - marie, afin qu'il ne brûle pas, pour faire des pièces aux endroits que l'on juge trop fragiles: il faut que toutes les pièces de mastic soient faites avant que de commencer celles de plâtre, si l'on doit en faire; car dans le moule de l'Amour de Bouchardon, toutes les pièces sont de mastic, les chapes seules sont faites de plâtre cuit au four. On observe de laisser faire à chacune de ces pièces l'effet du plâtre avant que d'en former d'autres à côté, réservant toujours les pièces qui forment les clefs du moule pour les dernières. Toutes ces pièces, soit de mastic, soit de plâtre, doivent être coupées à la main, & non sur le marbre, que l'on gâterait avec la pointe du couteau. Quant à la manière d'opérer, elle est absolument la même que sur toute autre matière: la seule difficulté particulière, qui n'est pas petite, est de juger avec intelligence les pièces & les chapes, pour éviter les accidents. Lorsque la figure est entièrement moulée & dépouillée, on aura soin de la laver avec de l'eau chaude pour emporter le savon qui ferait jaunir le marbre en séchant.

81. IL faut observer que les noirs qui se rencontrent dans la composition de la figure de marbre sont très-difficiles à mouler. Si donc il se trouve un fond très-grand qui ne soit pas de dépouille, il faut faire beaucoup de petites

pièces de mastic entassées les unes sur les autres jusqu'à ce que le noir soit bouché entièrement : alors vous faites une pièce de plâtre qui reçoit l'empreinte des petites pièces. Voici l'usage de cette pièce de plâtre. Lorsque votre moule est fini, & que vous dépouillez la figure, vous rassemblez les pièces ci-dessus sur celle-ci ; alors vous ferez un creux sur cet ensemble de pièces, & dans ce creux vous en coulerez une de cire, qui doit tenir lieu dans votre grand moule, de cet amas de petites pièces que vous avez été obligé de faire pour avoir l'empreinte des noirs relatifs à la forme de la figure de marbre.

82. ON peut aussi faire des creux sur les figures en bronze, & alors on ne craint pas l'effet du plâtre. On se sert d'huile pour enduire cette matière avant que de faire les pièces ; mais lorsque le moule est fait, on aura un soin particulier de nettoyer le modèle avec un linge fin & sec, de crainte du verd-de-gris,

C H A P I T R E VIII.

Manière de faire le creux d'une statue équestre.

83. **A** P R È S avoir parlé des différentes manières de mouler relativement à la matière sur laquelle on fait un creux, je vais essayer de donner une idée de l'ouvrage le plus considérable en ce genre : je veux parler du creux d'une statue équestre. Les détails que demande une semblable opération sont immenses ; ce que je présente ici n'est qu'un extrait, car je ne veux pas copier Félibien qui traite de la fonte des figures pédestres avec beaucoup d'exactitude. Les mémoires de Boffrand sont aussi fort détaillés ; il traite de la fonte de la statue équestre de Louis XIV à la place Vendôme. On a aussi la description de la fonte de la statue de Louis XV, par M. Lempereur ; il a suivi avec soin ce travail depuis le commencement du modèle jusqu'à la fin de la fonte. On peut consulter également l'article *Bronzé* de l'*Encyclopédie*. Il est même nécessaire qu'un mouleur soit instruit de toutes les différentes façons d'opérer, avant d'entreprendre cet ouvrage ; mais qu'il ne s'attache cependant pas à suivre servilement ce qui a été mis en pratique par les autres ; le génie aidé de l'expérience, doit le plus souvent être son seul guide.

84. **L** O R S Q U E le modèle de la statue est fini, comme il se fait ordinairement en plâtre à la main, le premier soin du mouleur est de passer dessus une ou deux couches d'huile grasse ; pendant qu'elle sèche on construit une plate-forme, nommée *chassis de charpente*, à laquelle on fait des entailles nommées *repaires*,

elle doit excéder d'un pied les plus fortes saillies du modele, & être construite de façon qu'elle puisse se démonter lorsque le creux sera fait, pour être placé dans la fosse où doit se fondre la figure. Ce châssis étant bien posé de niveau, l'on commence les pieces qui doivent former la premiere assise; ces assises sont pour l'ordinaire de dix-huit à vingt-quatre pouces de hauteur; dans chacune des pieces on met de forts annelets pour retenir le tout ensemble en remontant le creux; on choisit les endroits de la figure où l'ouvrage est moins délicat, pour faire les coupes, afin que les coutures soient plus faciles à enlever. Ce creux se continue de cette maniere d'assise en assise jusqu'à la tête; chaque piece doit être taillée le plus quarrément qu'il est possible, & l'on doit faire pieces en chapes: ainsi les petites pieces doivent se trouver enclavées dans les grandes; de sorte que le creux étant monté, il forme une pyramide qui doit se soutenir par les coupes des assises, afin qu'il ne reste aucun vuide dans les contours extérieurs des blocs de plâtre, qui servent à faire les remplissages. Chaque piece doit être numerotée, pour éviter la confusion en démontant ou remontant le creux. Lorsqu'il est entièrement fini, on le démonte & on range toutes les pieces de chaque assise en particulier: le châssis de charpente étant débarrassé de toutes les pieces, il faut le démonter, le rétablir ensuite dans la fosse & le poser de niveau sur la grille où sera fondue la figure. C'est à cette grille que doit être attachée l'armature du noyau: tout étant ainsi disposé, on remonte le creux qui doit être durci, afin que la cire ne s'y attache pas: autrement elle deviendrait farineuse & donnerait trop de pieces à réparer; il faut faire les épaisseurs de cire convenables à chaque piece avant que de la mettre à sa place.

85. LE CREUX ÉTANT REMONTÉ, l'on donne une couche de cire chaude au degré de pouvoir y tenir le doigt (on se sert pour cela d'une brosse douce que l'on nomme *blaireau*) sur la superficie des pieces; ensuite avec une ripe ou grattoir à dents, on rustique cette premiere empreinte, afin de pouvoir adapter des épaisseurs dessus. Il faut pour cela les faire un peu chauffer, afin que cette cire se lie avec la premiere: sans cela il arriverait qu'elles seraient boursofflées, & que le plâtre liquide, versé dans le creux pour former le noyau, passerait entre les épaisseurs de cire & produirait un très-mauvais effet. (On entretient pour cela un degré de chaleur convenable dans l'atelier où se fait l'opération.) A l'égard de l'épaisseur que l'on doit donner à la cire de la figure qui réglera l'épaisseur du bronze, le mouleur doit se concilier avec le fondeur pour donner plus ou moins de force, suivant l'ouvrage. Le principe le plus sûr, & dont on ne doit pas se départir, est de donner toujours plus de force dans le bas de la figure & de diminuer les épaisseurs à mesure qu'on arrive au sommet. Lorsque la premiere assise est mise en place, on procede à la seconde & aux autres de même, en bouchant avec de la cire les joints qui se trouvent entre chaque assise.

86. **TOUT** étant garni de cire, on lie les pieces & toutes les affises les unes aux autres, avec des crampons de fer & du fil d'archal, & l'on met pour plus grande sûreté, de peur que le creux ne s'écarte, des étréfillons de charpente, qui portent d'un bout contre les chapes, & de l'autre contre les murs de la maçonnerie qui environne la fosse. Il faut laisser plusieurs ouvertures, que l'on nomme *jets* ou *évents*, pour couler le noyau & pour donner de l'air lorsque l'on coule le plâtre. Le principal jet se pose sur la tête de la figure, le second sur la tête du cheval, & le troisième sur la croupe: ces deux derniers doivent être élevés à la hauteur du premier; on pratique à chaque jet un godet ou auget auquel doit aboutir une rigole ou gouttière, pour conduire sans interruption le plâtre dans le creux. La cire étant refroidie on commence à couler le noyau que l'on détrempe sans relâche jusqu'à ce que tout soit rempli. Il faut mêler au plâtre de la poussière de brique pilée: la dose ordinaire est d'un tiers de brique sur deux tiers de plâtre. Lorsque tout est plein, on laisse prendre le noyau pendant une journée entière; on démonte ensuite le creux que l'on conserve afin de le retrouver s'il arrive quelqu'accident à la fonte. On coulait anciennement le noyau à mesure que l'on élevait les affises du moule. Félibien, *Principes d'architecture, sculpture, &c.* livre II, chap. 8. Lorsque la cire est entièrement découverte, le sculpteur s'attache à la réparer; le travail du mouleur est alors fini, à moins qu'il ne soit aussi fondeur, comme les célèbres Keller qui étaient l'un & l'autre & moulaient & fondaient eux-mêmes leurs ouvrages. Une partie des bronzes du parc de Versailles a été fondue par ces deux freres. S'il était possible que le mouleur fût fondeur, l'ouvrage en serait mieux suivi; mais comme ces travaux se font très-rarement, les mouleurs ne s'attachent qu'à un seul objet qui est le moulage en plâtre.

87. **LE** sculpteur ayant fini de réparer la cire, le fondeur commence son opération qui est beaucoup plus délicate que celle du mouleur; car il faut peu de chose pour faire manquer une fonte. Il prépare d'abord la terre ou potée, dont il doit faire le creux sur la cire; il le forme en mettant plusieurs couches de cette terre liquide sur la figure jusqu'à ce que le creux soit d'une épaisseur capable de supporter l'action du feu & le poids de la matière. Lorsque ce creux est fini, ainsi que les jets & les événements, on fait recuire le moule pour en faire sortir toute la cire: à peine est-elle entièrement sortie, & le bronze étant à son degré de chaleur, qu'on lâche le tampon pratiqué au centre du fourneau, & les cheneaux étant pleins, on leve les soupapes qui couvrent les jets: alors la matière se précipite dans le moule. Lorsqu'elle sort par les événements, c'est une preuve que tout est plein. On laisse refroidir le creux avant que de le casser sur le bronze. On fait ordinairement une trappe sur la croupe pour vider le noyau.

88. LA fonte n'entrant qu'indirectement dans mon plan, je me suis contenté d'en donner une idée succincte pour satisfaire ceux qui ne voudraient pas recourir à de plus grands détails. Les mouleurs sont cependant obligés d'être fondeurs, lorsqu'il s'agit de couler des figures en plomb. C'est ce que je vais traiter dans le chapitre suivant.

C H A P I T R E I X.

Maniere de faire les creux pour fondre des figures en plomb.

89. LA fonte des plombs, soit figures, soit ornemens, est sujette à quelques difficultés : la moindre négligence ferait manquer tout l'ouvrage. Voici le procédé qu'il faut suivre pour cette fonte.

90. JE suppose qu'on veuille jeter en plomb une figure de terre molle de six pieds de hauteur : le creux se fait à grandes pieces de trois ou quatre doigts d'épaisseur ; on n'en fait ordinairement que deux ou trois pour la face de la première assise. Le moule doit être en deux assises. On observe soigneusement de faire passer les joints dans les endroits où il se trouve le moins d'ouvrage. Il ne faut pas épargner le fer dans les pieces, parce qu'il fait toute la force du plâtre qui perd sa consistance après avoir été recuit. On fait les coupes nécessaires aux parties de la figure que l'on moule à deux coquilles ; on laisse à chaque morceau de ces parties, des portées suffisantes pour recevoir le noyau, sans séparer de la figure la jambe qui porte le poids du corps & demande une force proportionnée à sa charge. Comme on doit arracher les pieces de dessus la terre & les casser ensuite sur le plomb, il faut auparavant les bien juger de dépouille, suivant la forme que doit avoir le noyau.

91. LA figure étant moulée de cette maniere, on retire les pieces, que l'on recouvre d'une épaisseur de terre de trois lignes, épaisseur d'usage pour les figures de plomb. Afin que ces épaisseurs soient égales, il faut avoir une planche de chêne que l'on creuse de trois lignes, on y laisse des rebords pour appuyer un rouleau ; il faut aussi que cette planche & le rouleau soient bien huilés, afin que la terre ne s'y attache pas. La surface intérieure du creux étant couverte de ces épaisseurs de terre, on remonte le creux dans la fosse destinée à la fonte ; elle doit être creusée à proportion de la hauteur du moule ; on forme dans le fond de la fosse une plate-forme de plâtre, dans laquelle on scelle un bras de fer pour maintenir le contour de la figure qui doit être percée à différens endroits afin d'en recevoir d'autres, suivant la forme du noyau. On moule le creux sur plate-forme ; il faut alors que les pieces &

les assises soient bien attachées, & les joints bouchés avec de la terre, afin que le plâtre qui compose le noyau ne coule pas à travers.

92. ON finit le moule en pratiquant un godet de terre sur la partie la plus élevée : on commence alors à couler le plâtre qui doit être fort clair : lorsqu'il est pris, on démonte tout le creux pour en retirer toutes les épaisseurs de terre que l'on fait peser ; chaque livre de terre produit ordinairement dix livres de plomb. On ajuste sur le noyau les fers de l'armature : il faut les contourner & les entailler suivant les contours du noyau, & prendre garde qu'ils n'excèdent pas le plâtre. Pour que les bandes de fer se trouvent attachées au plomb, il faut faire de distance en distance des ouvertures qui formeront des lieux, étant remplies par le plomb. Ensuite on pratique des jets & des événements dans les endroits convenables, & on dispose le creux pour le faire recuire. Pour cet effet on construit un four avec les pièces du moule, en y faisant une ouverture pour mettre le feu, qui ne doit pas être trop violent en commençant cette recuite des pièces.

93. PENDANT que le plâtre se recuit, l'on bâtit un fourneau pour fondre la matière sur un trépied, ou sur des grès : on établit une chaudière assez grande pour soutenir cent ou deux cents livres de plomb de plus qu'il n'en doit entrer dans la figure, afin que dans le cas où le creux prendrait jour par quelque endroit, l'on eût assez de plomb pour verser dans le creux sans discontinuer pendant tout le tems qu'on emploierait à boucher le trou. Lorsque les pièces sont bien recuites, on commence à faire fondre la matière, on rassemble en même tems le moule autour du noyau qui doit être aussi recuit sans changer de plâtre ; on bâtit pour cela un petit mur de plâtre ou de briques autour, afin que le feu pénètre ce noyau en tous sens ; car s'il arrivait qu'il se trouvât de l'humidité dans le creux ou dans le noyau, l'on manquera l'opération. Ayant rassemblé le creux avec soin, on lie fortement toutes les parties du moule. On se sert aussi, pour retenir les pièces, de crampons de fer que l'on serre avec des coins de bois ; ensuite on couvre les joints avec du plâtre & de la terre molle, afin que dans le cas où le plâtre se gerçerait, la terre empêchât le plomb de passer à travers. Il faut enfin remplir la fosse avec la terre qui en est sortie, & la bien battre à mesure que l'on remplit. Toute cette opération doit se faire le plus promptement possible, de crainte que le plâtre ne pronne de l'humidité.

94. LE plomb étant chaud, on se dispose à couler la figure. Cette opération demande quatre ou cinq personnes, deux desquelles doivent fournir sans interruption du plomb dans la cuiller de celui qui verse dans le creux ; celui-ci ne doit pas discontinuer de verser, telle chose qu'il puisse arriver. Les autres aides sont occupés perpétuellement à boucher avec de la terre molle les endroits où le plomb trouverait un passage. Le creux étant plein, la ma-

tière monte par-dessus les évents & commence à bouillonner. Pour éviter les vents ou soufflures, il faut y jeter de la résine avant que de couler : le suif remplit la même indication. On fait à son choix les godets de tôle ou de fer-blanc. Pendant que le grand creux se refroidit, on coule les autres creux des parties de la figure ; tout étant ainsi coulé, s'il reste du plomb dans la chaudière, on le verse à plusieurs reprises dans des cuillers, on casse ensuite le moule. Cette opération se fait avec des morceaux de bois taillés en forme de coins, pour ne pas endommager le plomb avec les outils de fer. On coupe les jets & on ébarbe les coutures des jointes ainsi que les coupes, pour rejoindre les parties au corps, ayant pour cela rapporté les deux parties ensemble, & les ayant attachées avec du fil d'archal, on coule du plomb rouge pour les fondre : on connaît que le plomb est assez chaud pour le couler, en y jetant un morceau de papier. Si le feu s'y communique subitement, le plomb est à son degré de chaleur. Veut-on que la figure soit bien finie ? il faut la faire ciselet par les artistes qui s'occupent uniquement de ce travail. Le parc de Versailles offre ce que l'on a fondu de plus considérable en ce genre.

C H A P I T R E X.

Des creux pour les cartonnages, & de la manière de faire les cartons.

95. ON emploie ordinairement les figures & autres ornemens de carton dans les salles des spectacles, dans les catafalques, les fêtes, &c.

96. IL y a deux manières différentes de cartonner, l'une en papier ordinaire, & l'autre en papier battu qui s'appelle aussi papier pourri ou maché. Les creux se font en conséquence. Pour le papier ordinaire, les creux sont presque sans pièces, parce que le cordonnage est très facile à dépouiller ; mais pour le papier battu, ils sont à pièces plus grandes que pour les creux où l'on doit couler des plâtres. Lorsque la pâte est bien imprimée, l'ouvrage réussit aussi bien que les plâtres. Je suppose que l'on ait à mouler une figure en terre grande comme nature : pour la faire ensuite en carton, on commence par pratiquer les coupes nécessaires, & même en plus grand nombre que dans les autres creux : sans cette multiplication des coupes, le papier ou la pâte ne sécherait pas dans les fonds.

97. TOUTES les parties isolées de la figure étant coupées, on pratique ce que l'on appelle pièces & chapes, toujours en deux coquilles. On n'oubliera pas de faire des repaires à chaque partie que l'on sépare de la figure, afin de pouvoir les remonter lorsqu'elles seront cartonnées. Le corps se moule en
deux

deux assises pour faciliter l'opération, & chaque assise est composée de deux chapes qui doivent renfermer le petit nombre de piéces qu'on est obligé de faire. Le creux étant fini, on le retire de dessus la terre; & si le tems ne permet pas d'attendre qu'il soit sec & durci, on passe une forte couche d'huile d'oeillet mêlée avec du suif: alors on prend de la pâte qui a été composée de la maniere suivante: on laisse pourrir des rognures de papier dans de l'eau que l'on change souvent pour empêcher la corruption; lorsque le papier est détrempé, on le retire de l'eau, on le bat dans un mortier pour le réduire en pâte, & pour dernière préparation on le fait bouillir dans une chaudiere.

98. AFIN que la pâte ait de la consistance, on y ajoute un peu de colle de farine: la pâte étant ainsi préparée pour les ouvrages même les plus délicats, on la fait sécher, on la rape sur une grille; par ce moyen on a une pâte très-fine qui prend les empreintes les plus finies. On met de cette pâte dans une terrine ou jatte avec un peu d'eau, alors on l'étend avec les doigts dans les fonds du moule de l'épaisseur d'une ligne, le plus également qu'il est possible; ensuite avec une petite éponge fine on absorbe l'eau que l'on a été obligé de mettre dans la pâte pour qu'elle s'imprime facilement. Lorsqu'elle est toute imbibée & que la superficie du creux est garni, on passe dessus une couche de colle, on fait après cela sécher le creux à un feu qui ne soit pas trop fort en commençant, de crainte que le carton ne se déjette. Lorsqu'il se trouve dans les creux des endroits profonds, où la chaleur pénètre difficilement, il faut y verser du sable chaud ou de la cendre chaude, pour que toutes les parties soient également seches. Cette première couche est seche, lorsqu'en frappant dessus, elle se détache du creux: alors on le retire du feu pour donner les couches de papier qui font la force du carton.

99. ON emploie à cet usage du papier appelé *Joseph*, que l'on colle double, & l'on en couvre la pâte avec de petits morceaux d'un pouce tout au plus. Ce papier étant bien appuyé par-tout, on donne une couche de colle pour recevoir la seconde couche de papier gris: celui-ci se colle de même que le blanc & double comme le premier papier. La troisième couche doit être en trois doubles, ce qui fait en tout cinq épaisseurs de papier gris & deux de blanc: on donne encore une couche de colle pour remettre ensuite le creux au feu. Lorsque les morceaux que l'on cartonne sont d'une grande étendue, on met entre la seconde & la troisième couche de papier gris des lames de fer mince pour donner de la force; quand le carton est sec, on le retire du feu, & on le découpe pour coudre les morceaux qui doivent former la figure: on se sert de fil d'archal mince & recuit; & afin que les joints ne paraissent pas, on les recouvre de papier collé.

100. S'IL arrivait que les contours fussent altérés, on réparerait ces inconvé-

vénient avec de la terre molle, & on collerait du papier blanc par-dessus. Si l'on veut que le carton soit encore plus durable, on colle de la toile par-derrière avec de la colle forte, & on y met quelquefois des étoupes trempées dans la même colle. La figure étant tout-à-fait moulée, on la fait sécher de nouveau. Si elle est placée dans un endroit sec, elle durera très-long-tems. Lorsque les cartonnages doivent être dorés, les doreurs passent dessus jusqu'à vingt couches de blanc à la colle de Flandre, qu'ils réparent ensuite avec des crochets. Si le réparateur est intelligent, il fait renaître sur cette masse de blanc les formes que le sculpteur avait données à la figure ou à l'ornement qui lui est confié.

101. L'AUTRE manière de cartonner est plus simple, elle ne diffère de la première que par l'exception de la pâte de papier pourri. Ce cartonnage réussit aussi bien que l'autre : aussi ne s'en sert-on que pour des choses qui ne doivent durer qu'un jour, tels que fêtes, catafalques, &c. Les Anglais font en carton les ornemens des plafonds que nous faisons en plâtre : ils sont plus durables, se détachent difficilement, ou s'ils se détachent, le danger est nul, & la réparation peu dispendieuse.

C H A P I T R E X I.

De la manière de faire des creux relativement à différens arts & manufactures, &c.

102. *Creux pour les manufactures de porcelaine.* ON fait ordinairement des modèles en terre, que l'on moule ensuite. Quant à la manière de faire ces creux, il faut que les pièces soient parfaitement de dépouille, comme si on voulait en retirer des plâtres : ce qui arrive quelquefois. La seule chose particulière que l'on doit observer, c'est que les pièces soient enchâssées dans les chapes ; autrement elles s'écarteraient en poussant la pâte dans le moule. On fait autant de coupes à la figure que le modèle l'exige, & on les moule en deux parties. Les creux étant faits, il faut les durcir à la cire : on prend pour cet effet de la cire neuve que l'on fait chauffer. Lorsqu'elle est bien chaude, on trempe dedans les pièces qui doivent être un peu chaudes, afin que la cire s'imbibe dans le plâtre. On doit se servir de plâtre cuit au four, pour faire ces creux.

103. LES creux à l'égard des officiers de bouche se font à peu près comme ceux-là. Supposons une figure nue de six pouces de hauteur ; telle est toujours la hauteur de leurs modèles : il faut couper toutes les parties saillantes de la figure, comme les bras, les jambes, afin de pouvoir mouler ces parties

en deux coquilles sans y faire d'autres pieces. C'est n'est que par le moyen des coupes que l'on rend le creux de dépouille. Cette opération exige beaucoup de propreté & le creux doit être taillé avec netteté dedans & dehors : on le durcit ensuite à la cire chaude , ainsi que les précédentes. C'est dans ces creux que les officiers estampent une pâte composée avec du sucre , qu'ils font sécher ensuite. Lorsqu'elle est sèche , elle se retire facilement du creux ; mais on ne fait presque plus usage de ces figures de sucre , appelées *passillages* : on y a substitué des figures en porcelaine.

104. A l'égard des creux pour l'orfèvrerie , on doit les composer suivant l'usage auquel ils sont destinés. Si l'on veut couler des cires , il faut que le creux soit fait de façon que toutes les pieces puissent s'attacher aux chapes , afin de pouvoir les retourner & couler la cire à la volée ; il faut aussi que les pieces soient de dépouille : sans quoi on ne pourrait pas retirer les plâtres du creux. Si au contraire on doit couler de l'étain dans le creux , il faut qu'il soit en deux coquilles & en très-peu de pieces. Le creux doit être recuit lorsque l'on doit couler de l'étain , comme je l'ai dit en décrivant la manière de couler les plombs ; j'ai même observé que l'usage d'enfumer les creux avec un flambeau de poix-résine , rendrait la matière plus nette. Lorsque l'étain est sorti du creux , on le répare au ciselet , & l'on fait sur ce modèle un autre creux dans lequel on coule des cires d'épaisseur , suivant la force que l'on veut donner à la matière. Il faut couler la cire à la volée , en versant à plusieurs reprises dans le creux qui doit être durci auparavant. La cire étant coulée , on verse dans le moule du plâtre corrigé avec de la poussière de brique , pour faire un noyau comme dans la fonte des bronzes. On moule aussi des modèles faits en cire pour les fondeurs , ciseleurs & autres artistes. Les creux servent à couler la cire pour fondre ensuite en bronze toutes sortes d'ornemens , tels que pendules , feux , &c.

105. L'ON moule des médailles , des bas-reliefs d'orfèvrerie : l'on peut faire ces creux en plâtre , en soufre , & même en corne. Veut-on mouler une médaille d'argent ou de bronze ? on commence par huiler la médaille que l'on pose ensuite sur une planche ; on prend de la terre molle , dont on fait une petite portée à un doigt de distance du bord de la médaille , & l'on coule dessus du plâtre clair qu'on imprime avec la brosse. Le plâtre étant pris , on retire la médaille , ou le bas-relief. Lorsque le creux est durci , on peut y couler du talc , ou du soufre ; on peut même faire les creux en soufre. Ces creux sont plus durs que ceux de plâtre ; mais ils ne reçoivent que le plâtre & le talc , car le soufre s'incorporerait avec le creux. Il faut être très-prompt à verser le soufre fondu , car il n'y a rien qui se fige plus promptement.

106. LES creux de corne se font de la manière suivante : on les met d'abord tremper dans de l'eau bouillante ; & lorsque la corne est maniable , on pose la médaille dessus , ensuite on place la corne & la médaille entre deux planches

que l'on met en presse afin que tous les traits soient bien imprimés. Les personnes qui font le commerce des moules, coulent aussi des moules en étain : ils peuvent par ce moyen couler une très-grande quantité de reliefs avant que le creux soit endommagé.

107. ON peut aussi mouler des médailles avec de la mie de pain chaude, après l'avoir réduite en pâte avec un rouleau. Lorsque cette pâte est sèche, elle est extrêmement dure; mais de crainte que les mites ne s'y attachent, on y mêle un peu d'aloës. Les graveurs en creux se servent de cette pâte pour estamper à mesure qu'ils forment leurs ouvrages. Je dois à l'expérience tout ce que je viens d'exposer : c'est le guide sûr de tous les arts.

108. CELUI du mouleur est de la nature de tous les autres. On rencontre journellement des difficultés que la pratique & l'usage seuls peuvent lever. Plus le morceau sur lequel on fait un creux est précieux, plus il demande de soins; c'est à celui qui opere à réfléchir sur la forme, sur l'effet & sur la façon de monter son moule : il faut qu'il puisse rendre raison de son ouvrage; car il ne s'agit pas simplement de couvrir une figure de pièces, sans s'embarasser de ce qu'elles deviendront dans le creux. Chacune doit retrouver sa place, & y tenir facilement.

109. J'AI tâché de rendre les termes de l'art le plus intelligibles qu'il m'a été possible, & même j'ai cru qu'il était nécessaire, pour plus grande intelligence, de joindre à ce traité un petit dictionnaire des mots qui sont en usage dans le moulage.

110. J'AI cru qu'il ne serait pas même inutile de donner ici quelque avis sur la manière d'entretenir les figures de jardin & de les réparer, ainsi que plusieurs compositions de mastics qui entrent dans différens ouvrages, tels que rocails, niches, &c.

111. ON est dans l'usage de décorer les jardins de figures de marbre, de plomb, de terre cuite & de plâtre; ces dernières sont les moins dispendieuses, & l'on en peut jouir à l'instant qu'on le desire. Les figures de terre cuite se dégradent à l'air ainsi que les figures de plâtre, le marbre même se détruit par le tems : cependant plusieurs personnes préfèrent les terres cuites au plâtre. Je ne prétends pas élever l'un sur les ruines de l'autre, je vais enseigner seulement la manière de préparer une figure de plâtre, afin qu'elle puisse résister aux injures de l'air. Il faut d'abord que la figure soit coulée avec du bon plâtre, très-fin, d'une épaisseur convenable, d'un pouce au moins également par-tout; qu'elle soit ensuite fortifiée avec du fer que l'on appelle *fantons*, que l'on aura enduit de chaux détrempée : on recouvre tout l'ouvrage d'un bon pouce de gros plâtre, & même plus particulièrement dans le bas de la figure.

112. LORSQU'ELLE est réparée & posée en sa place, il faut attendre qu'elle

soit bien sèche avant que d'y mettre la préparation suivante : ces réparations se font pour l'ordinaire dans les tems chauds. Lorsque le soleil a pompé toute l'humidité qui pouvait rester dans le plâtre , on met sur le soir une couche d'huile grasse , dont j'ai donné précédemment la composition , presque bouillante ; si la journée suivante est encore belle & que le soleil soit chaud , cette huile pénètre dans le plâtre : alors on en remet une seconde couche par-tout également , sans faire d'épaisseur. Le troisième jour on détrempe du blanc de céruse ou de plomb , broyé avec de l'huile de lin ; on y joint un peu de litharge en poudre pour rendre cette composition dessicative. Elle doit être claire , afin qu'elle ne masque pas le travail de la figure : on doit mêler avec le blanc un peu de bleu , pour donner un ton de marbre , & observer sur-tout de ne point mettre de vernis ; car il ferait écailler la couleur , & donnerait même un brillant à la figure , qui serait désagréable à l'œil. D'après ce que je viens de dire , on sent que le plâtre doit être bien dépouillé d'humidité ; sans quoi l'on verrait en peu de tems se former des crevasses. On est obligé de les boucher ensuite avec du mastic à l'huile & de remettre de la couleur par-dessus. Une figure ou un vase de plâtre étant préparé de cette manière , on peut répondre de sa durée : on fera bien de les couvrir de toile peinte ou cirée pendant l'hiver. On est obligé d'y remettre une couche claire à peu près tous les deux ans ; & ce terme dépend de la place que la figure occupe dans le jardin , car elle devient plus noire sous les arbres qu'en plein air.

113. QUOIQUE le transport des figures de plâtre paraît difficile & dangereux , il peut se faire cependant sans risque & à peu de frais. Je vais dire un mot de la manière d'encaisser & de voiturier ces figures.

114. IL faut construire une caisse dont le fond & les côtés soient de fortes planches de sapin , que l'on nomme madriers , lesquelles doivent être emboîtées à queue d'aronde. (Ce terme est connu des ouvriers.) On place la figure sur le fond qui fait la base de la caisse , ensuite on attache des traverses de planches autour de la plinthe ; il faut en contourner d'autres , suivant les saillies de la figure , qui doit être attachée à la caisse avec des clous ou des vis ; il faut placer entre la figure & ces tasseaux de bois , de l'étope , ou du linge , ou du papier. Pour plus grande sûreté , l'on remplit les vuides de la caisse de sciure de bois bien sèche. Si les planches de la caisse ne sont pas exactement jointes , on colle du papier sur les joints : sans cela la sciure de bois passerait au travers ; & par le vuide qu'il en résulterait , la figure pourrait vaciller & se briser. Cette manière est usitée en Italie , & toutes les figures qu'on nous envoie de ce pays sont ainsi emballées. J'ai fait cependant quelquefois transporter des figures sans être encaissées : je les plaçais sur une voiture où il y avait moitié de la litière qui avait servi aux chevaux.

115. *Manière de faire le mastic pour les grottes & autres ouvrages de rocailles*

pour les décorations des jardins. QUOIQUE cet article ne soit pas ordinairement du ressort du mouleur, il y a cependant des cas où l'on voudrait en connaître les détails. La pratique que j'en ai acquise m'engage à en faire part au public.

116. UN célèbre artiste, M. Loriot, vient de publier un ciment qui ressemble beaucoup à celui des anciens; il consiste dans une préparation de mortier ordinaire, dont on absorbe l'humidité avec un tiers de chaux vive en poudre. J'en ai fait plusieurs épreuves, une partie n'a pas réussi comme je l'espérais: j'ignore ce qui a pu s'y opposer, soit la dose, soit la qualité, la cuisson de la chaux, ou la nature de la pierre qui la compose: souvent ce ciment s'est gercé ou a fermenté, de façon que l'enduit s'est réduit en poussière.

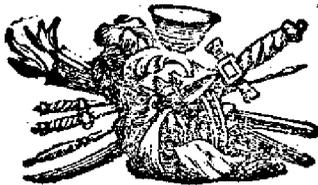
117. VOICI donc le mien, qui peut-être se trouve par hasard être la même chose; on le connaît sous le nom de ciment. On broie de la tuile, de la brique ou du carreau (la tuile est préférable), on prend ensuite de la chaux détrempée, & on fait un mortier un peu clair: lorsqu'il faut l'employer, on mêle de la poussière de chaux vive, & on remue bien le tout avec une spatule. C'est avec ce ciment que les coquilles & autres pétrifications s'attachent aux murailles, où elles doivent, malgré cela, être retenues avec des fils de laiton. Ce même ciment peut servir aussi pour les enduits des bassins & les joints de pierre; il empêche la filtration de l'eau. Si l'on desire qu'il devienne dur à l'instant, on joint aux matières ci-dessus mentionnées, un peu de plâtre très-fin, & cet amalgame fait un corps qui durcit promptement.

118. J'AI fait aussi un autre mastic qui m'a toujours réussi pour raccommoder des joints de figures en terre cuite: je crois qu'il pourrait bien être le même que celui de M. Corbel, maître marbrier, assez connu par la bonté de son mastic pour remplir les joints des terrasses & autres: le voici.

119. ON prend du ciment broyé très-fin, détrempé avec de l'huile de lin; & pour rendre ce mastic dessicatif, on y ajoute de la litharge en poudre; il faut avoir soin de ne préparer que ce dont on a besoin pour l'instant, & de l'appuyer fortement avec la spatule, en observant sur-tout qu'il n'y ait point de poussière dans les endroits qu'on veut remplir de mastic: on se sert aussi de blanc de plomb broyé à l'huile, pour réparer des fractures faites à des terres cuites, figures ou vases, exposés à l'air.

120. LE mastic de vitrier sert aussi pour la restauration des figures de jardin. Tout le monde en fait la composition, qui n'est autre que du blanc d'Espagne broyé avec l'huile de lin ou de noix & de la litharge. Le blanc d'Espagne se fait de cette manière: on prend du plâtre très-fin & bien cuit, que l'on détrempe avec de l'eau; lorsqu'il commence à prendre, on le remue beaucoup, en y ajoutant toujours de pareille eau, jusqu'à ce qu'il devienne

comme du lait & qu'il ne fermente plus : cela s'appelle *noyer le plâtre*. On laisse déposer ce mélange d'eau & de plâtre jusqu'à ce que l'eau soit claire. On la fait ensuite écouler, & le plâtre se trouve au fond du vase en forme de limon ; on en fait des pains qui, étant bien séchés à l'air ou au four, peuvent être remis en poudre & servir ensuite à différens usages, sur-tout pour les peintres de bâtimens & autres. On fait aussi avec le blanc une détrempe blanche ou couleur de pierre, en y mêlant dans le premier cas un peu de noir de charbon, & dans l'autre du jaune en poudre. Si l'on doit l'employer à l'air, on y fait fondre de l'alun de roche & un peu de poudre de chaux vive : si au contraire c'est dans l'intérieur des bâtimens, on se contente d'y mêler de la colle de Flandre fondue dans de l'eau. L'usage & l'expérience apprennent la quantité suffisante de ces matières ; je ne suis entré dans ces détails que relativement à l'utilité qui en résulte dans les maisons de campagne éloignées des villes, où l'on se trouve dans l'impossibilité de recourir aux artistes. C'est par cette même raison que je suis souvent obligé de faire moi-même toutes ces choses, sur-tout dans les parcs & jardins dont la décoration & la restauration sont confiées à mes soins.



DICTIONNAIRE

Des termes usités dans le moulage.

A

ANNELETS. Ce sont de petites agraffes de fil d'archal recuit, que l'on met dans les pièces afin de les pouvoir retirer avec des pinces, ou pour les lier aux chapes avec des ficelles que l'on passe à travers leur forme; ils sont à peu près semblables à une porte d'agraffe.

Armatures. C'est le fer que l'on met dans les chapes & dans les figures coulées en plâtre ou plomb; la grosseur & la forme sont arbitraires relativement à l'objet que l'on moule: on se sert de fantons (voyez *Fantons*) pour faire les armatures.

Attaches. Lorsqu'on coule des bas-reliefs ou autres pièces qui doivent se suspendre contre un mur, il faut y mettre une attache soit de fil d'archal ou de cadre.

B

Blaireau. On nomme blaireau une brosse à longs poils, qui sert à imprimer la cire ou le plâtre. On l'appelle *blaireau* parce que c'est avec le poil de cet animal qu'on fait cette espèce de pinceau.

Bon creux. On appelle bon creux celui qui est fait de façon à pouvoir y couler plusieurs plâtres.

Brosses. On donne le nom de brosse à des pinceaux faits avec du poil de sanglier: elles servent à huiler les creux, à imprimer les pièces, à mettre les moules lorsqu'ils sont remplis de pouf-

fiere: on achète du poil de sanglier, dont on fait soi-même des brosses de la grosseur que l'on juge à propos.

C

Caler. Lorsqu'un creux est posé horizontalement & qu'il porte à faux, il est à propos de le caler, pour qu'il ne se tourmente pas.

Cartonner. C'est couvrir la surface d'un moule de papier ou de pâte faite avec des rognures de papier: tous les ouvrages de ce genre se nomment *cartonnages*.

Chapes. C'est l'enveloppe extérieure d'un moule, dans laquelle on rassemble les pièces qui composent le creux.

Chassis. C'est un assemblage de charpente qui forme la base du moule d'une statue équestre ou autre creux de cette nature; ce même chassis s'appelle aussi *plate-forme*.

Coquilles. Lorsque les moules sont en deux parties égales, on dit que le creux est fait en deux coquilles. Si l'on moule, par exemple, une pomme ou une boîte en deux parties, il faut observer que le joint soit bien au milieu, sans cela il se trouverait une partie qui ne ferait pas de dépouille.

Coulage. Lorsqu'on jette du plâtre dans un creux, on dit communément couler des figures: on coule aussi la volée du plâtre ou de la cire, lorsqu'on
les

les verse dans les creux à plusieurs reprises.

Coupe. Coupe se dit communément des surfaces des pieces qui ne portent rien de relatif au moule dont elles font partie.

Couper. Couper ou séparer d'une figure les parties saillantes pour faciliter l'opération du moulage : avant que de faire un creux sur une figure en terre molle , il faut commencer par faire les coupes.

Coutures. Lorsqu'on a retiré les pieces qui composent le moule d'une figure ou d'autres ornemens , il reste une marque des joints sur le plâtre : c'est ce que l'on appelle coutures.

Crampons. On appelle crampons des morceaux de fer dont la forme est d'un carré ouvert : ces crampons servent à fermer les creux lorsqu'on coule des plombs ; la grandeur en est arbitraire.

Creux. On appelle creux les différens moules dans lesquels on peut couler , soit de la cire ou du plâtre.

Creux perdu. Lorsqu'on casse un creux sur le plâtre que l'on a coulé dedans , cela s'appelle mouler à creux perdu.

D

Dépouille. Une piece est de dépouille , lorsqu'elle sort facilement de la place qu'elle occupait dans le moule après que le plâtre a été coulé dedans.

Dépouiller. Lorsque le plâtre est pris , on retire toutes les pieces pour les remettre à leur place , afin de pouvoir couler d'autres figures : c'est ce qu'on appelle dépouiller un creux.

Deffous. Lorsque les pieces sont arrangées dans leurs chapes , les pieces

Tome XIV.

qui sont saillantes présentent des fonds que l'on appelle deffous ; il faut avoir soin , lorsqu'on coule du plâtre dans ces moules , de le faire entrer avec une brosse dans les cavités , afin de pouvoir éviter les soufflures ou vents.

Durcir. On dit durcir un creux , quand après l'avoir laissé sécher suffisamment , on passe dessus une ou deux couches d'huile grasse chaude pour lui donner de la consistance & le durcir.

E

Ebauchoir. C'est un instrument de buis , de fer , ou de bronze : on se sert d'ébauchoir pour réparer le plâtre , ou pour engraisser avec de la cire les endroits qui ne peuvent pas être dépouille sur la terre cuite & sur le marbre ; la forme en est arbitraire. Lorsqu'une piece est coupée trop mince , elle présente des parties aiguës qui se cassent facilement , ce qu'il faut éviter soigneusement.

Engraisser. Une piece étant faite sur de la terre molle , le mouleur coupe ce qui pourrait la retenir avec le plâtre coulé ; le peu qu'il a ôté à cette piece , fait que le modele de plâtre fort plus bouché qu'il ne devrait être : c'est ce que l'on appelle engraisser.

Épaisseurs. Ce sont des morceaux de terre ou de cire que l'on rend d'une égale épaisseur sur une planche. Lorsqu'on huile un creux , il ne faut pas y laisser d'épaisseur d'huile.

Estamper. C'est prendre l'empreinte de quelque chose avec de la terre , de la cire ou de la mie de pain chaude.

Etréfillon. On appelle étréfillon un morceau de bois que l'on met entre un moule & un corps solide pour arrêter la poussée du plâtre.

H h h h

Event. C'est une ouverture que l'on fait à un creux pour donner de l'air aux endroits où la matière qui coule doit monter.

F

Fantons. Les fantons sont des tringles de fer qui se vendent en boîtes de cinquante à cent pesant : ils coûtent depuis 20 à 24 liv. le cent. On se sert de fantons pour faire les armatures des chapes ; le meilleur fanton est celui qui vient de Berry. Si l'on craint que la rouille ne pousse à travers le plâtre, on fait chauffer le fer que l'on met dans les figures, & on le frotte de cire ou de poix-résine.

Farineux. Lorsqu'on coule dans des creux qui sont trop secs, l'huile s'imbibe promptement, & le plâtre devient farineux ; pour éviter cet inconvénient, il faut, avant que de couler en creux, sur-tout s'il y a long-tems que l'on n'en ait fait usage, laver toutes les pièces avec une eau de savon bien claire, & passer ensuite une couche d'huile d'œillet très-chaude, & laisser reposer le creux pendant une journée.

Fausses pièces. Les fausses pièces sont celles qui en renferment d'autres, & qui ne portent aucune empreinte de l'ouvrage que l'on moule.

Fermeoir. C'est un instrument de fer ou d'acier de la forme d'un ciseau : il sert à ouvrir les chapes ou d'autres ouvrages qui appartiennent au moulage.

Flou. Lorsque l'on coule du plâtre dans un creux où il y a trop d'huile, ce plâtre devient gras & flou.

G

Gâcher. Détremper du plâtre avec

de l'eau. Il est essentiel que le mouleur sache gâcher le plâtre également ; car s'il arrive qu'il soit plus ou moins ferré dans les différentes pièces qui composent un moule, alors le fort emporte le faible & le fait travailler.

Garrot. Lorsqu'un creux est attaché avec des cordages, pour qu'il soit ferré davantage, on passe un morceau de bois qui se nomme *garrot*, que l'on tourne & qui s'attache ensuite avec une ficelle : on dit aussi *garrotter* un moule.

Gaupter. Lorsque les deux parties d'un creux sont rejointes l'une à l'autre, on *gaupte* du plâtre sur les joints avec une brosse ; & lorsqu'on veut boucher les coupes d'un moule dans lequel on doit couler du plomb, on *gaupte* les joints avec du gros plâtre.

Gerfer. Lorsqu'on met du plâtre frais sur du plâtre qui est sec, il se *gerse* ; pour éviter cet inconvénient, il faut mouiller le plâtre.

Godet. On fait avec de la terre molle une espèce d'auge que l'on nomme *godet*, afin que le plâtre que l'on verse dans un creux, ne coule pas à côté.

Grattoir. On appelle *grattoir* un instrument fait en forme d'une S large par les deux bouts qui doivent être dentelés : il sert à rustiquer les couches de cire ou de plâtre, que l'on veut adapter l'une à l'autre : la *ripe* fait à peu près le même effet.

J

Jaune. On dit communément *ochre jaune* : elle est d'une consistance peu ferme, friable : elle a la propriété de tacher les mains. Il s'en trouve des minières dans le Berry, dont les lits en couches ont depuis cinquante jus-

qu'a cent & deux cents pieds de profondeur, & l'épaisseur de quatre jusqu'à huit pouces.

Jet. C'est l'ouverture que l'on fait à un creux pour couler la matiere.

I

Imprimer. On imprime avec une brosse du plâtre clair ou de la cire chaude sur la superficie d'un creux.

L

Liante. On dit que la cire est liante lorsqu'elle se pêtrit facilement avec les doigts, & qu'elle ne se sépare pas en la tirant.

Lié. Lorsqu'on coule des plâtres, il faut prendre garde que les différentes couches soient bien liées ensemble, sur-tout lorsqu'on met du gros plâtre sur du fin.

Liens. Ce sont les attaches de plomb qui lient le fer aux figures que l'on fond en cette matiere.

M

Mastic. Les différentes sortes de mastic se font avec des corps gras, & servent à rejoindre les parties d'une figure cassée, ou à mouler sur les marbres.

Monter les plâtres. Lorsque les figures sont coulées, on rejoint les parties qui doivent être coupées avant que de mouler, c'est ce qui s'appelle monter le plâtre.

Mouchettes. On appelle mouchettes ce qui sort des tamis de crin ou de soie lorsque l'on passe le plâtre: on rebat les mouchettes, ou on les emploie sans être passées pour les chapes & pour les fausses pieces.

N

Noyau. Le noyau est composé de plâtre, dans lequel on met un tiers de briques pilées, & que l'on coule dans le creux pour les plombs ou pour les bronzes: on appelle aussi le noyau l'ame de la figure.

Noyau de plâtre. Comme le plâtre qu'on achete n'est souvent cuit qu'en partie, il se trouve au centre de cette pierre une portion des plâtres qui n'est pas cuite, c'est ce que l'on appelle noyau.

Noirs. On se sert du mot *noirs* pour exprimer les parties les plus renfoncées de la figure.

P

Papier Joseph. Ce papier est connu pour être très-mince; en conséquence il prend bien l'empreinte des moules.

Papier mâché. Ce sont des rognures de papier qu'on laisse pourrir dans l'eau pour faire une pâte dont on se sert pour cartonner.

Parties. Lorsqu'on coupe les bras ou les jambes d'une figure pour faciliter l'opération du moulage, c'est ce qu'on appelle communément couper les parties: on se sert pour cela de fil d'archal & de laiton fort mince. Voyez *Coupes.*

Pastillage. Pâte de sucre composée pour former les petites figures qui décorent les tables.

Pesée. Lorsqu'on veut ouvrir un creux ou lever une chape, on fait une petite pesée avec un fermoir ou un autre outil propre à cet usage.

Pieces. Ce sont des morceaux de plâtre taillé, qui portent l'empreinte d'une partie du modele: c'est l'assem-

blage de ces pieces dans les chapes , qui forme les creux.

Pieces & chapes. Lorsqu'une piece est assez forte pour ne pas être recouverte d'une chape.

Pinces. Ce sont des outils en forme de tenailles aiguës , qui servent à retirer les pieces sur le modele ou sur le plâtre coulé.

Plomb rouge. Pour bien réussir à fondre des figures en plomb ou en étain , il faut que cette matiere soit très-chaude : c'est pour cela que l'on dit qu'il faut couler à plomb rouge. On connaît ce degré de chaleur lorsqu'en y jetant un morceau de papier , il s'enflamme subitement : alors on peut couler si le creux est bien sec.

Ponce. On renferme dans un linge de la litharge pour faire de l'huile grasse ou de la cendre pour poudrer les endroits que l'on veut estamper : c'est ce qu'on appelle une ponce.

Portées. Ce sont les parties excédantes d'un moule : on fait aussi des portées avec de la terre molle pour recevoir le plâtre.

Poussée. C'est l'effort que le plâtre fait dans les creux ou sur les modeles.

Pousser la terre dans les creux. C'est-à-dire, prendre l'empreinte d'un moule avec de la terre molle.

Prendre. On dit qu'il faut laisser prendre le plâtre avant que de l'employer , & attendre qu'il soit bien pris avant que de dépouiller le creux.

R

Raisonner. Se dit communément pour marquer le soin qu'il faut avoir pour juger la piece que l'on fait sur une figure ou autres morceaux de sculpture.

Recuit. On fait recuire les moules destinés à recevoir du plomb ou de l'étain : il faut prendre garde de ne pas laisser brûler le plâtre en le recuisant.

Relâcher. Le plâtre se relâche lorsqu'il est trop cuit ou éventé : il durcit à l'instant qu'il est détrempé , puis il devient mol ; c'est ce que l'on appelle se relâcher.

Repaires. Ce sont de certaines marques que l'on fait aux pieces & aux coupes pour les remettre exactement dans leurs places : la forme en est arbitraire.

Répareur. Le nom d'un artiste qui se sert d'un crochet pour reformer & faire revivre la sculpture qui est effacée par la quantité de blanc dont on la couvre avant que d'être dorée.

Ripe. C'est un instrument de fer ou d'acier qui a des dents : il sert à rustiquer la cire sur laquelle on doit mettre des-épaisseurs.

Rustiquer. Lorsqu'on a à fondre les parties des figures , soit en plomb , soit en plâtre , il faut rustiquer les deux parties que l'on veut rejoindre , c'est-à-dire , bien piquer les endroits , afin que le plâtre que l'on met entre deux , s'y attache & ne fasse plus qu'un corps.

S

Serré. Lorsque le plâtre est long à prendre , il faut le gâcher serré , c'est-à-dire , mettre beaucoup de plâtre dans l'eau.

Souder. C'est faire la réunion de deux parties , soit en plomb , soit en plâtre , &c.

Soufflures. Voyez Vents.

Spatule. C'est une espece de truelle de fer ou de cuivre avec un manche de bois ou sans manche , qui sert à prendre le plâtre dans la jatte où il est gâ-

ché : il faut, avant de se servir d'une spatule, la faire chauffer & passer un peu d'huile ou de cire dessus, afin que le plâtre ne s'y attache pas.

Surmouler. Faire un moule sur une figure ou autre ornement de plâtre coulé.

Surmoules. Ces creux ne sont pas si fideles que les premiers moules faits sur le modele original.

T

Talc. Les ouvriers donnent par abus ce nom au gyps crystallisé en fer de fleche cunéiforme & en crête de coq, sans doute parce qu'il a la même transparence que le mica ou le vrai talc.

Toucher. Les coups d'ébauchoir que

le sculpteur donne pour produire l'effet à son ouvrage.

Tourment. On dit aussi *voilée*. On dit vulgairement que le plâtre se tourmente lorsqu'une chape ne porte pas également sur l'endroit où elle se trouve posée : on se fert aussi du mot *voiler* pour exprimer la même chose.

Travail du plâtre. La nature du plâtre est de se gonfler : il fait par ce moyen écarter ce qui s'oppose à son action ; c'est ce qu'on appelle travail.

V

Vents ou soufflures. Se dit des petites cavités ou bouillons dans les plâtres que l'on coule sans précaution en comprimant l'air.

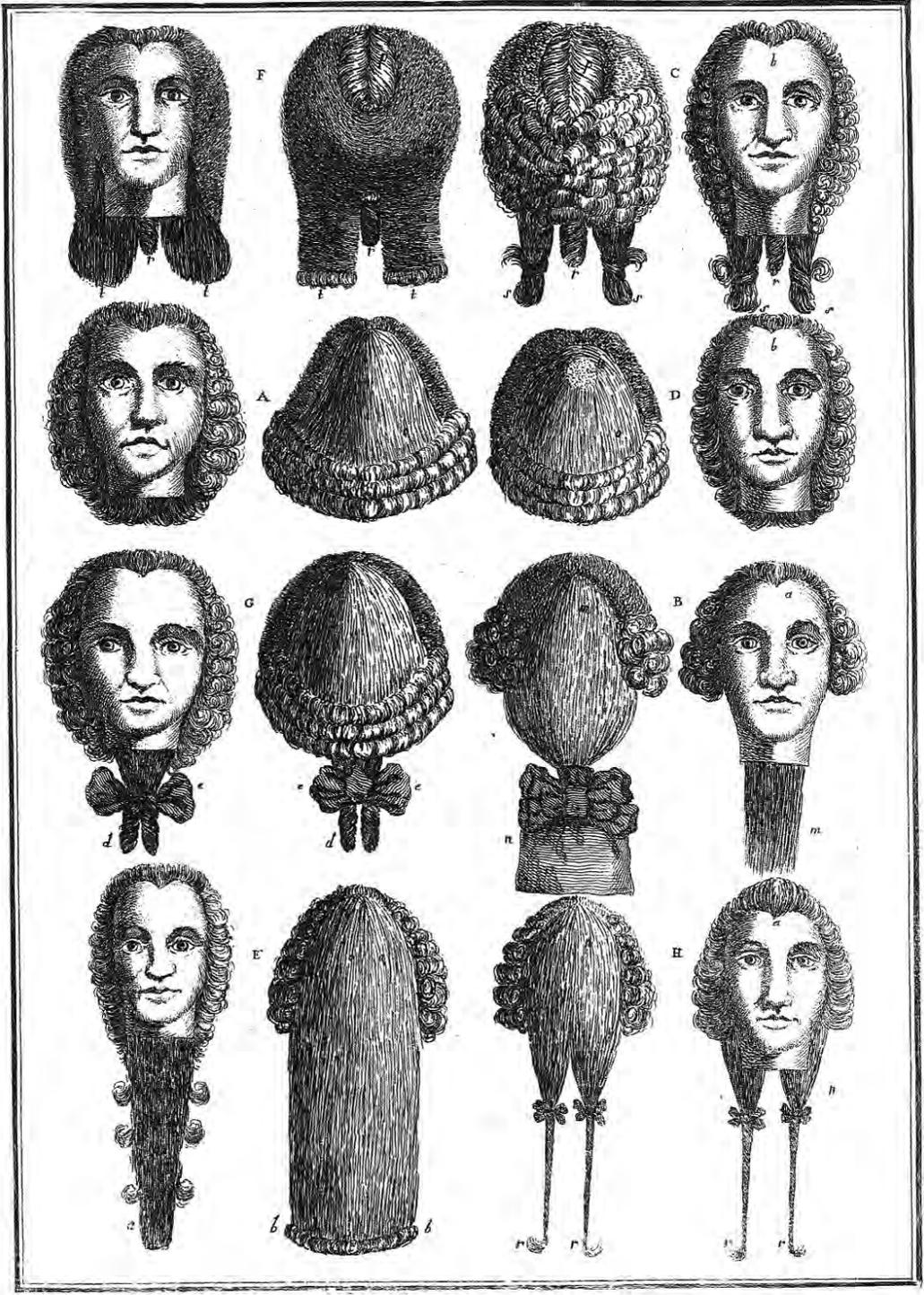


T A B L E

D E S C H A P I T R E S.

| | | | |
|---|----------|--|----------|
| INTRODUCTION. | page 571 | Maniere d'estamper dans les creux. | page 592 |
| CHAP. I. <i>Des différentes matieres relatives au moulage.</i> | 576 | CHAP. VII. <i>Maniere de mouler sur la terre cuite, sur la terre seche sans être cuite, sur le plâtre & sur le marbre.</i> | 593 |
| Du plâtre. | ibid. | CHAP. VIII. <i>Maniere de faire le creux d'une statue équestre.</i> | 595 |
| Du talc ainsi nommé improprement par les gens du métier, qui est le gyps crystallisé. | 577 | CHAP. IX. <i>Maniere de faire le creux pour fondre des figures en plomb.</i> | 598 |
| De la terre à modeler. | ibid. | CHAP. X. <i>Des creux pour les cartonnages, & de la maniere de faire les cartons.</i> | 600 |
| De la cire. | ibid. | CHAP. XI. <i>De la maniere de faire des creux relativement à différents arts & manufactures, &c.</i> | |
| Du mastic. | ibid. | Creux pour les manufactures de porcelaine. | 602 |
| Des huiles & de leurs préparations. | 578 | Maniere de faire le mastic pour les grottes & autres ouvrages de rocailles pour les décorations des jardins. | 606 |
| Huile de Rome. | 579 | DICTIONNAIRE des termes usités dans le moulage. | 608 |
| Eau de savon. | ibid. | | |
| CHAP. II. <i>Des instrumens.</i> | ibid. | | |
| CHAP. III. <i>Maniere d'estamper.</i> | 580 | | |
| CHAP. IV. <i>Creux perdus.</i> | 581 | | |
| CHAP. V. <i>Maniere de mouler sur nature.</i> | 582 | | |
| CHAP. VI. <i>Maniere de mouler à bon creux sur la terre molle.</i> | 586 | | |
| Maniere de mettre les figures de plâtre en bronze. | 591 | | |





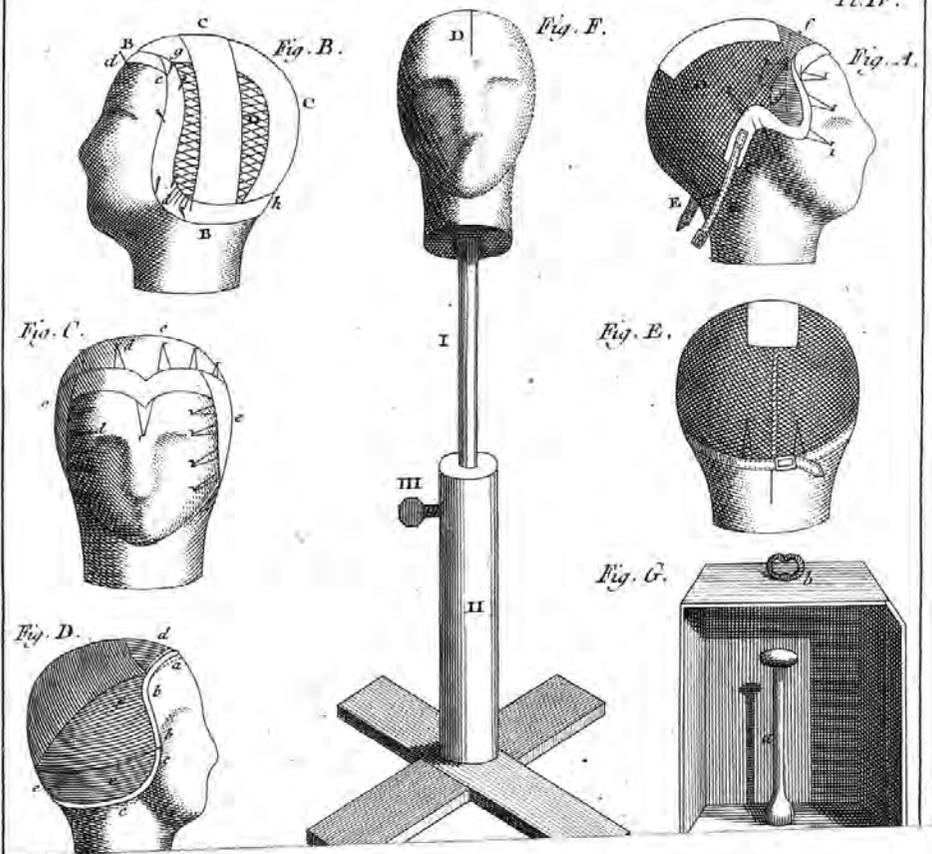
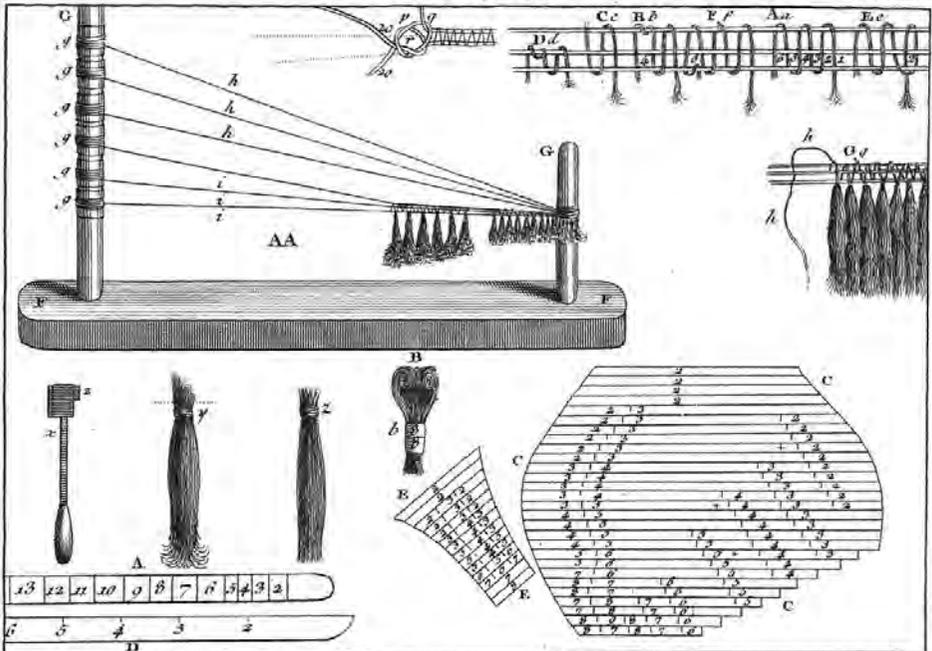


Fig. I.

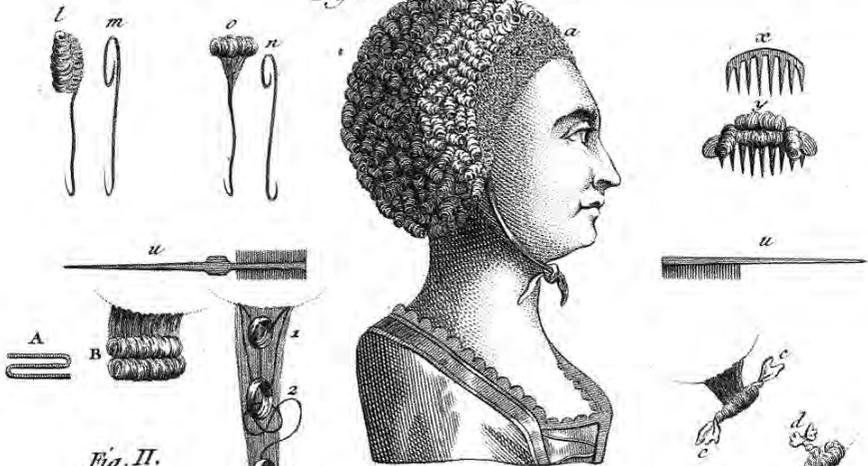


Fig. II.

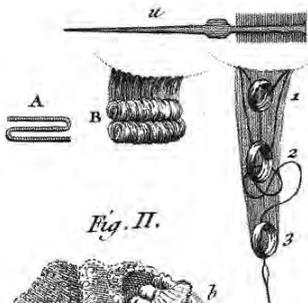


Fig. III.



Fig. IV.



LE BAIGNEUR.

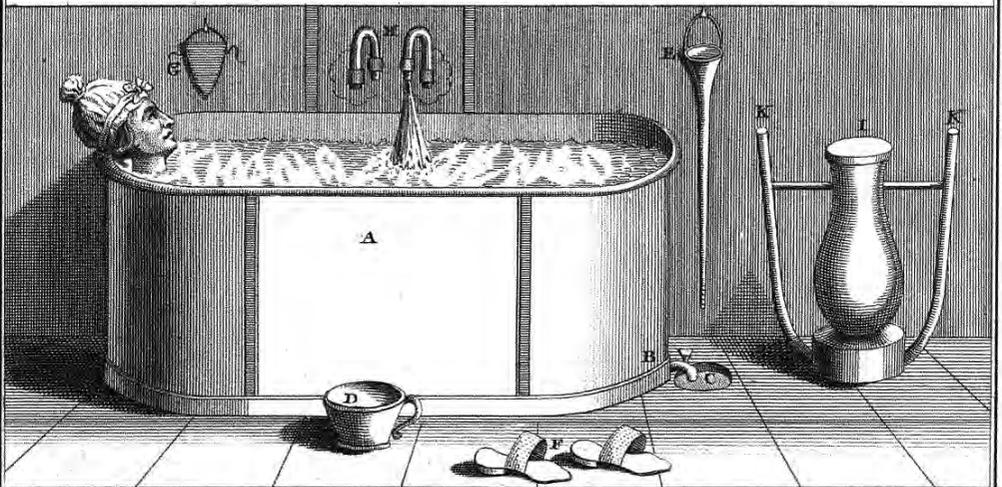


Fig. I.

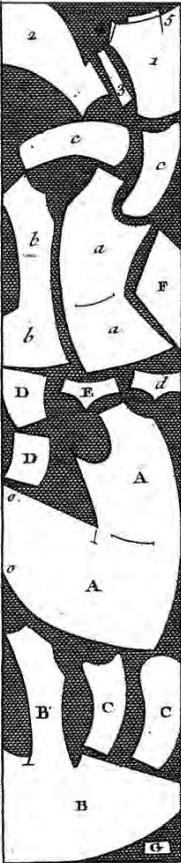


Fig. II.



2^e II.



Fig. III.

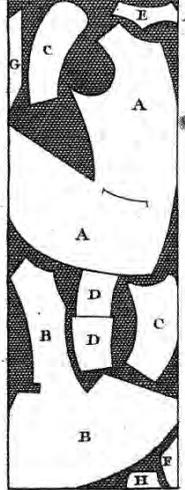
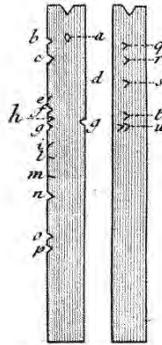


Fig. VI.



une aune

Fig. IV.

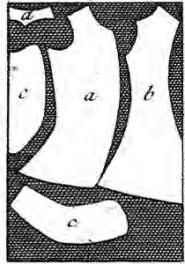


Fig. V.



Fig. I.

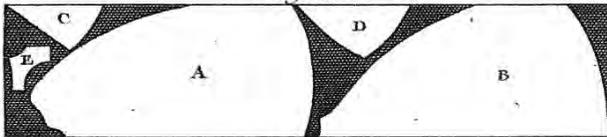


Fig. II.

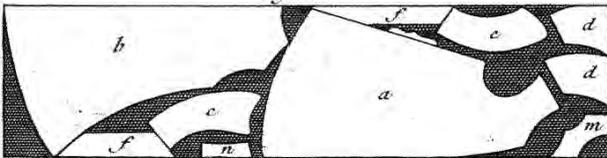
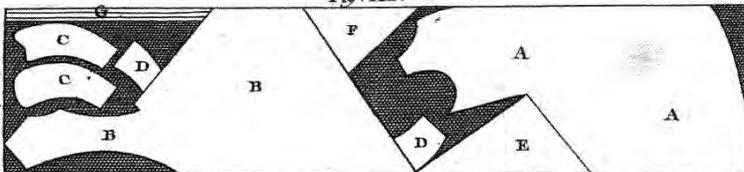
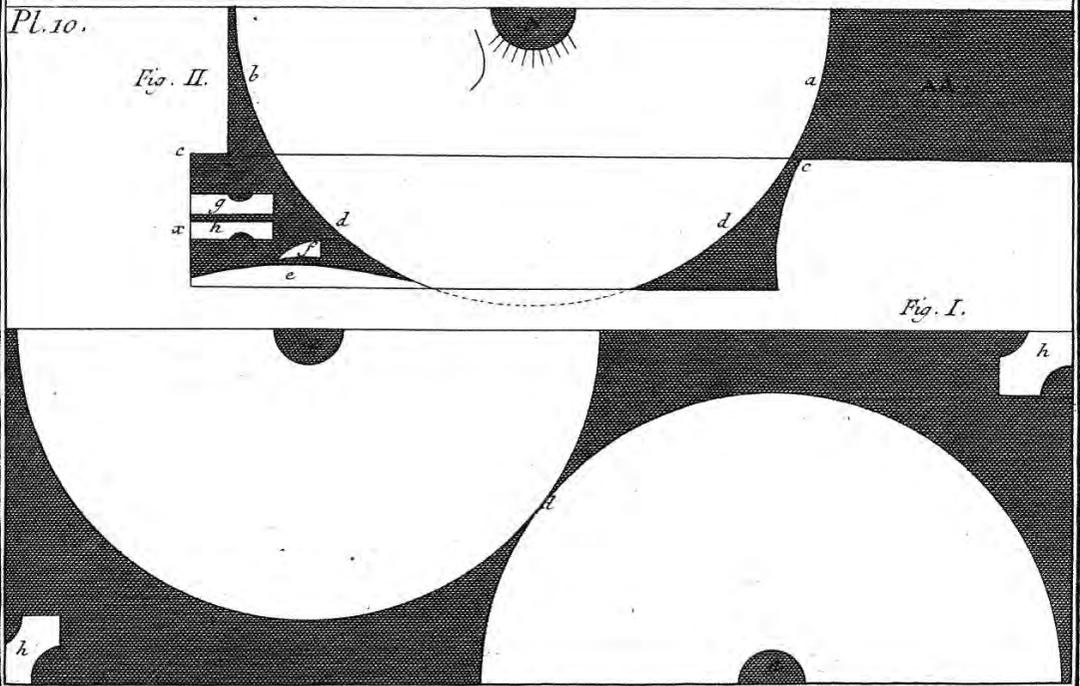
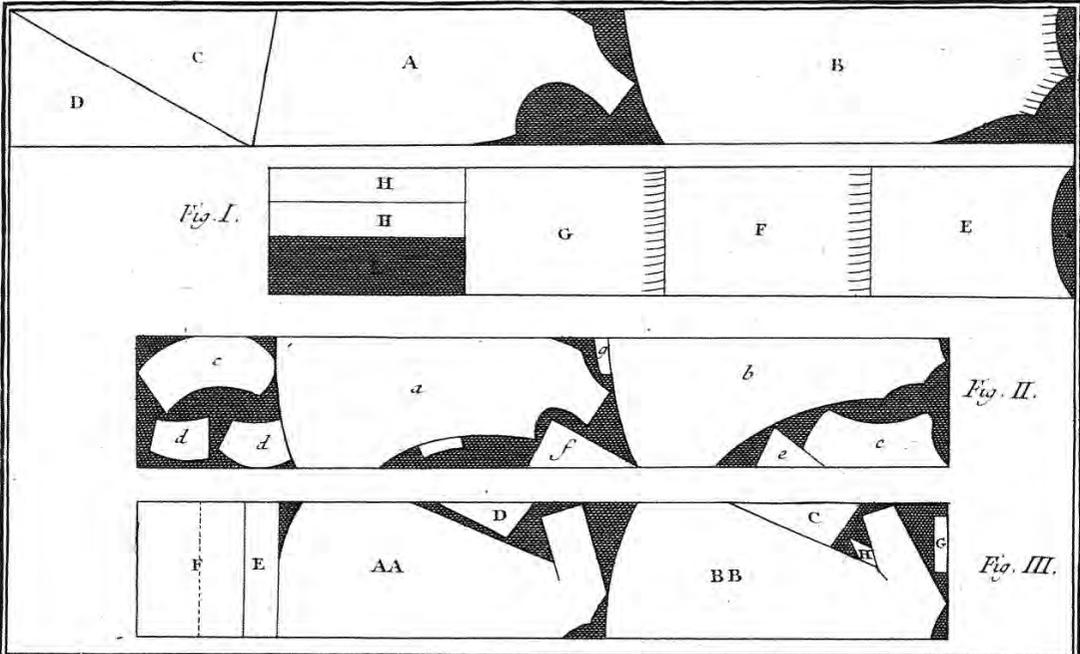
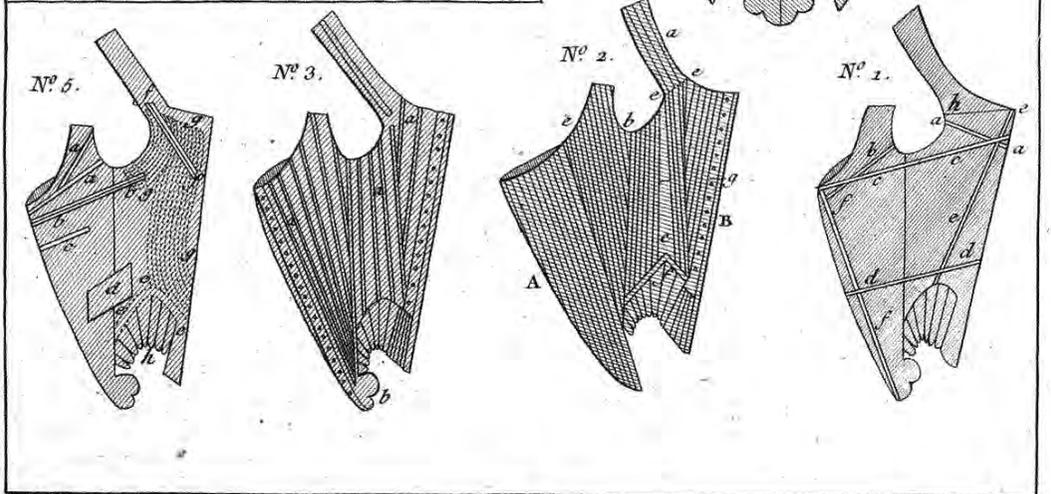
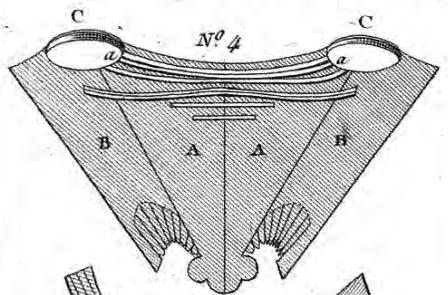
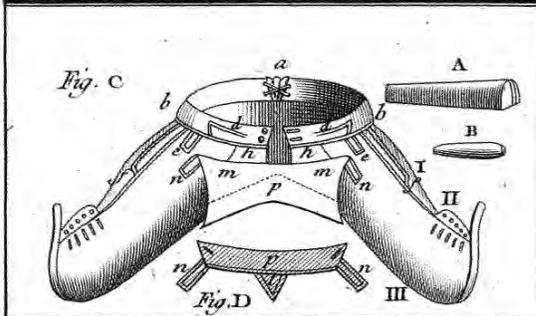
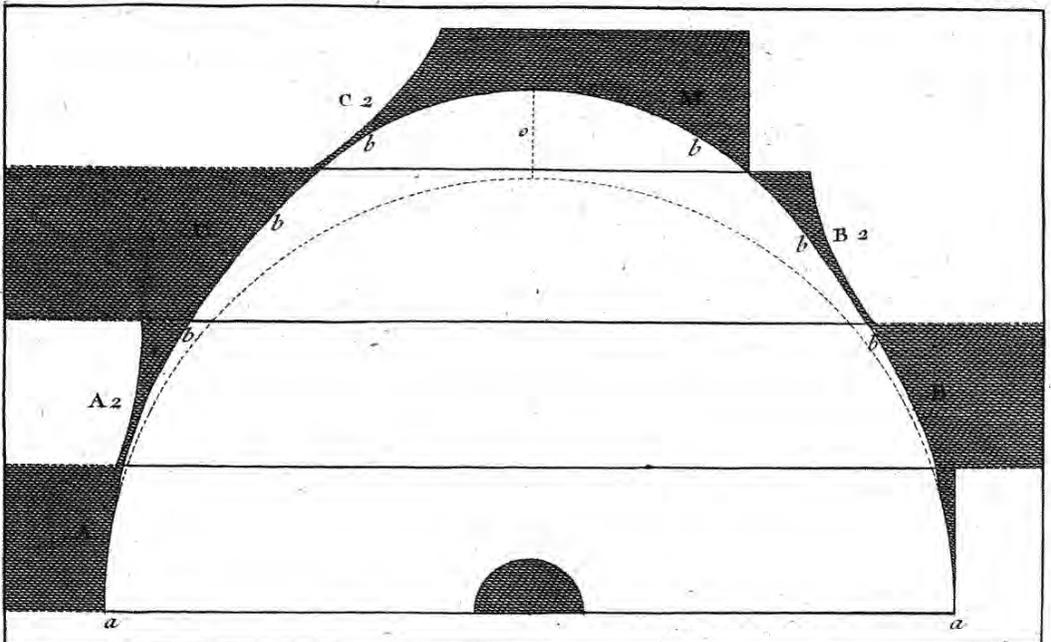
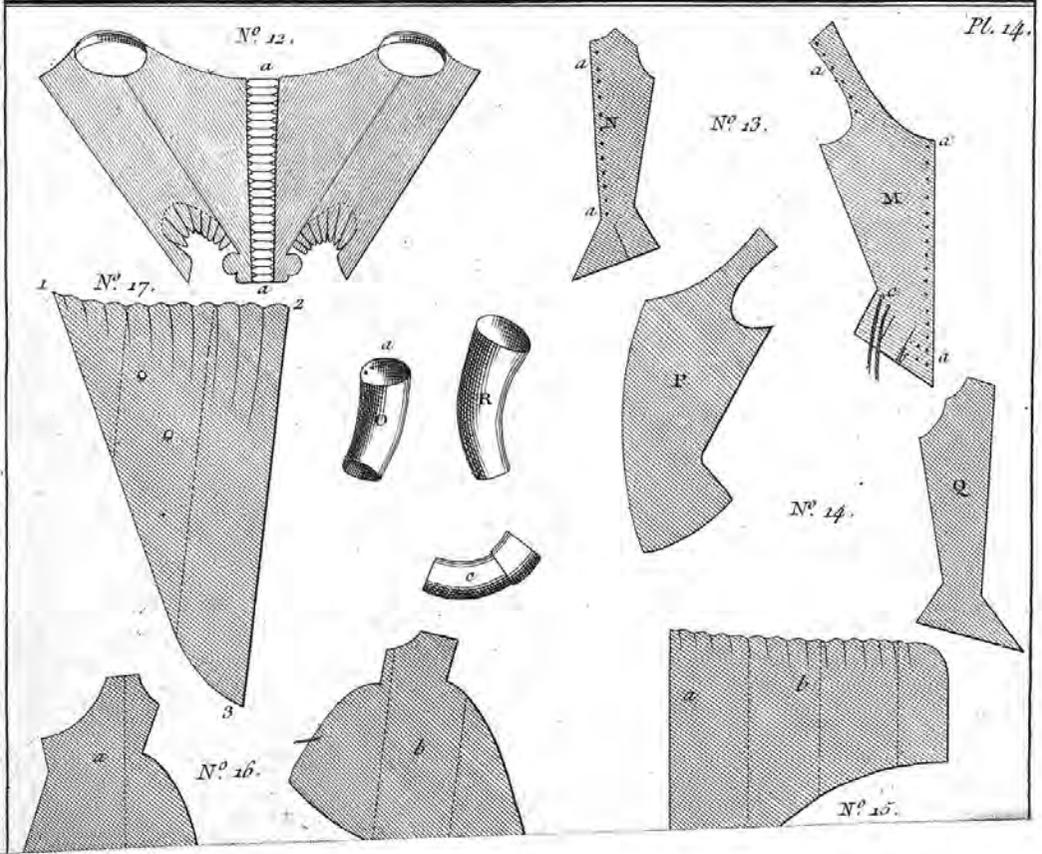
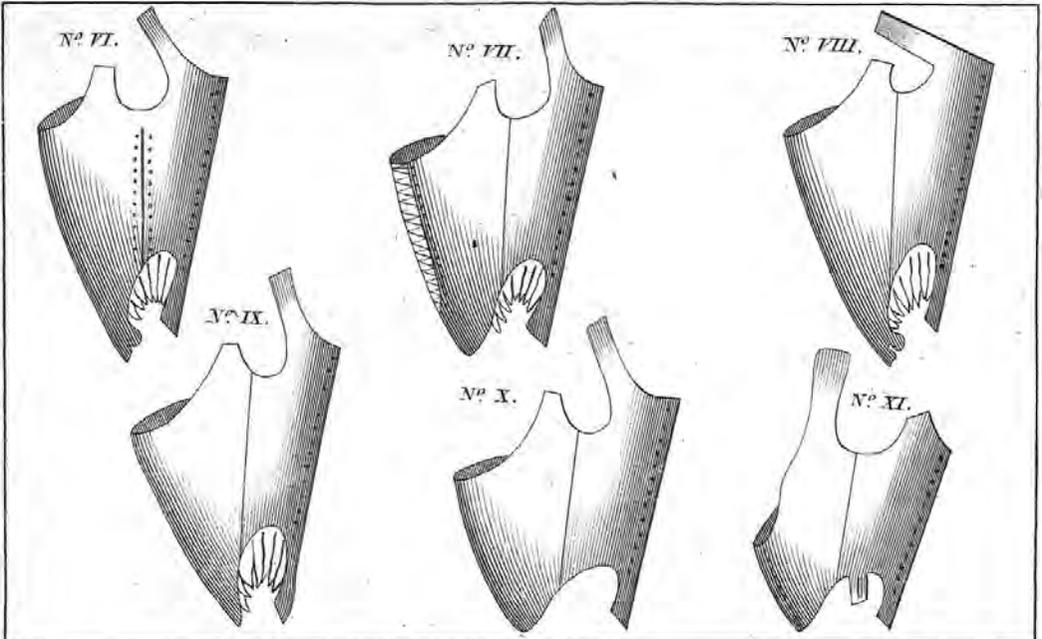


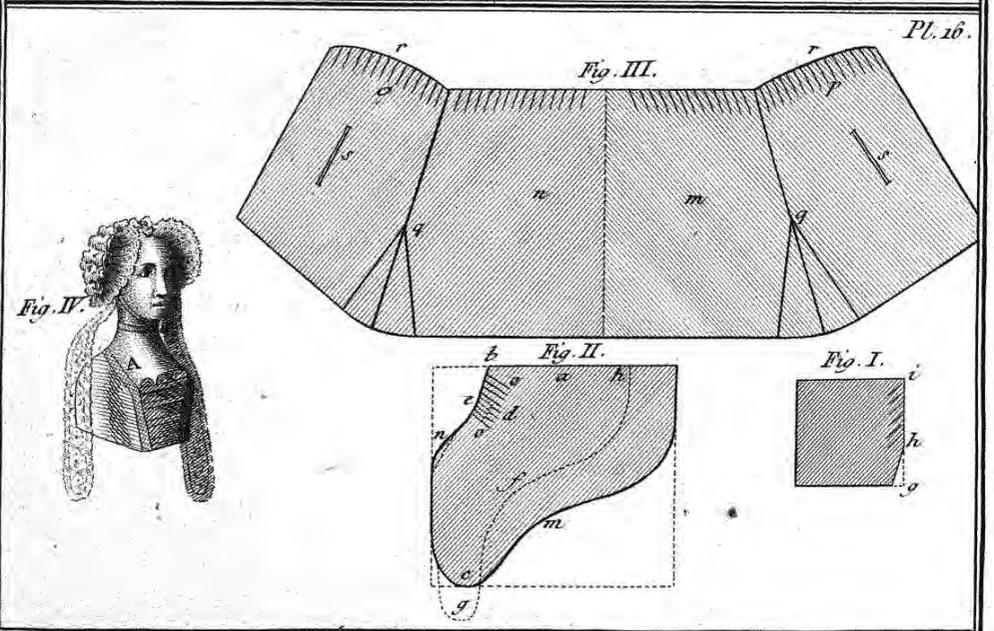
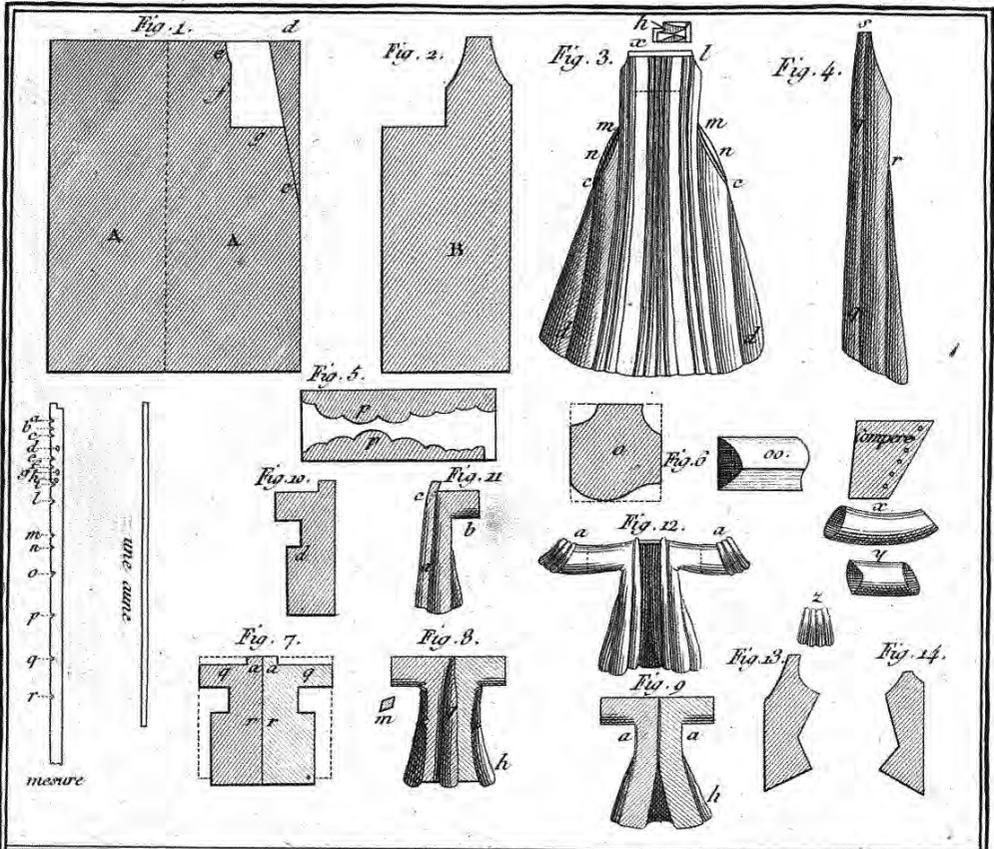
Fig. III.

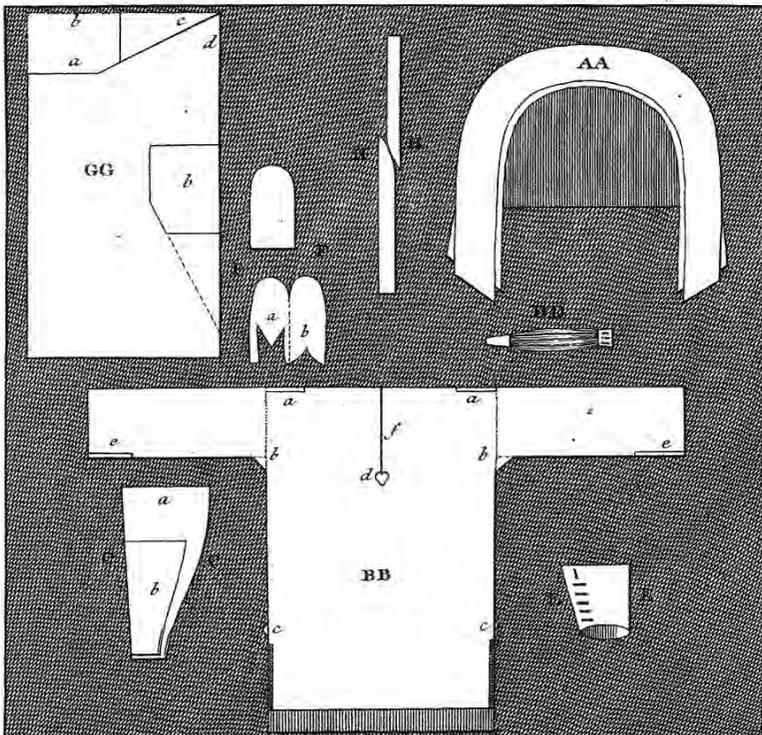




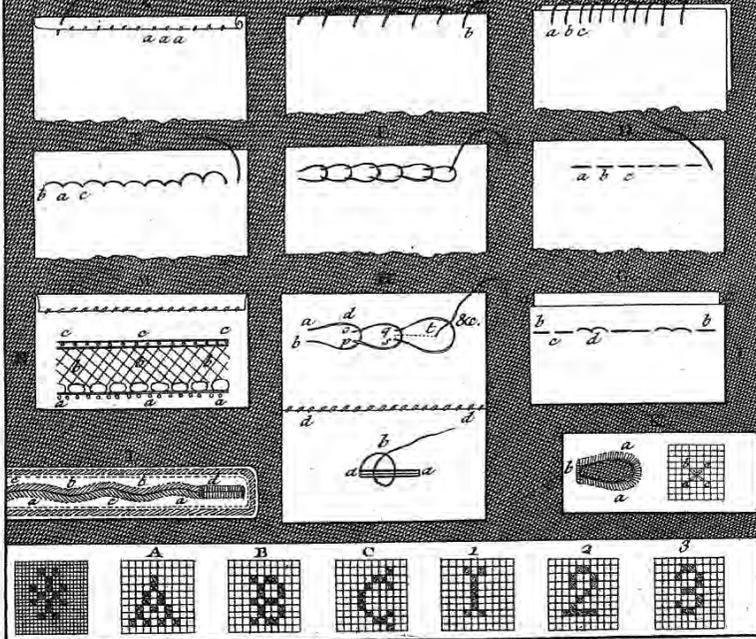


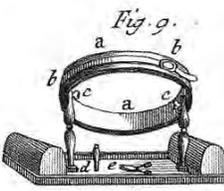
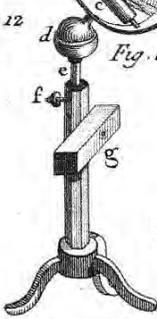
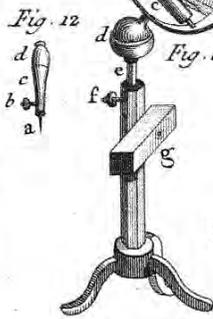
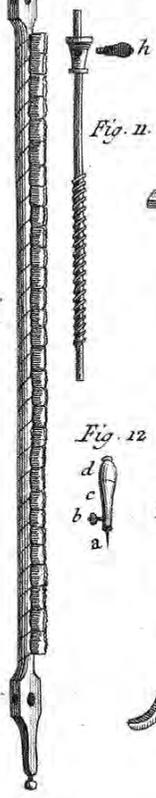
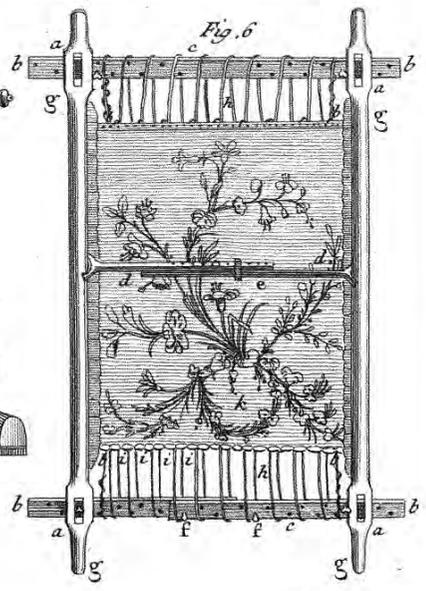
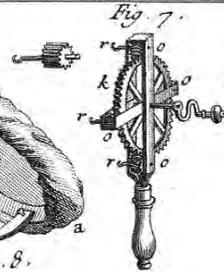
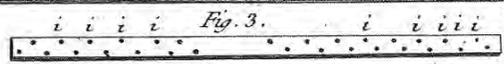
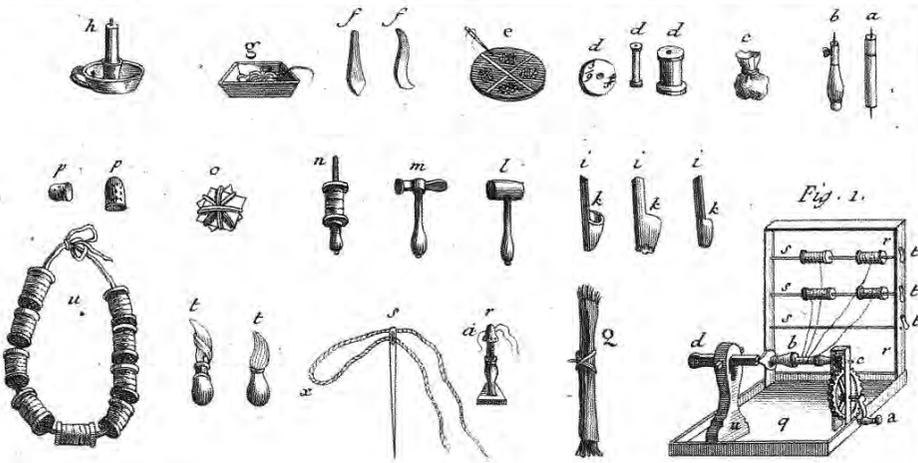






Pl. IV.





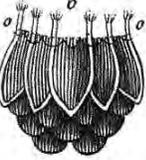
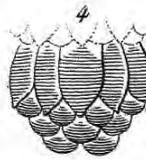
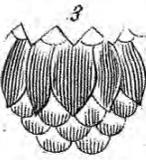
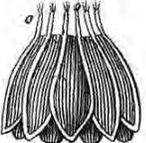
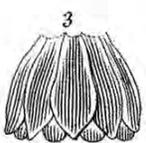
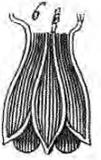
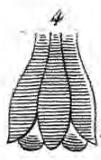
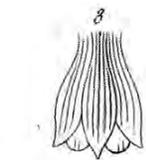
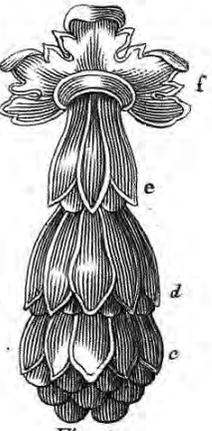
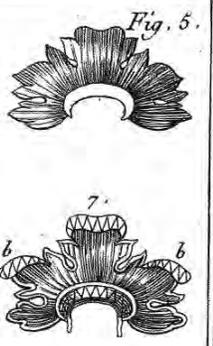
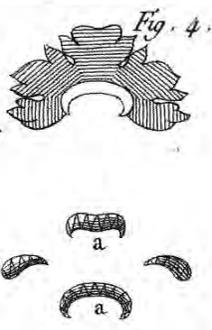
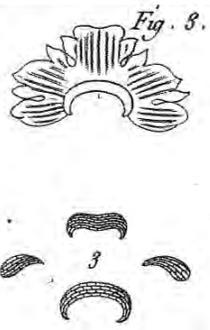
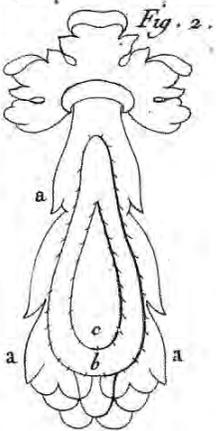
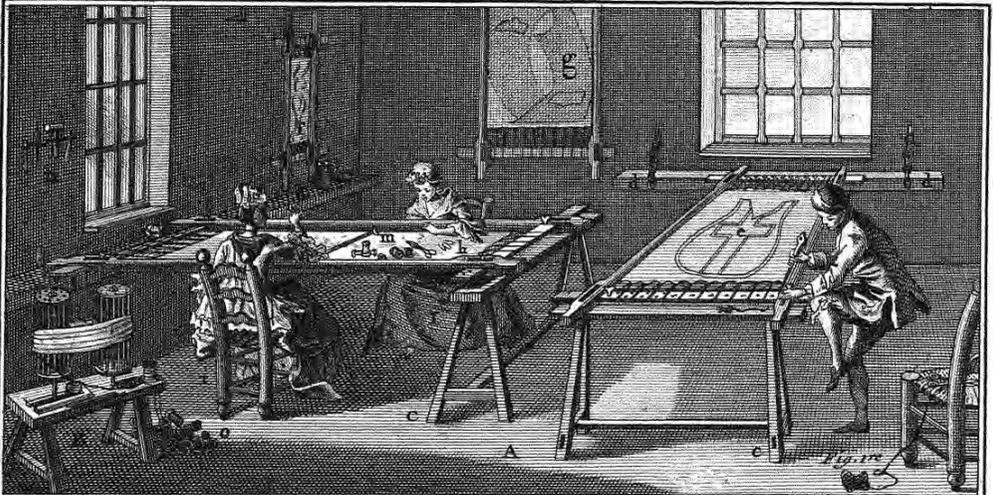


Fig. 6.

Fig. 1^{ere}



Fig. 2.

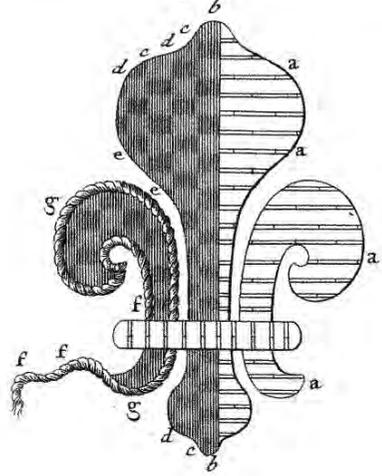


Fig. 4.

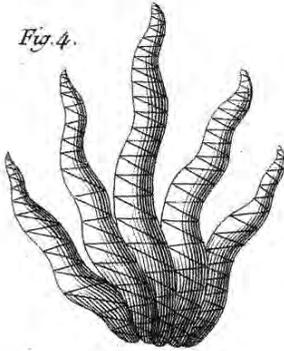


Fig. 3.

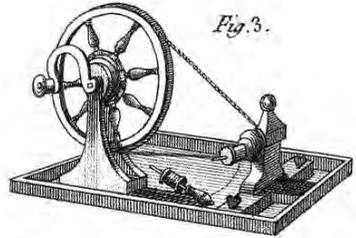


Fig. 7.



Fig. 6.



Fig. 5.

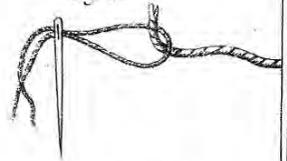


Fig. 11.

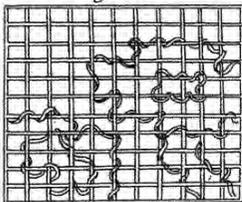


Fig. 10.

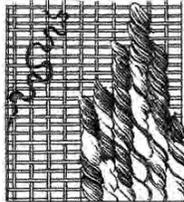


Fig. 9.

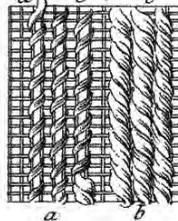


Fig. 8.

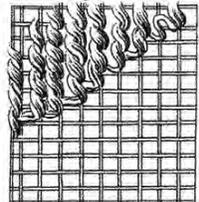


Fig. 1^{re}



Fig. 2.



Fig. 2. bis



Fig. 2. A.



Fig. 3.

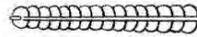


Fig. 5.



Fig. 4.



Fig. 6.



Fig. 7.

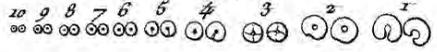


Fig. 8.

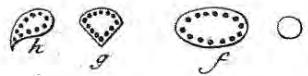


Fig. 8. bis

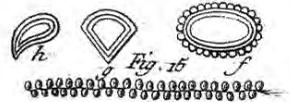


Fig. 8. bis

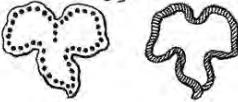


Fig. 9.



Fig. 15.

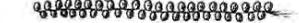


Fig. 10.



Fig. 11.



Fig. 12.

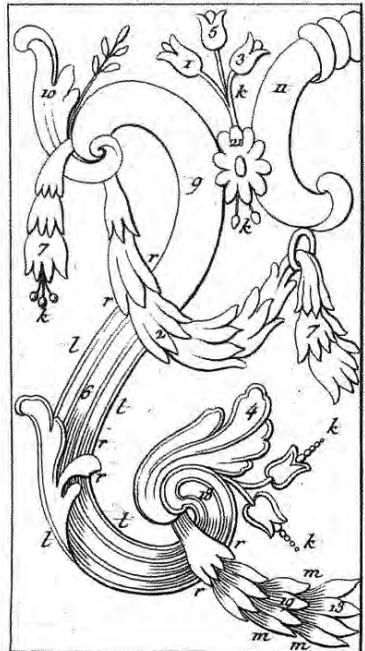


Fig. 14.

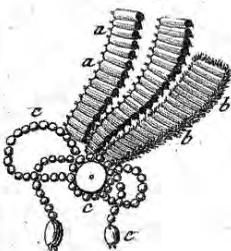


Fig. 13.



Fig. 2.

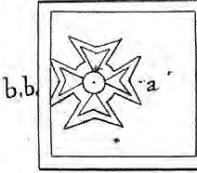


Fig. 1^{ere}

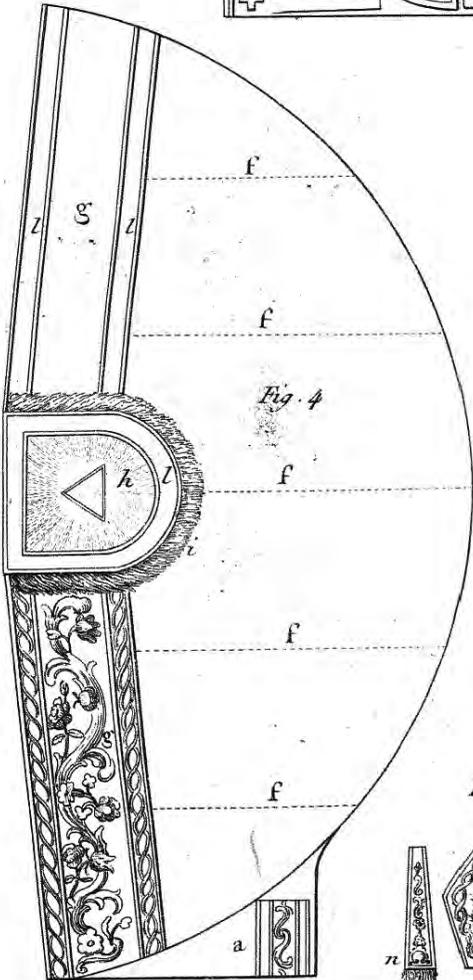
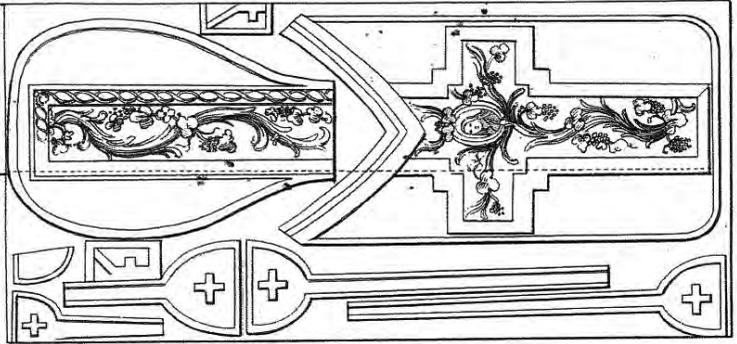


Fig. 4

Fig. 3.

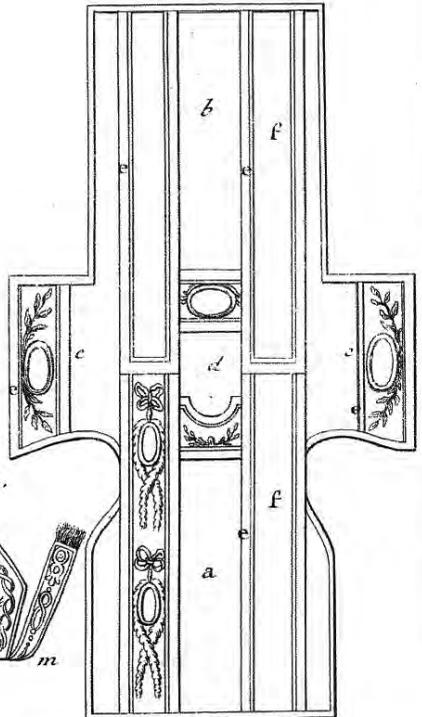
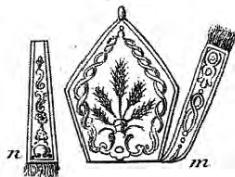


Fig. 5.



Echelle de 5. Pieds

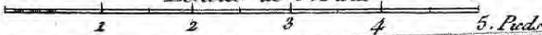
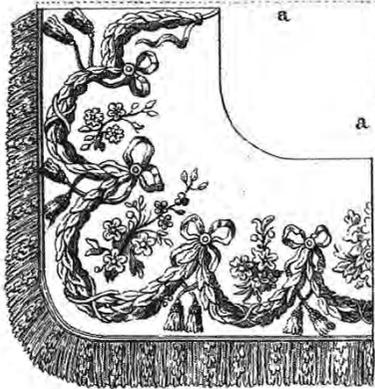


Fig. 3.



Fig. 2.



Houffe

Fig. 4.



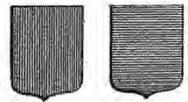
Fig. 2^{re}



Fig. 9. Fig. 8. Fig. 7.



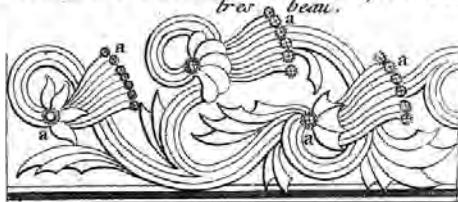
Fig. 6. Fig. 5.



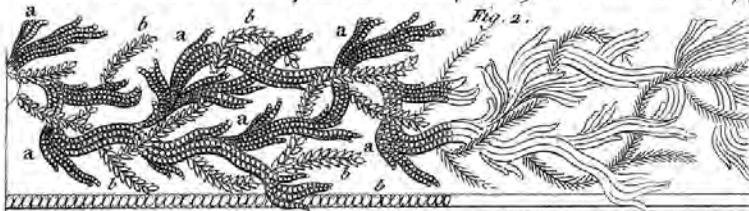
Caparçon brodé en Or.

*Dessin de Bro. Executé pour le Roi en 1780 et trouve
très beau.*

Fig. 1.



Dessin de S^t Aubin exécuté pour M^{sr} le Dauphin le jour de son Mar^{sr} en 1787.



*Dessin de S^t Aubin exécuté en Chânette
en 1768.*

Fig. 3



1^{er} Habit de Mariage de M^{sr} le Dauphin en 1770.

Fig. 1.



Habit pour M^{sr} le Comte de Provence en 1770.

Fig. 2.



3^e Habit de Mariage de M^{sr} le Dauphin 1770.

Fig. 3.



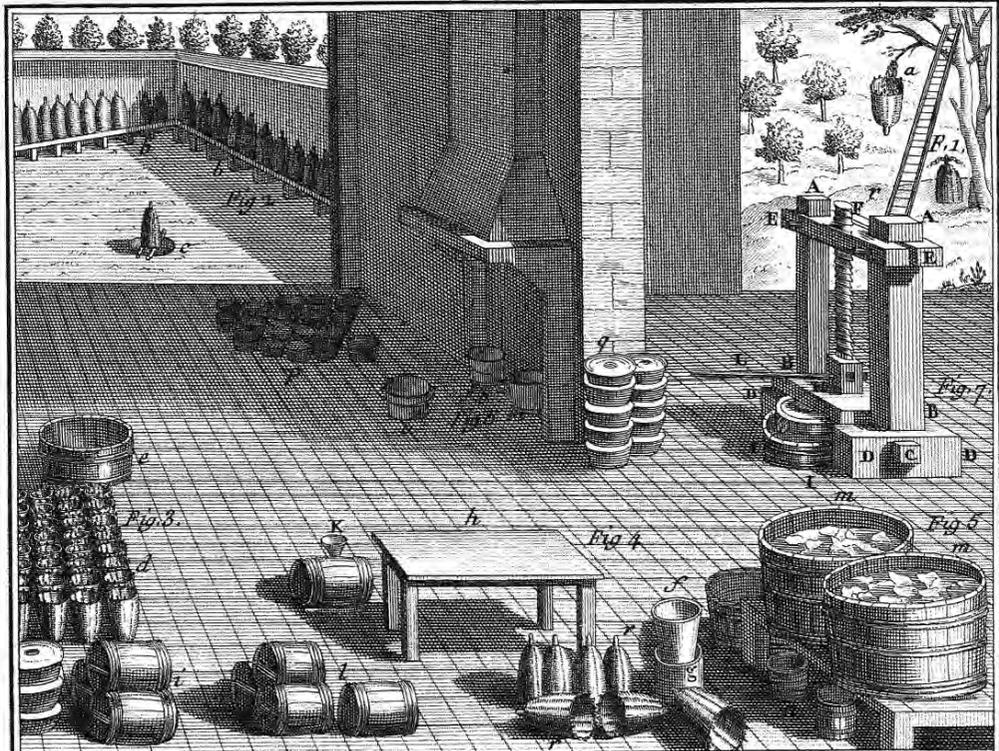


Fig. 16.

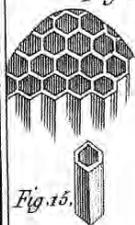


Fig. 15.

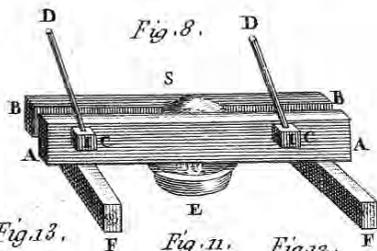


Fig. 8.



Fig. 10.



Fig. 13.



Fig. 11.

Fig. 12.



Fig. 14.

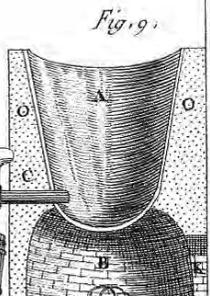


Fig. 9.

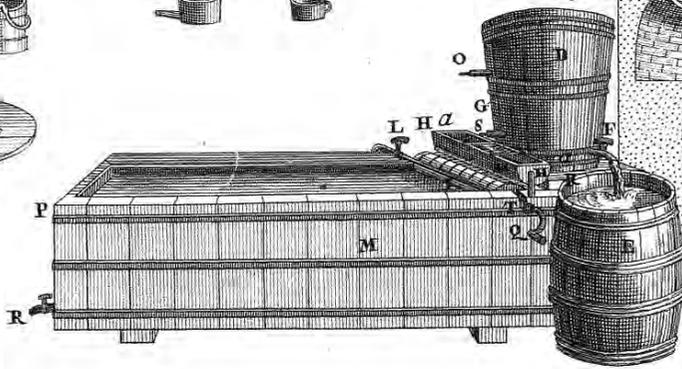


Fig. 7.

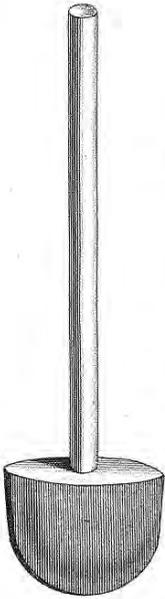


Fig. 2.

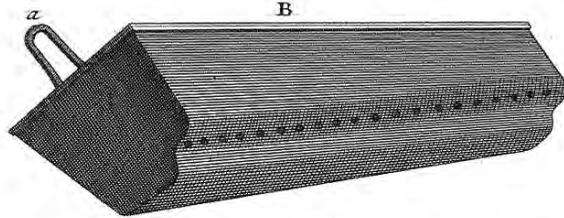
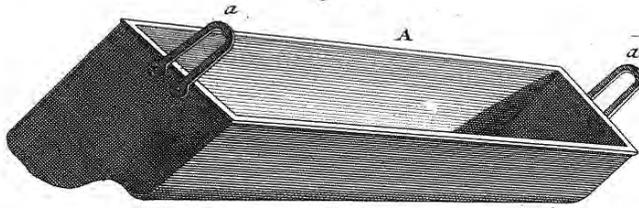


Fig. 3.

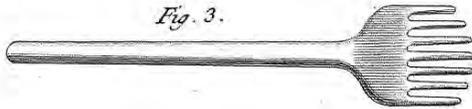


Fig. 4.

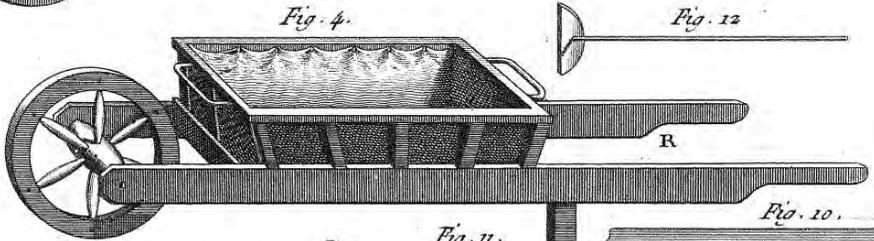


Fig. 12.

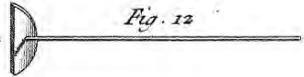


Fig. 13.

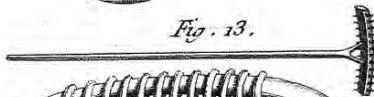


Fig. 11.



Fig. 10.

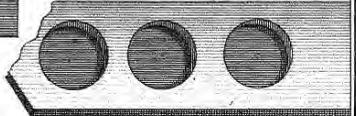


Fig. 2.

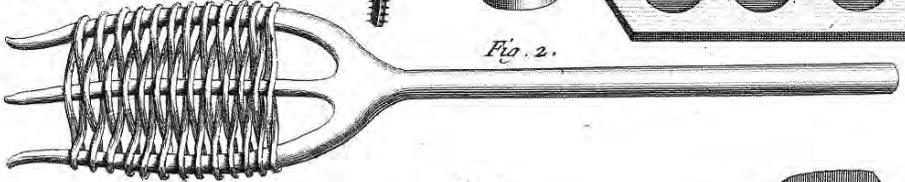


Fig. 8.



Fig. 9.

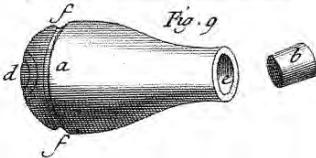


Fig. 6.

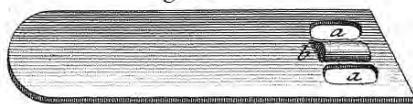
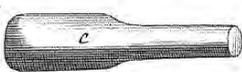
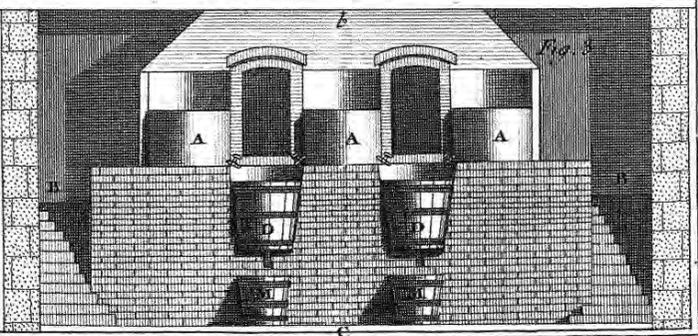
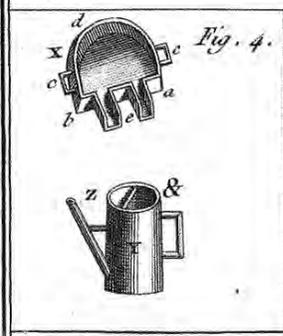
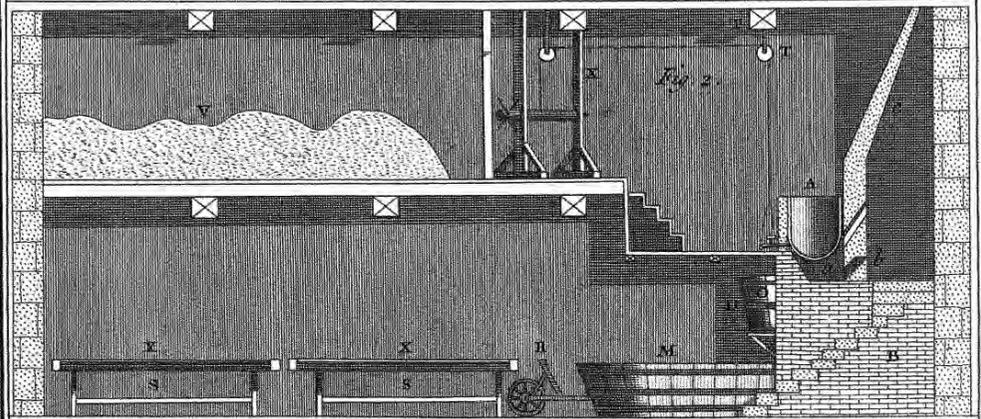
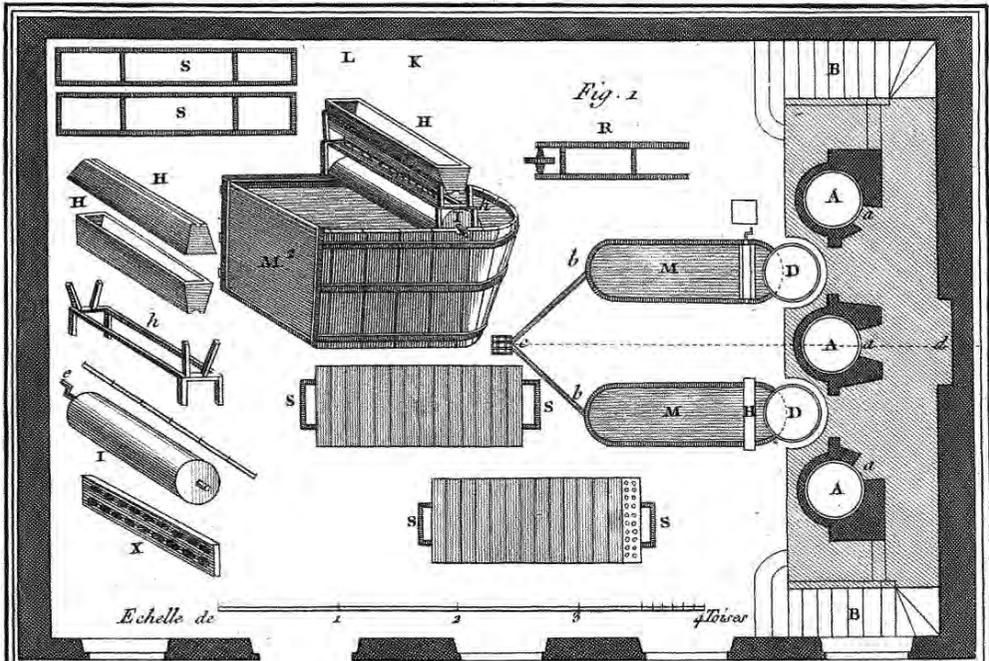
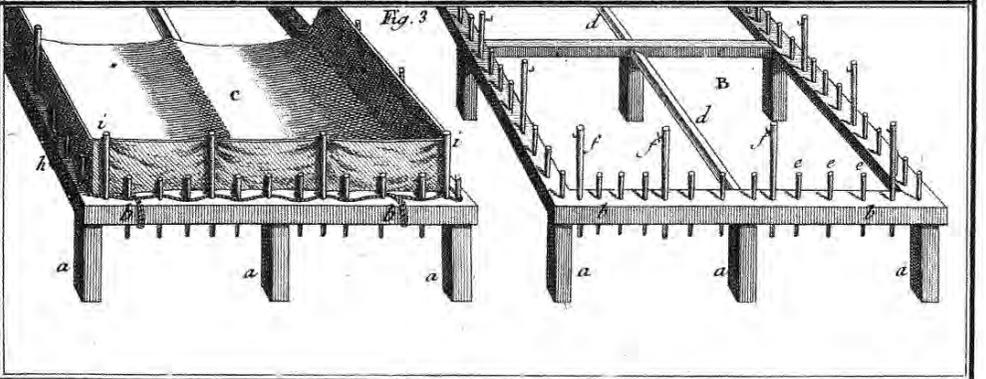
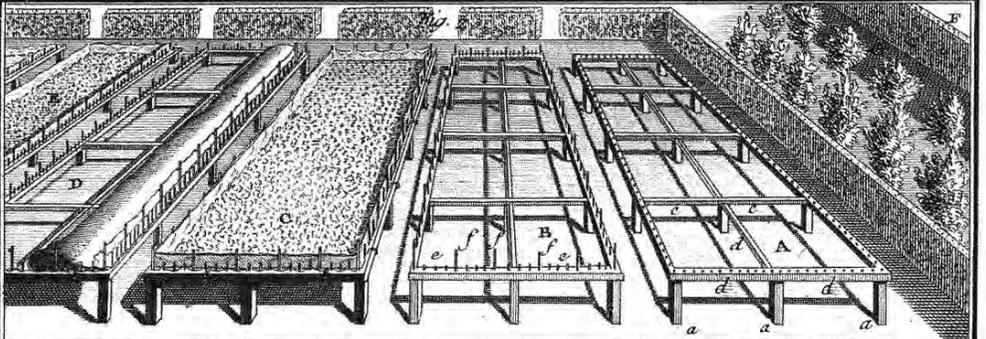
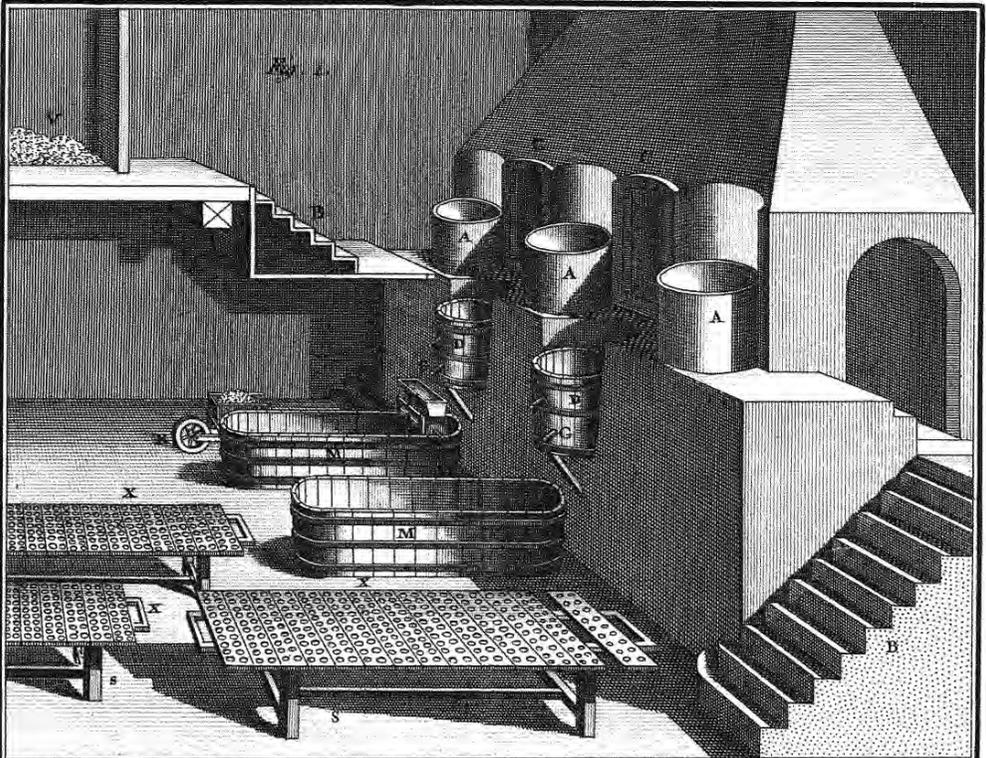
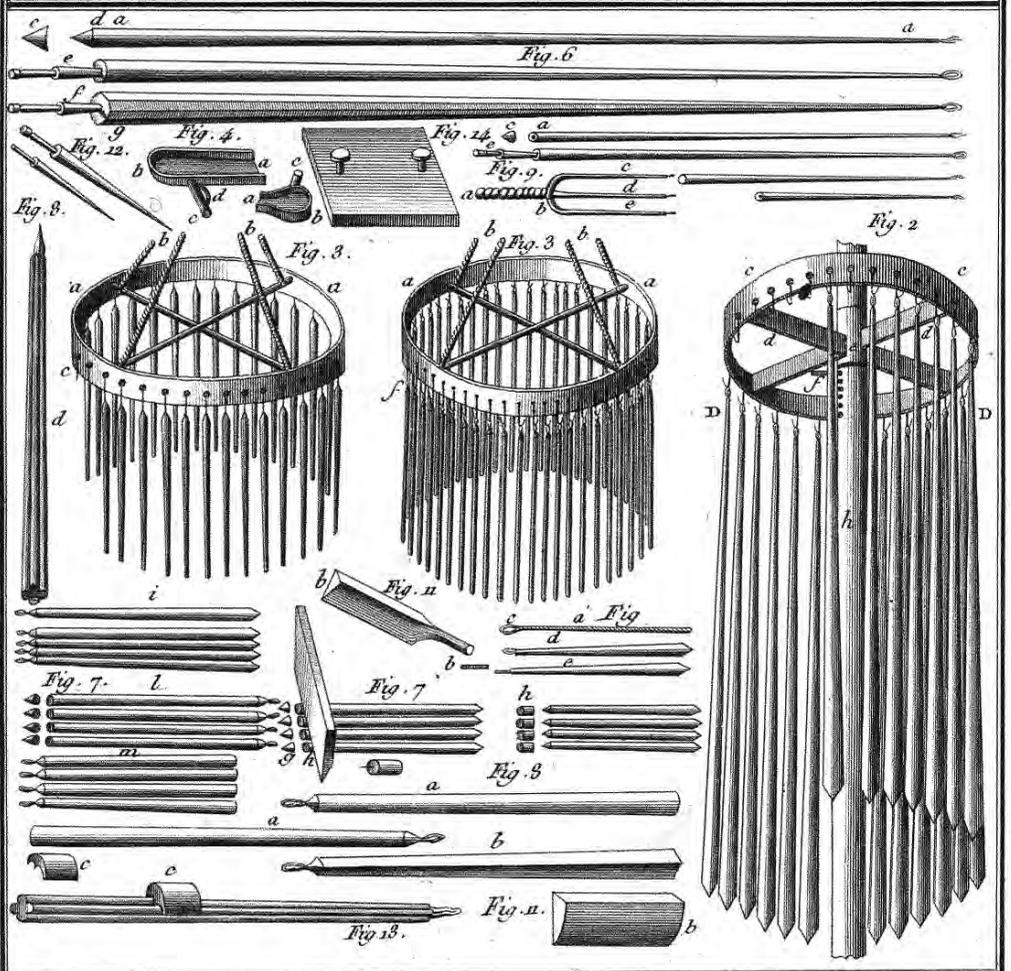
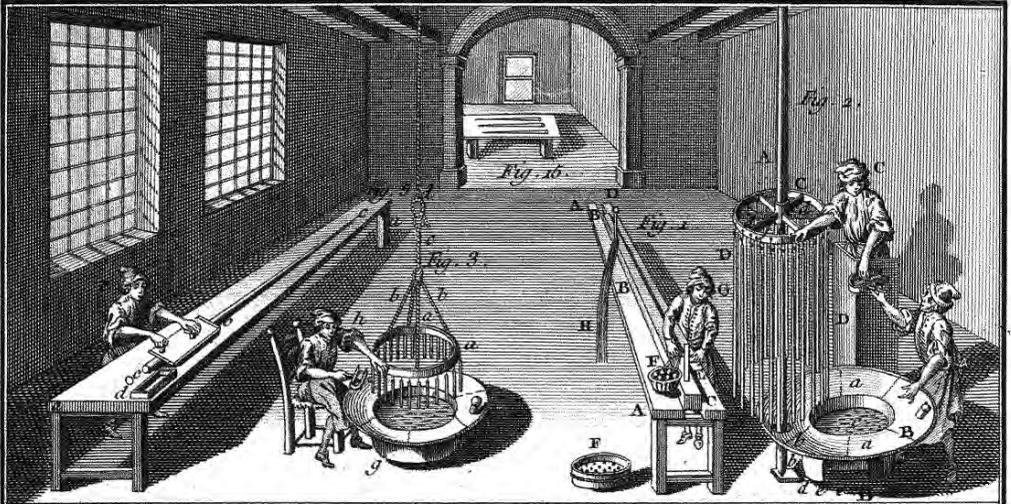


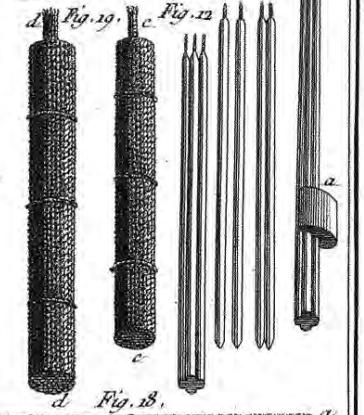
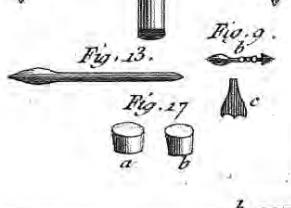
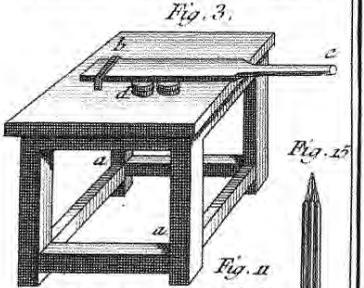
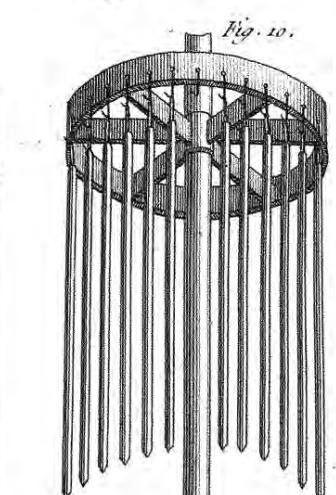
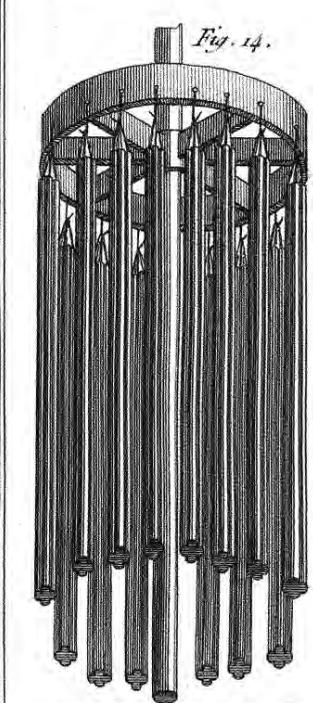
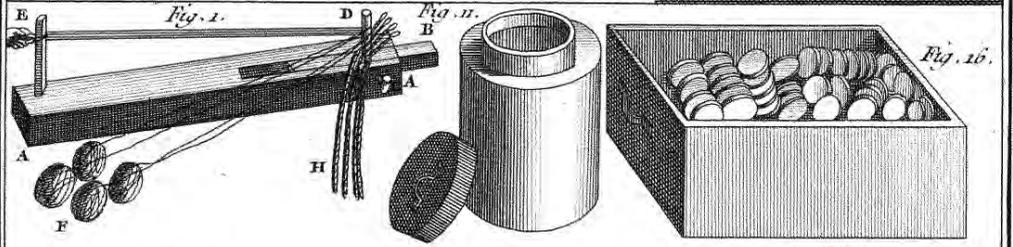
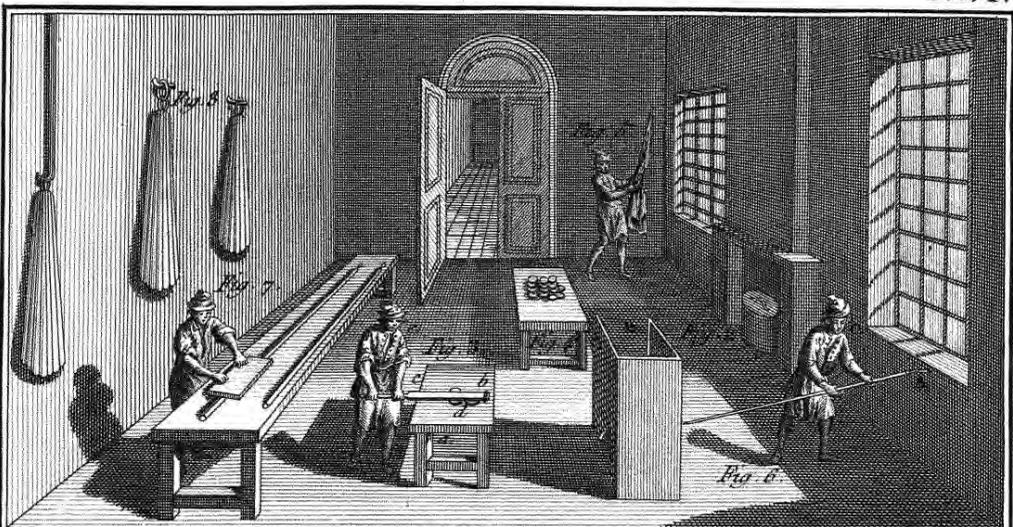
Fig. 5.

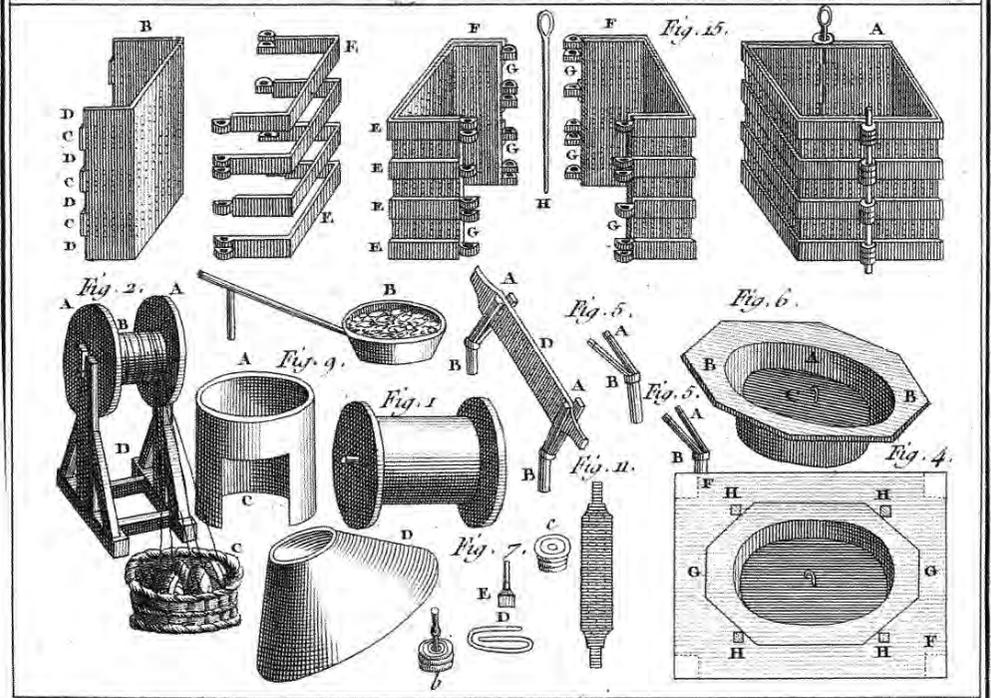
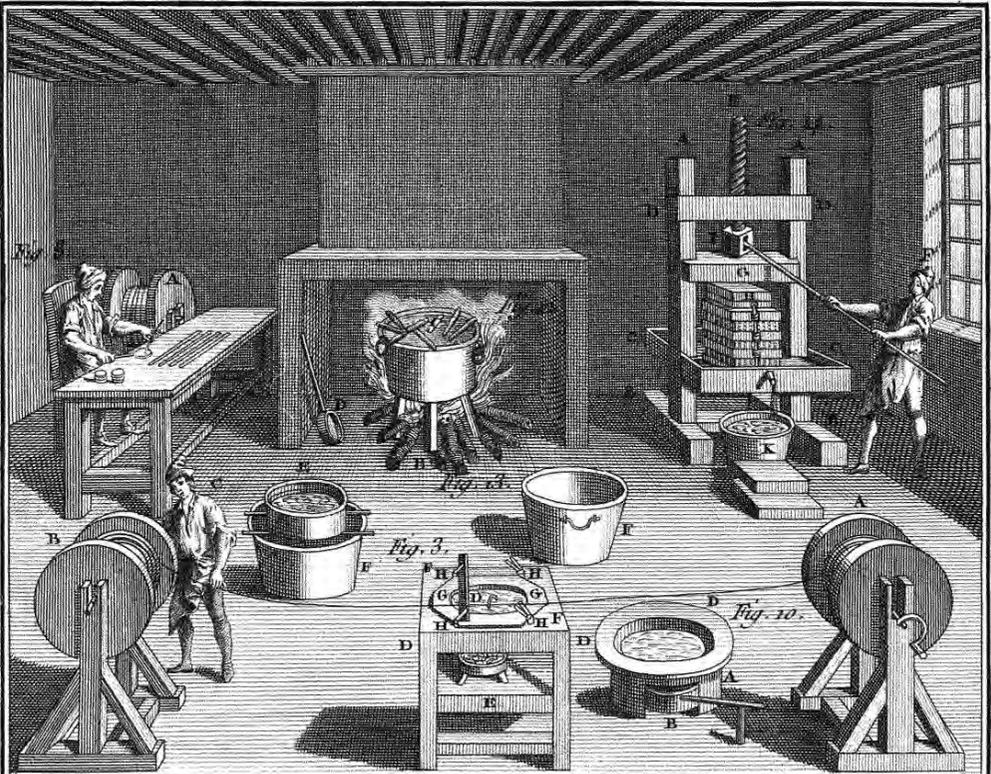












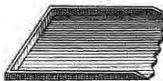
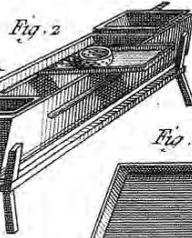
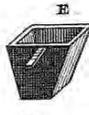
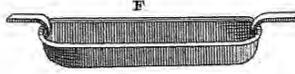
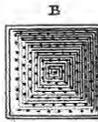
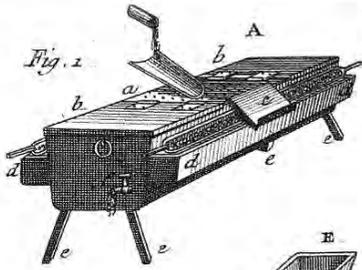


Fig. 4.

Fig. 3.

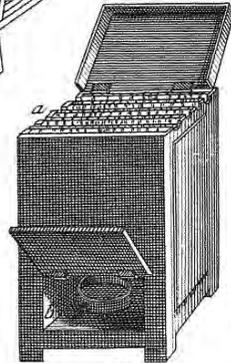
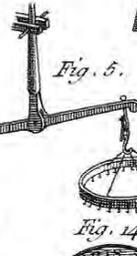
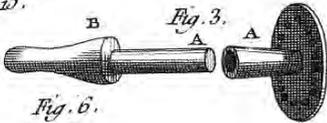


Fig. 6.

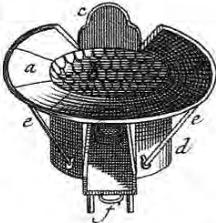


Fig. 5.

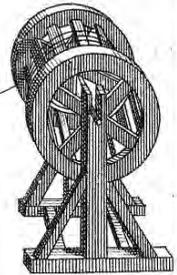
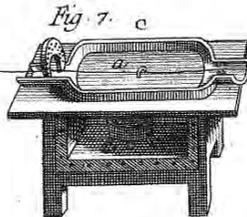
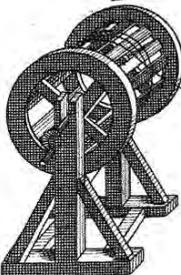
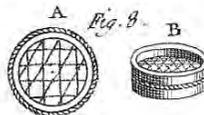
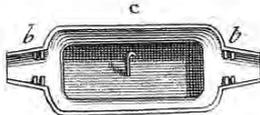
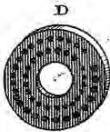
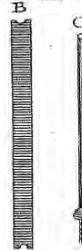
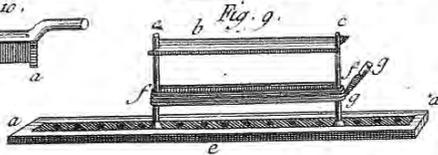
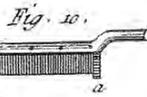


Fig. 15.



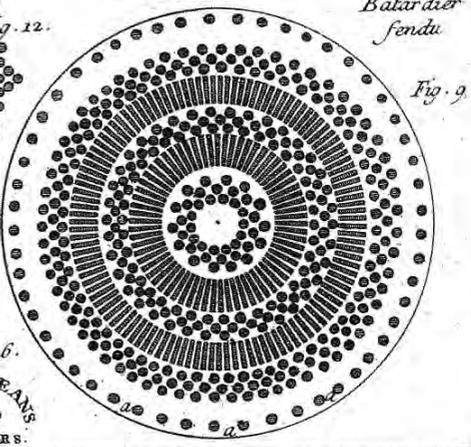
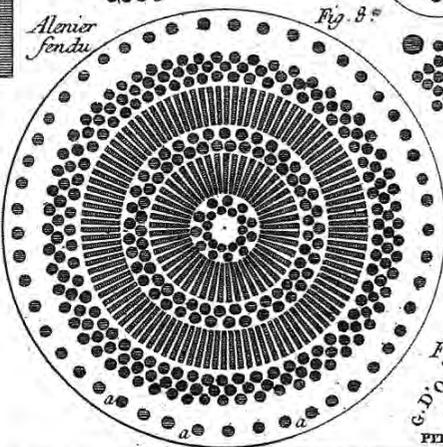
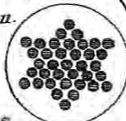
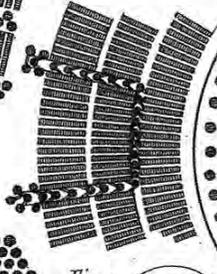
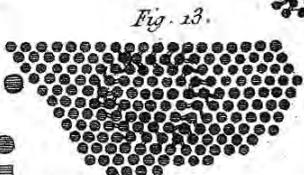
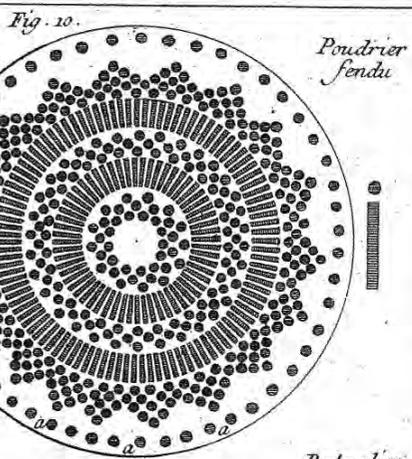
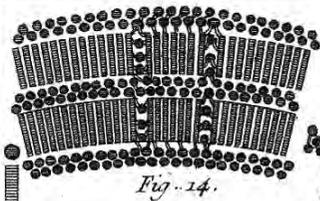
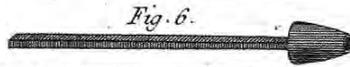
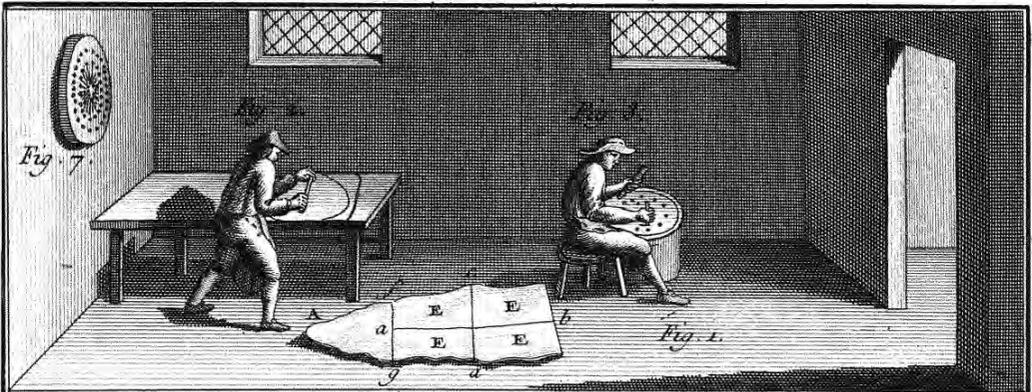
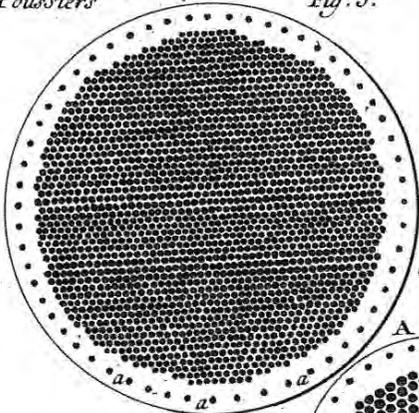


Fig. 16.

G. D'ORLEANS
FERRIER S.

Poussiers

Fig. 5.



Passoir Tendue

Fig. 7.

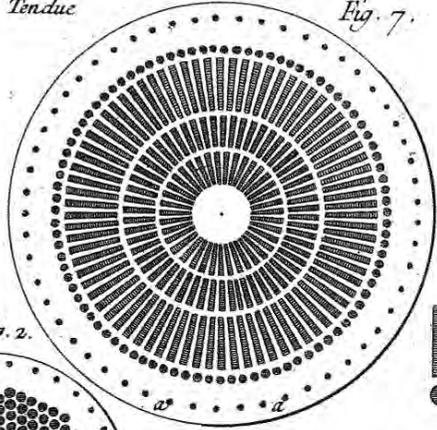
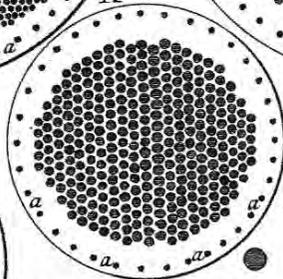


Fig. 2.



Alemier

Fig. 3.

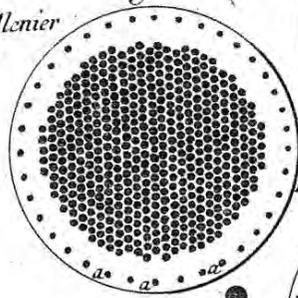
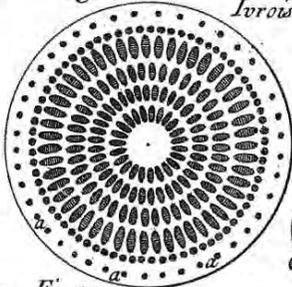


Fig. 6.

Irois



Batardier

Fig. 4

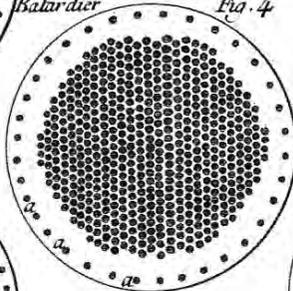


Fig. 2.

B demi Passoire

Passoir

Fig. 1.

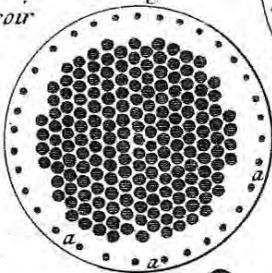


Fig. 9.

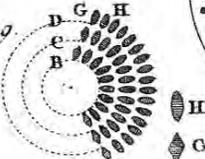


Fig. 10.

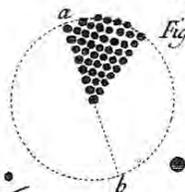


Fig. 8.

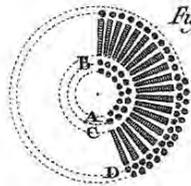
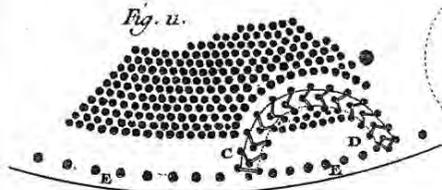
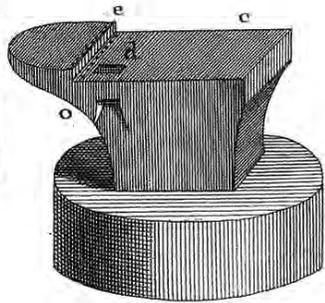
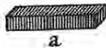
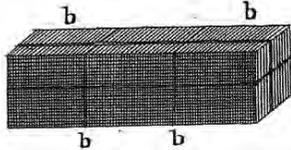
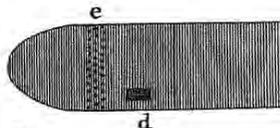
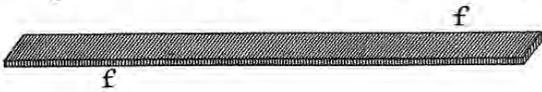
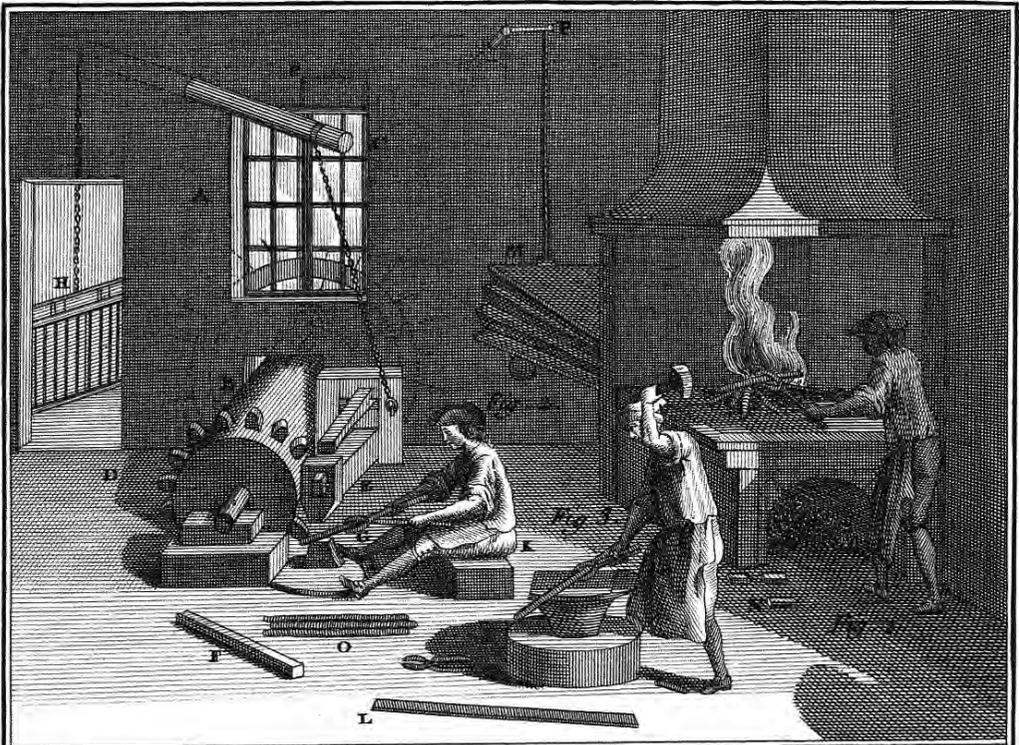
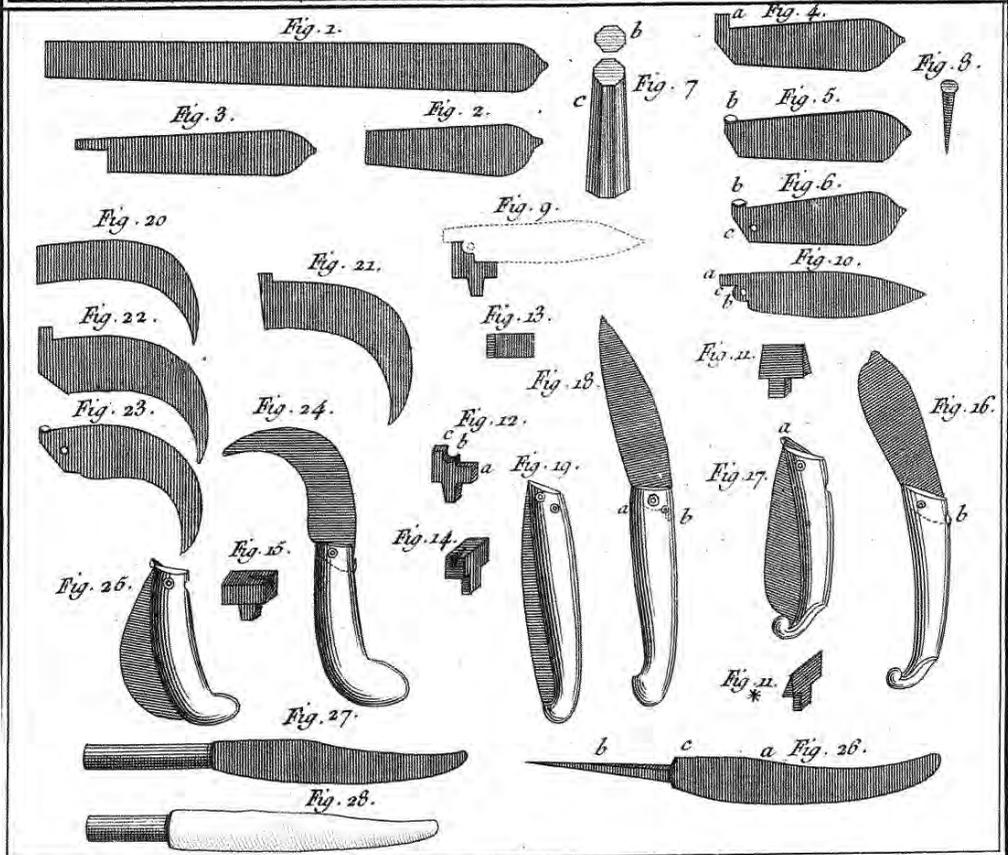
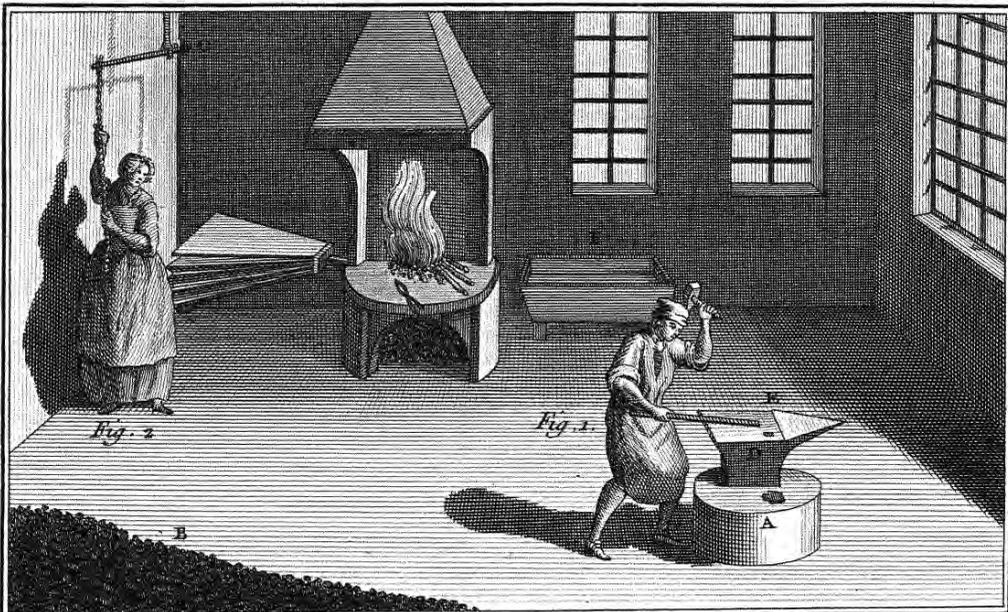
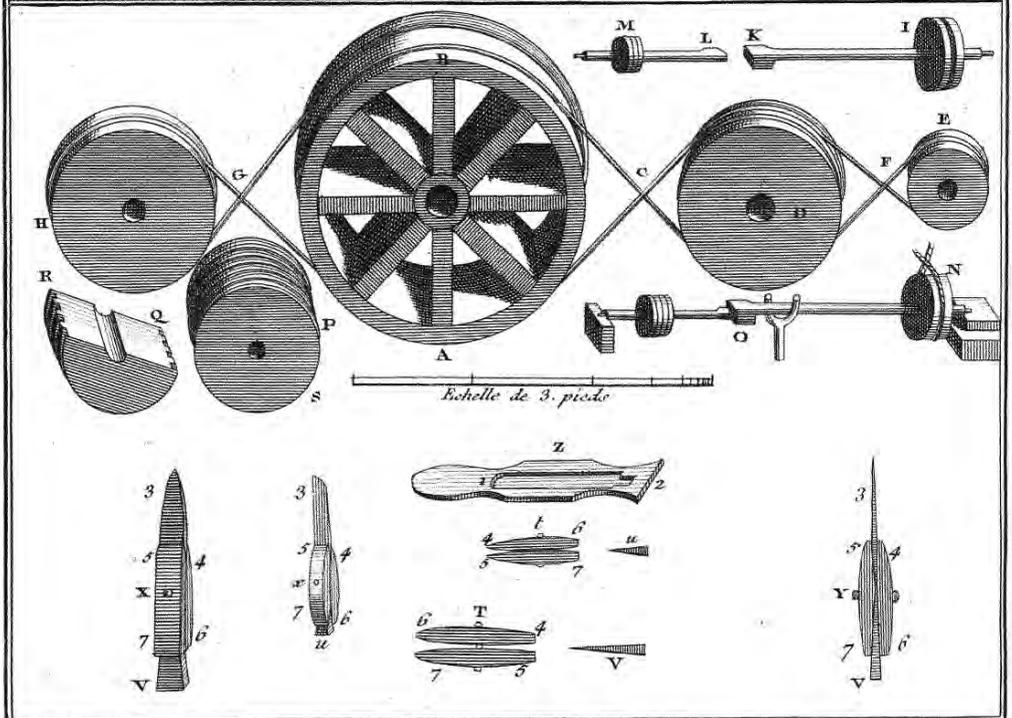
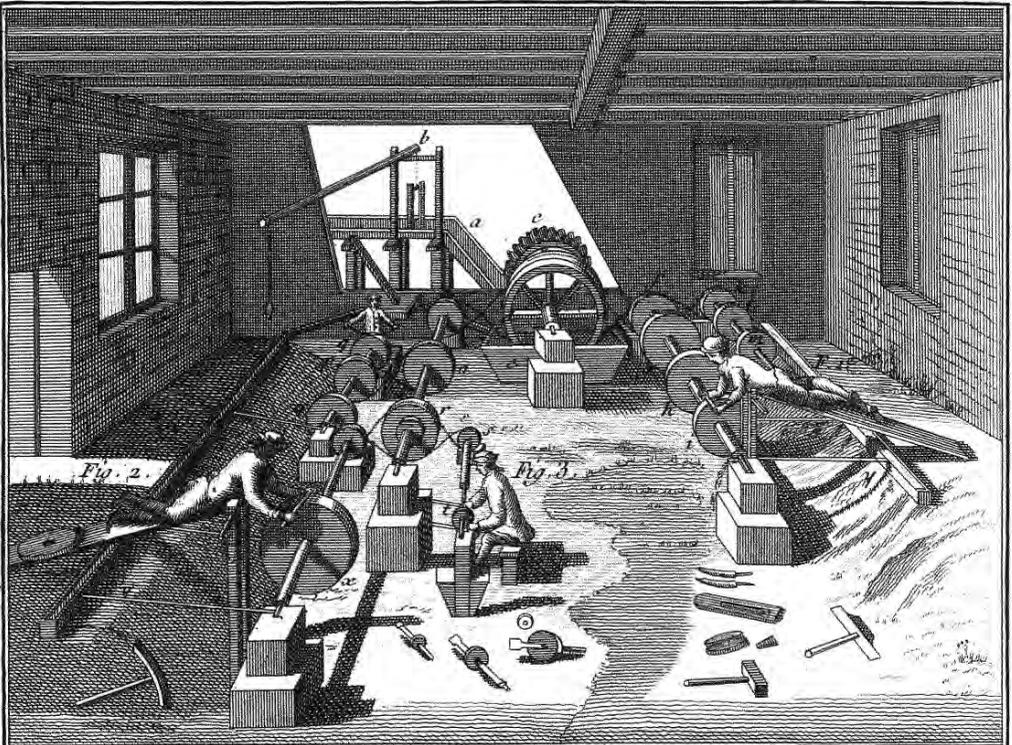


Fig. 11.









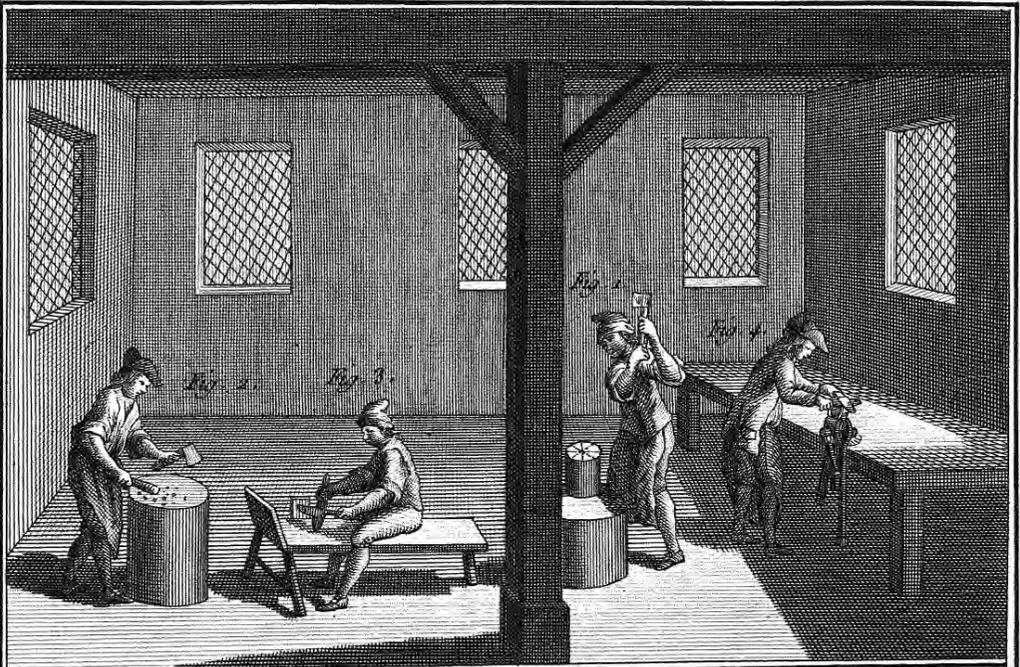


Fig. 8.

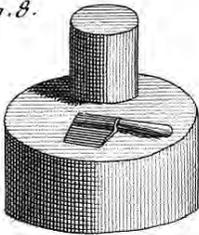


Fig. 9.



Fig. 11.

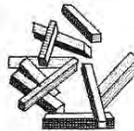


Fig. 10.



Fig. 12.

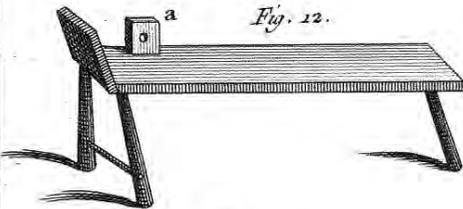


Fig. 16.

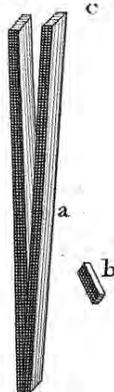


Fig. 15.

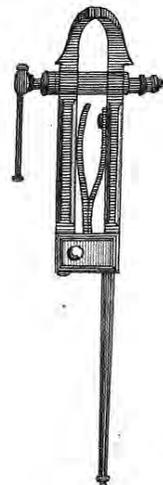
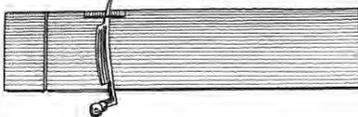
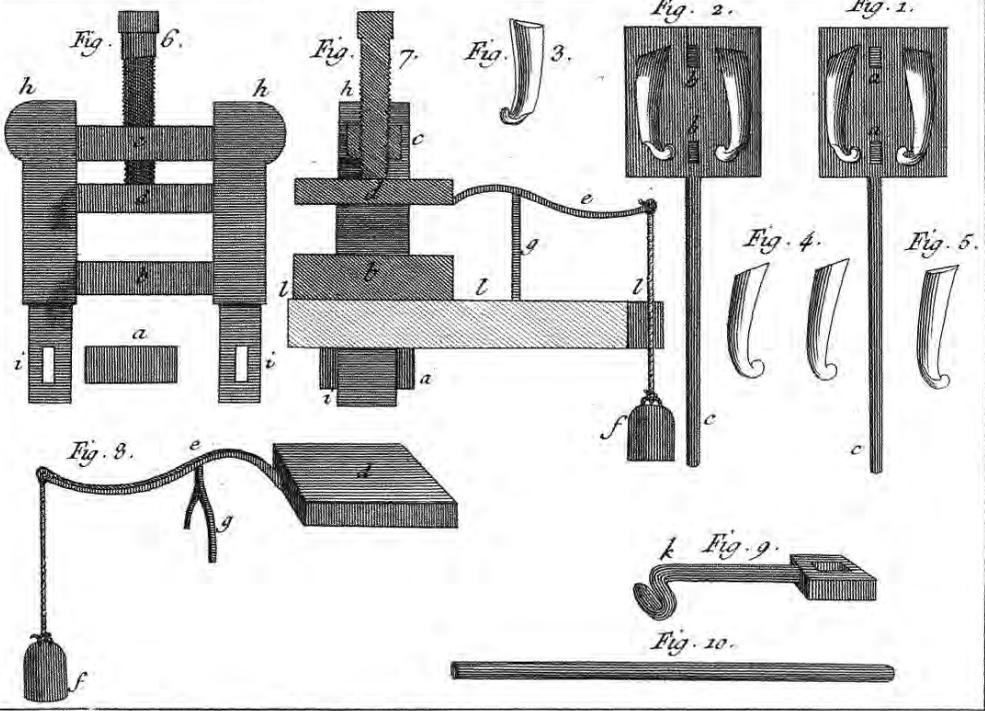
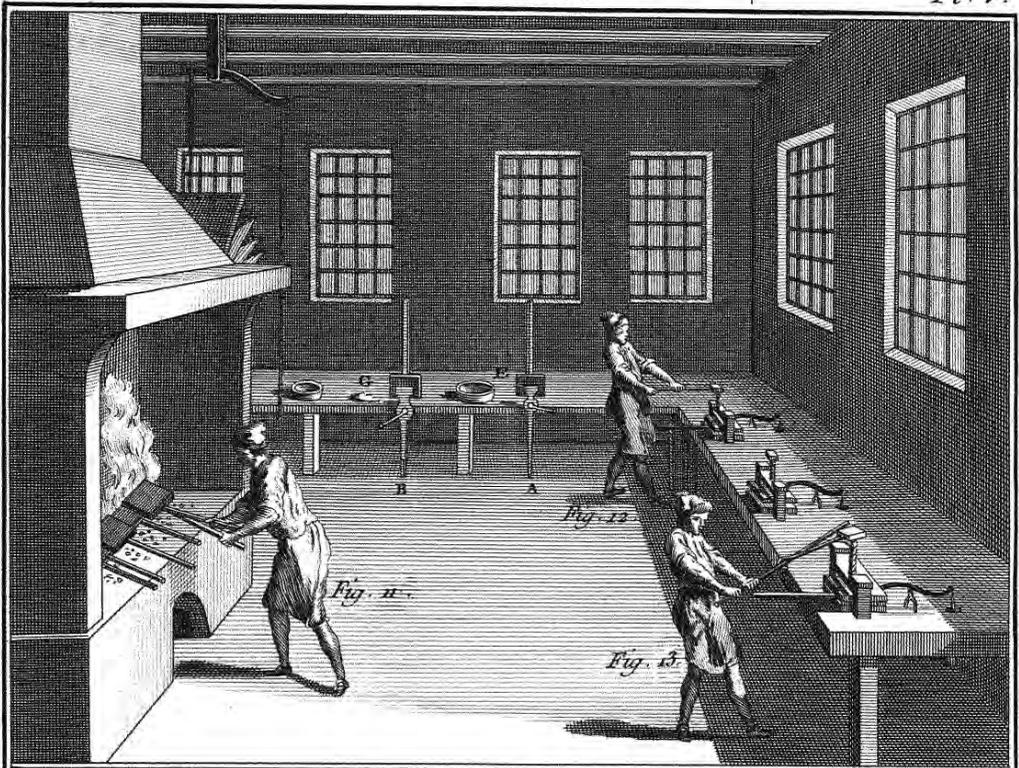


Fig. 13.



Fig. 14.





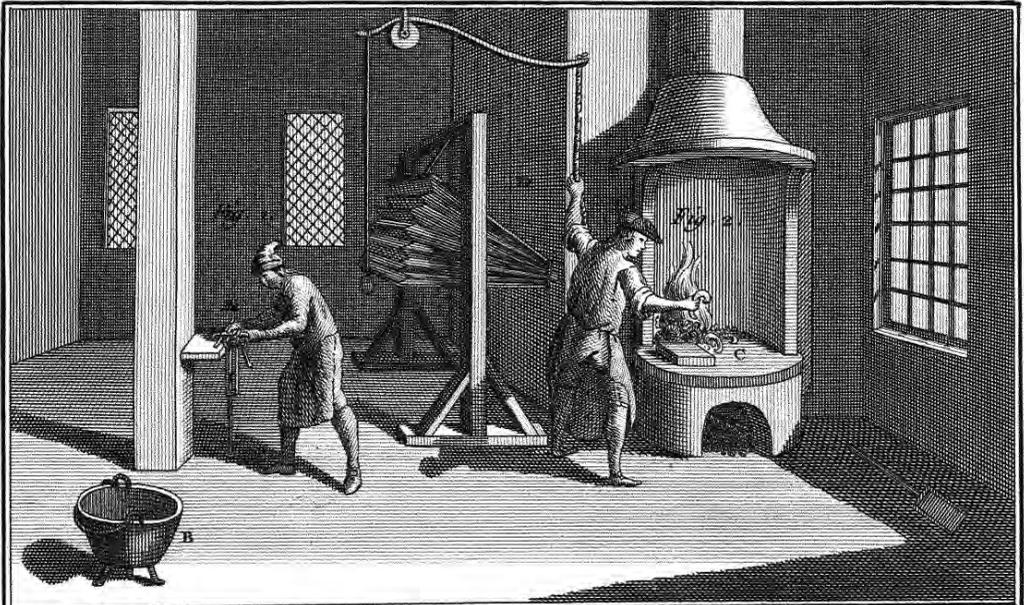


Fig. 6.



Fig. 5.

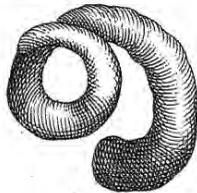
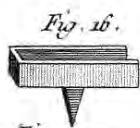
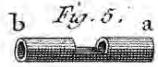
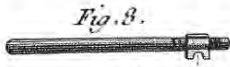
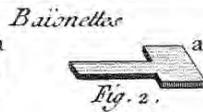
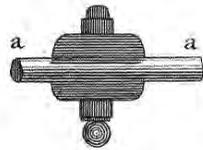
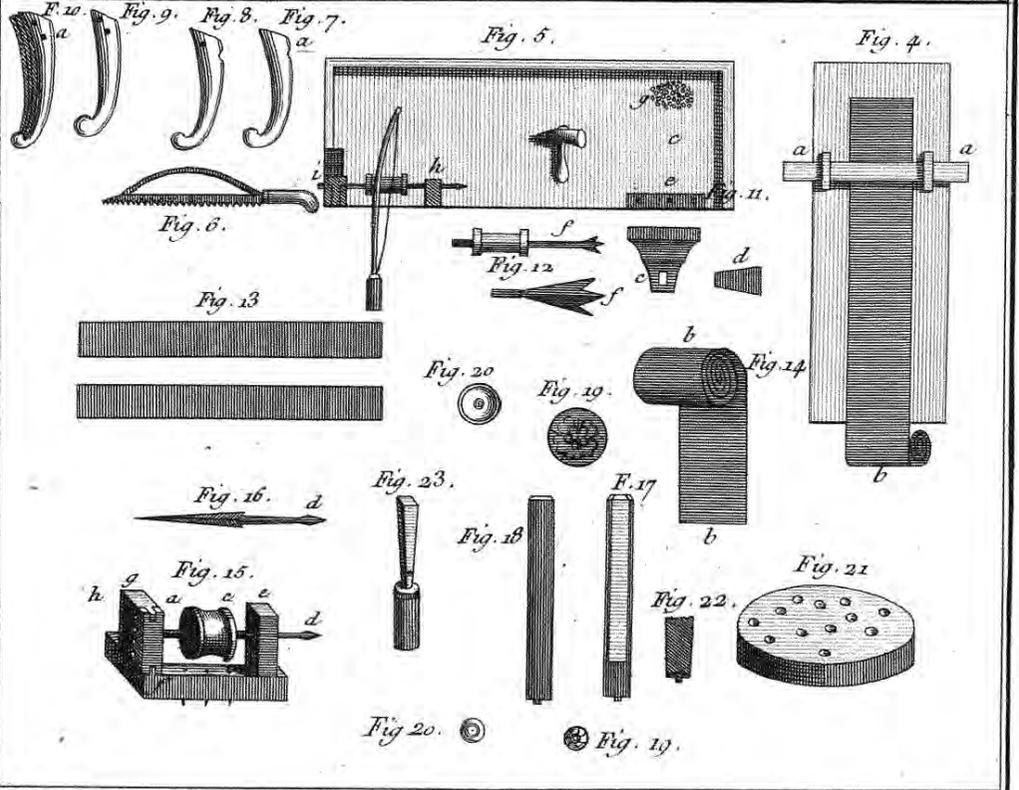
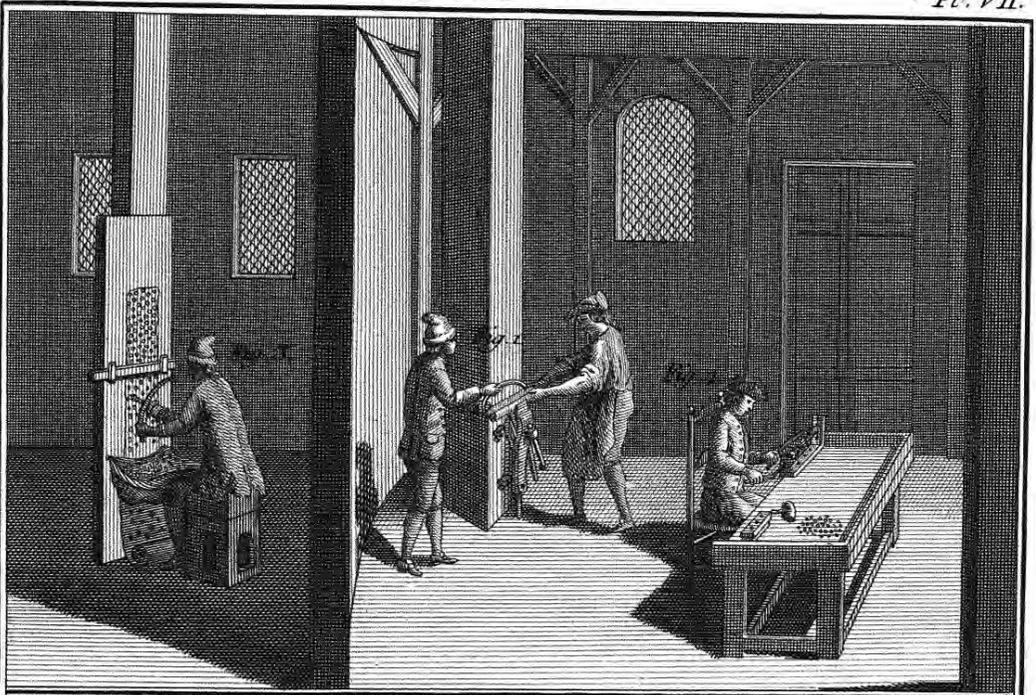


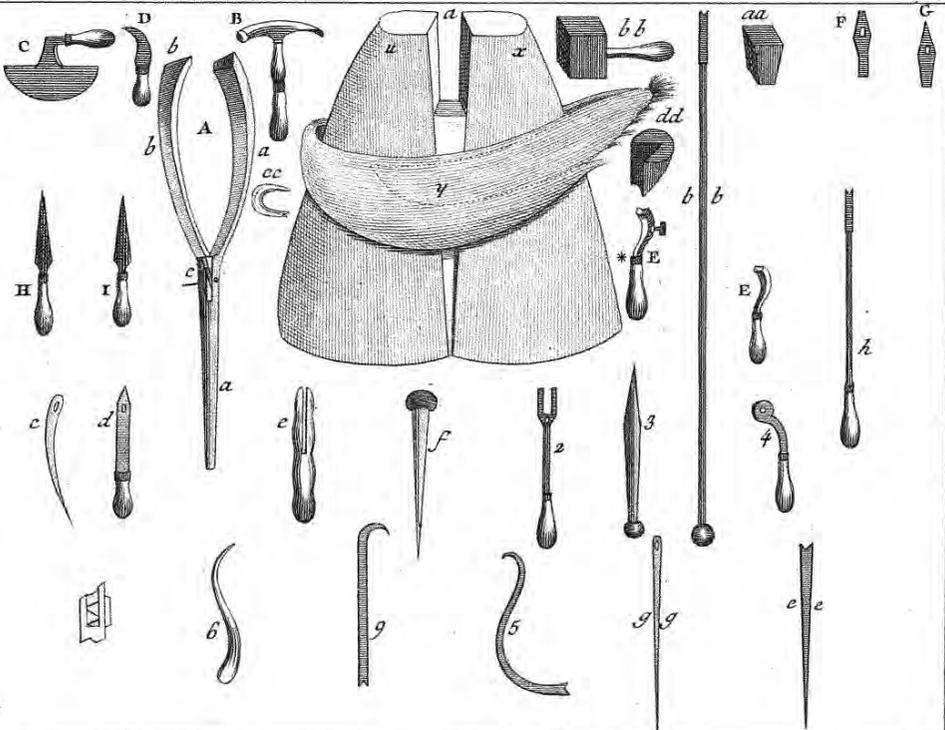
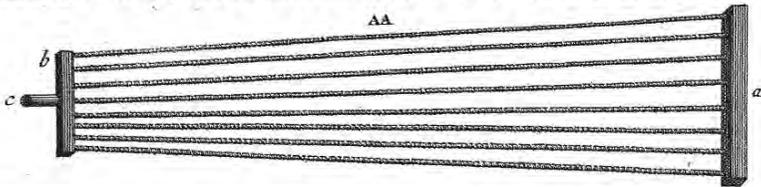
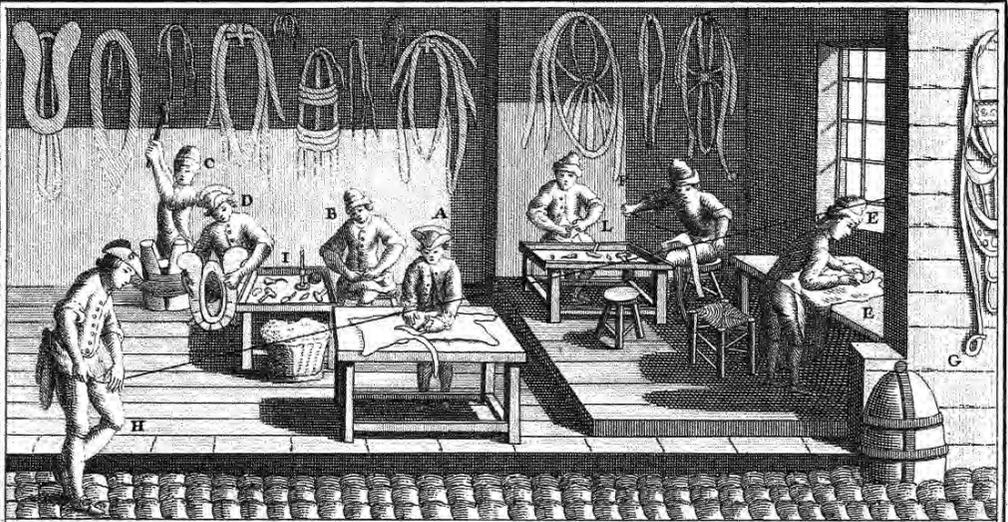
Fig. 4.

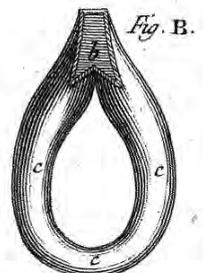
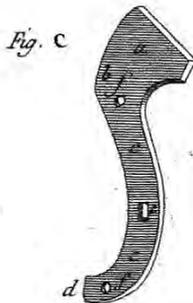
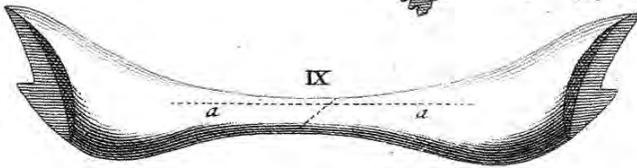
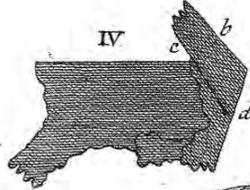
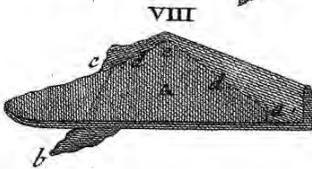
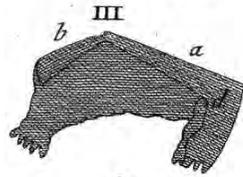
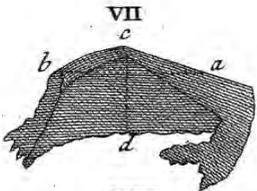
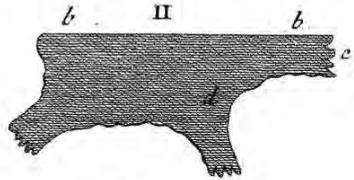
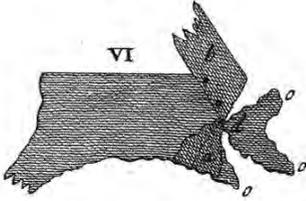
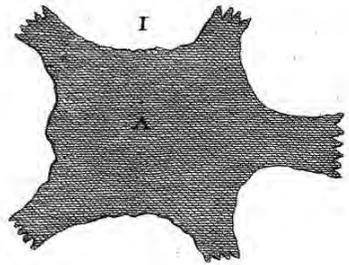
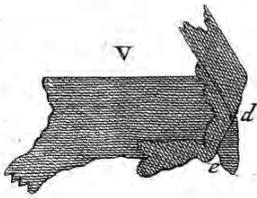


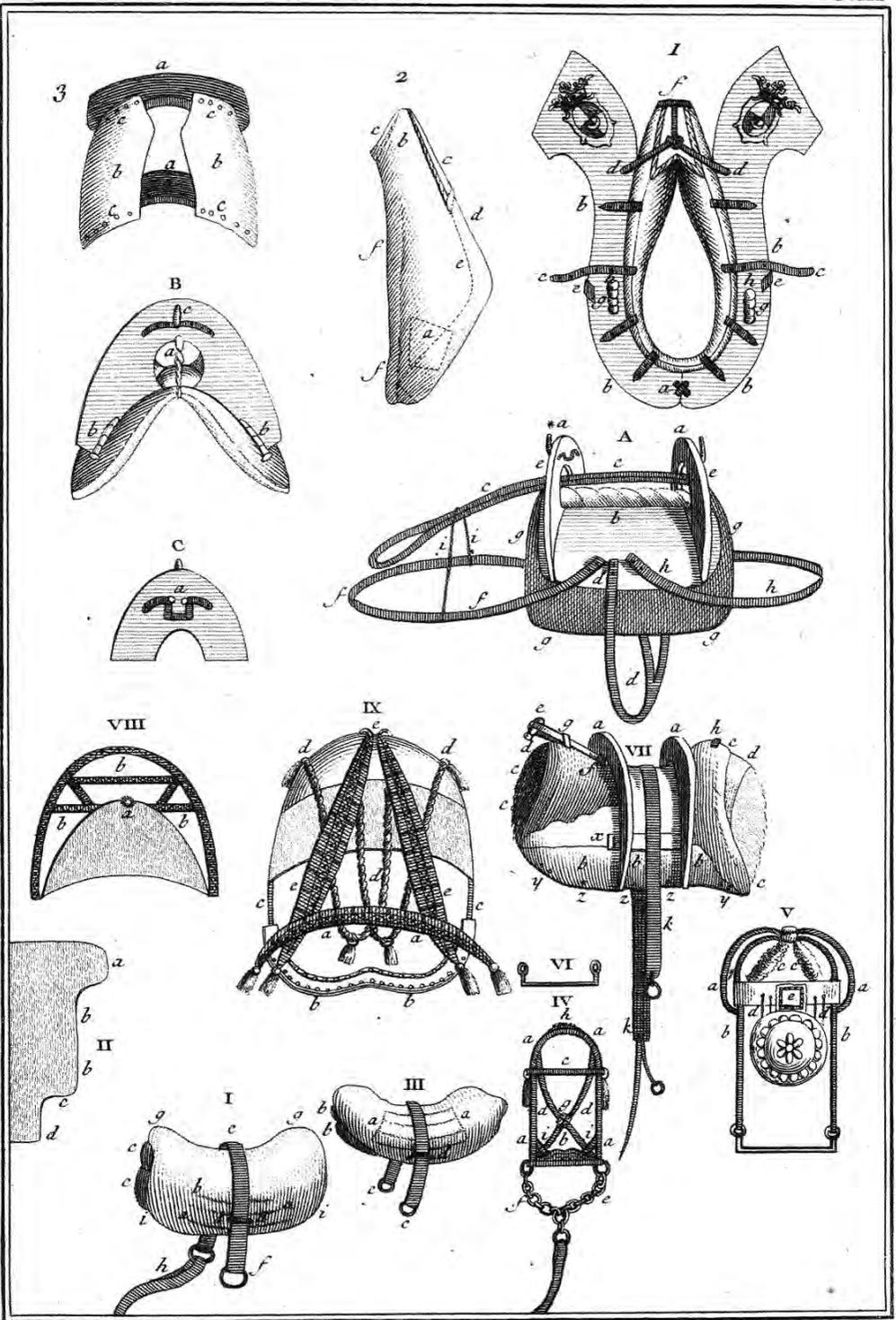
Fig. 3.











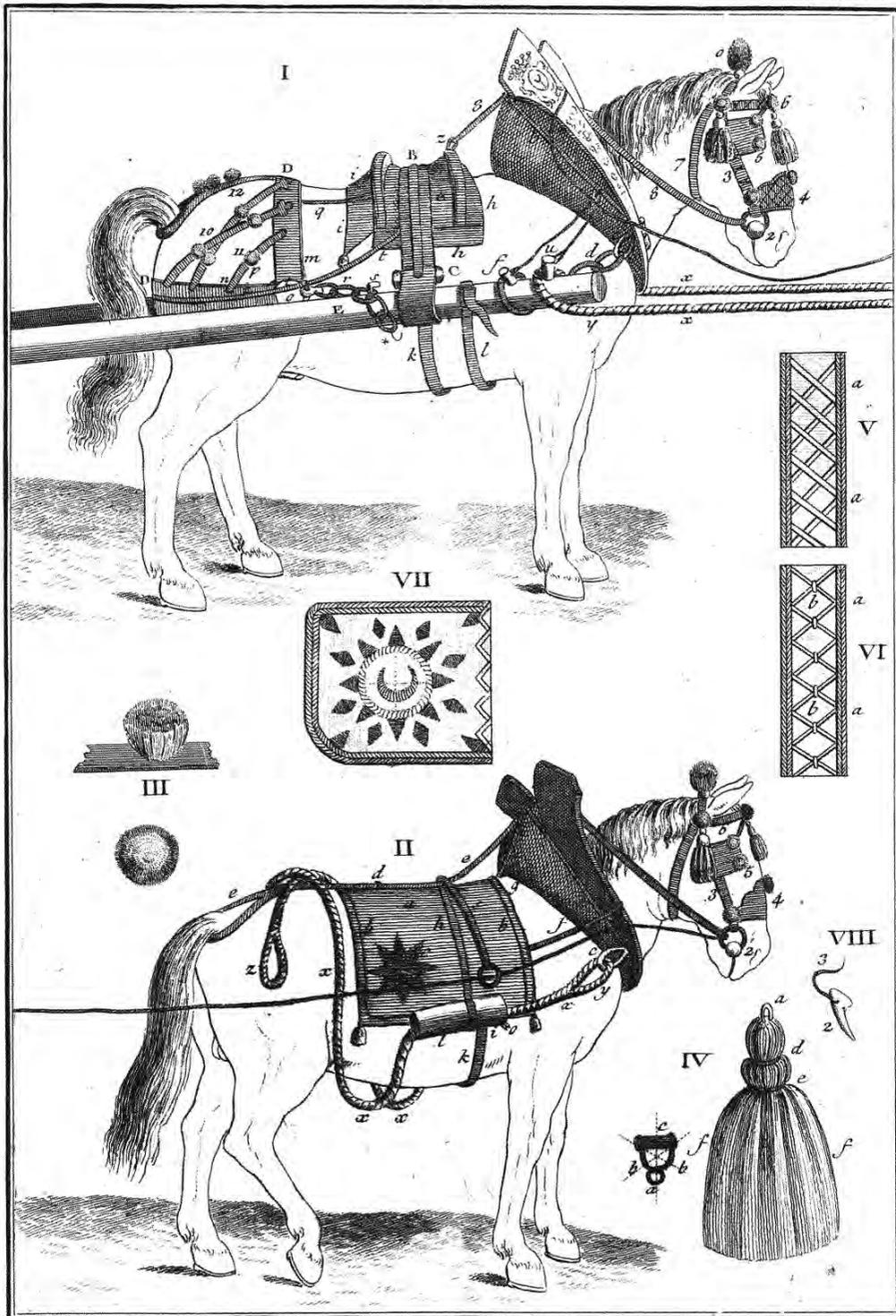


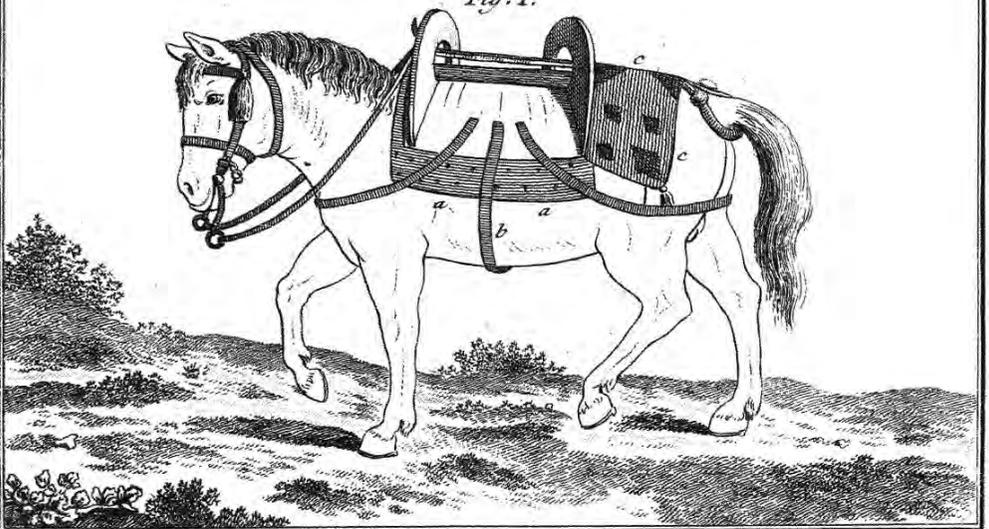
Fig. II.

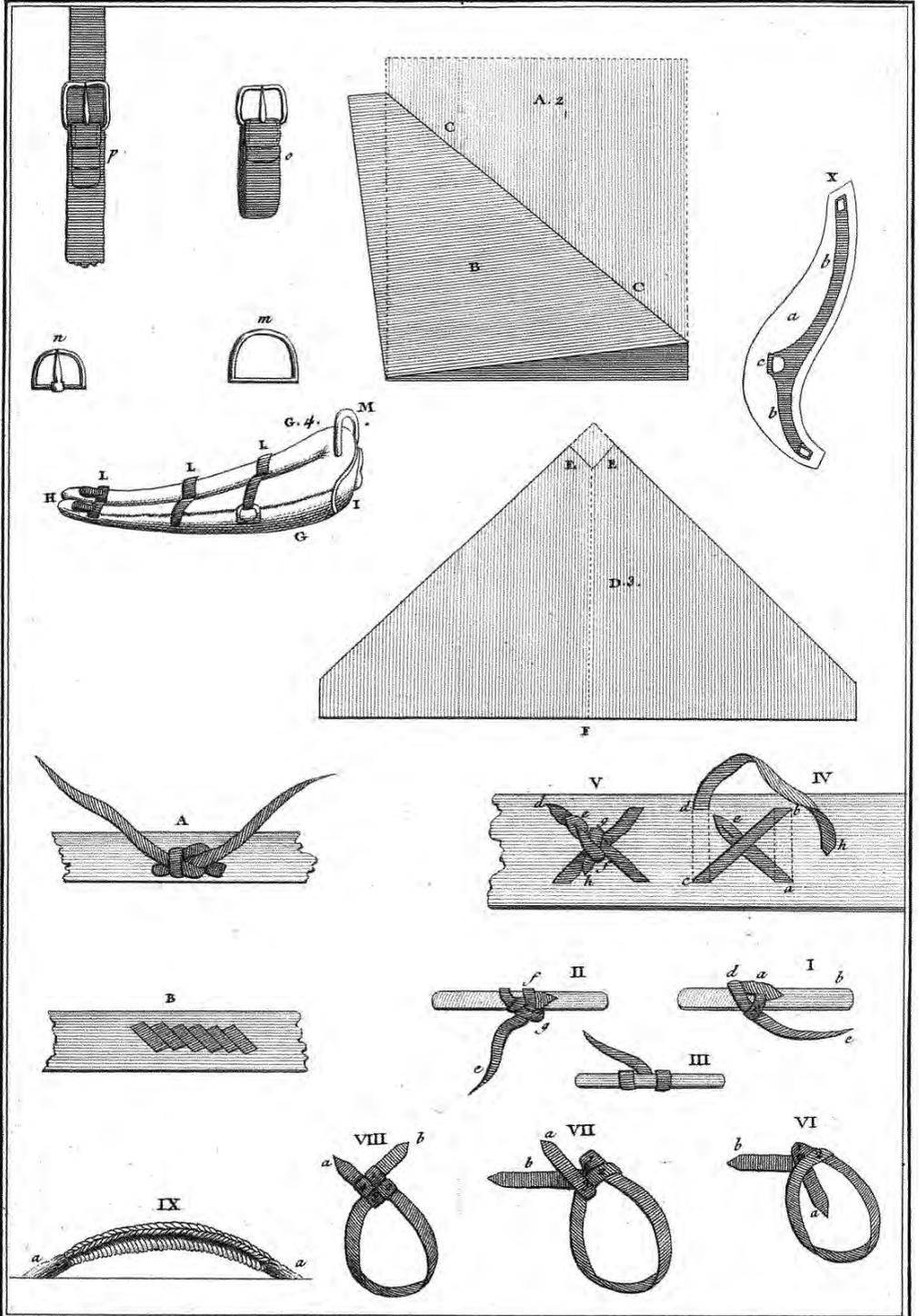


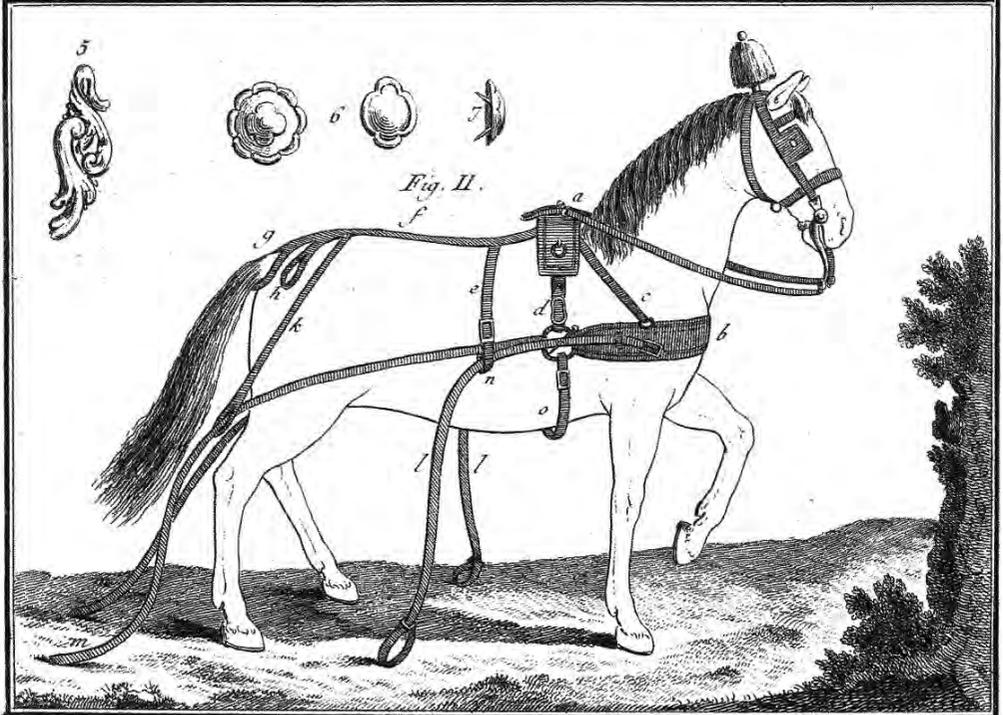
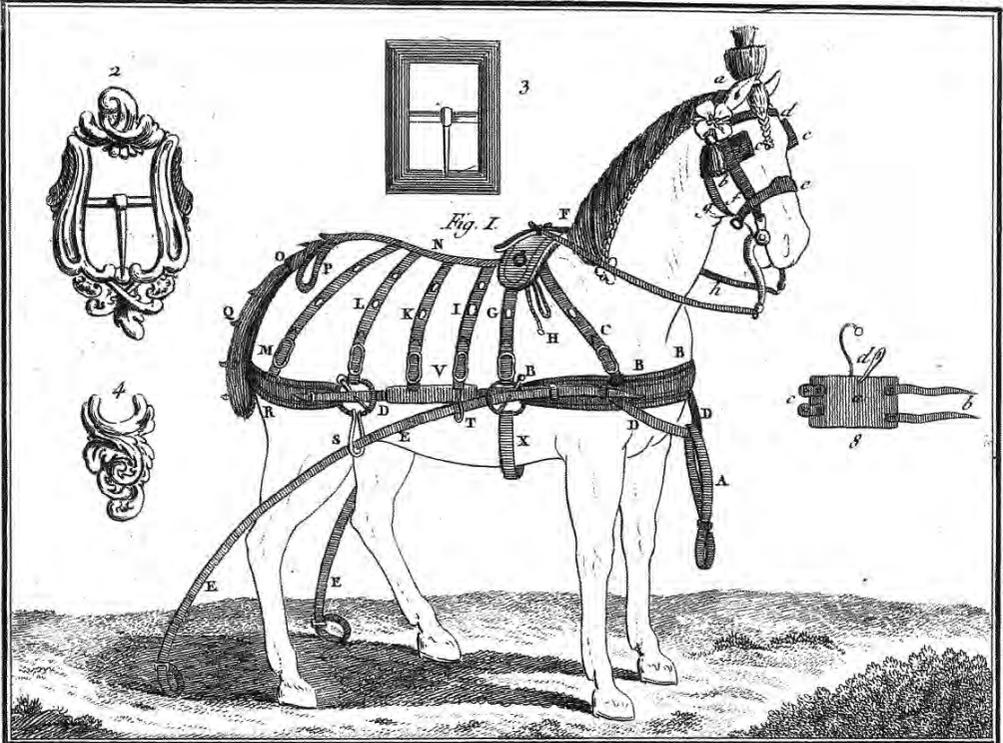
Fig. III.

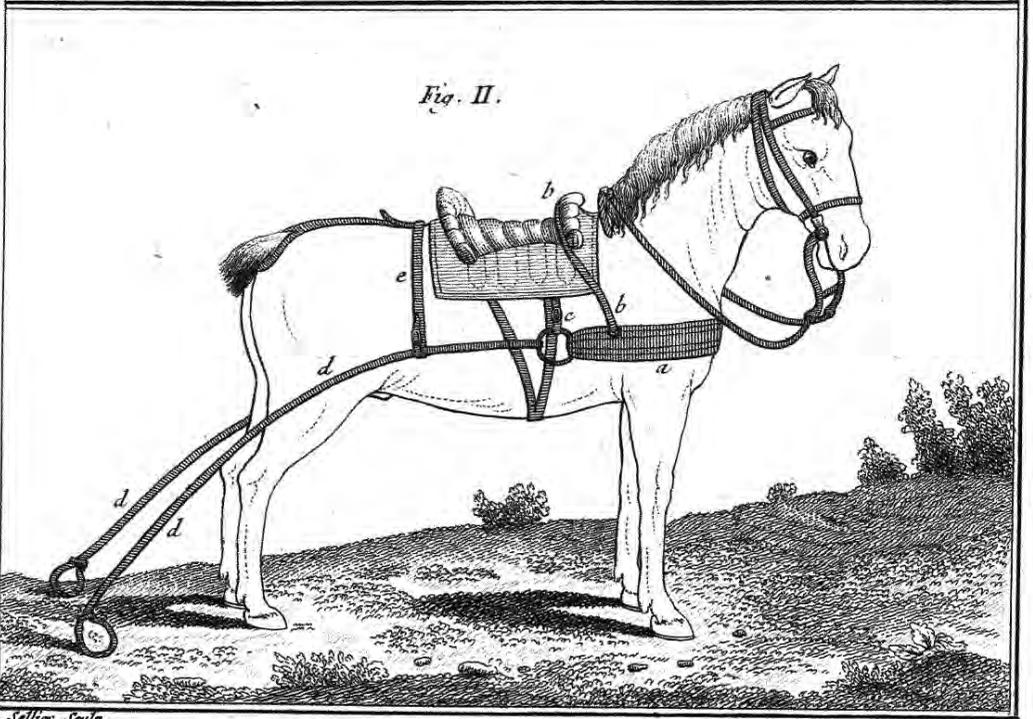
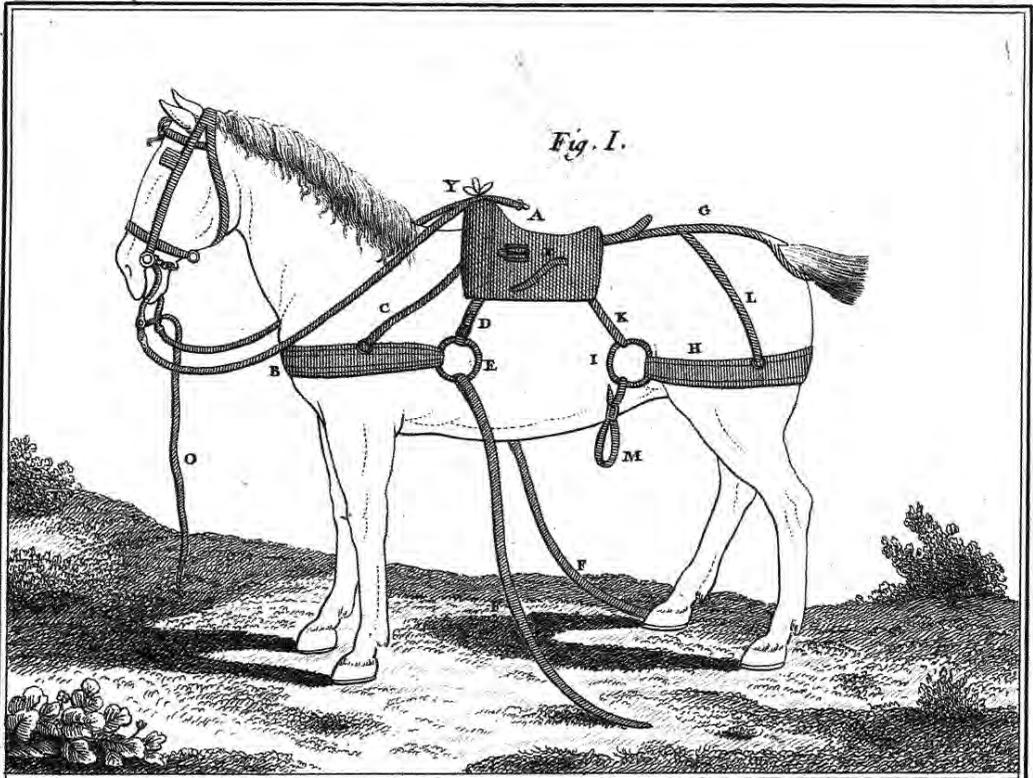


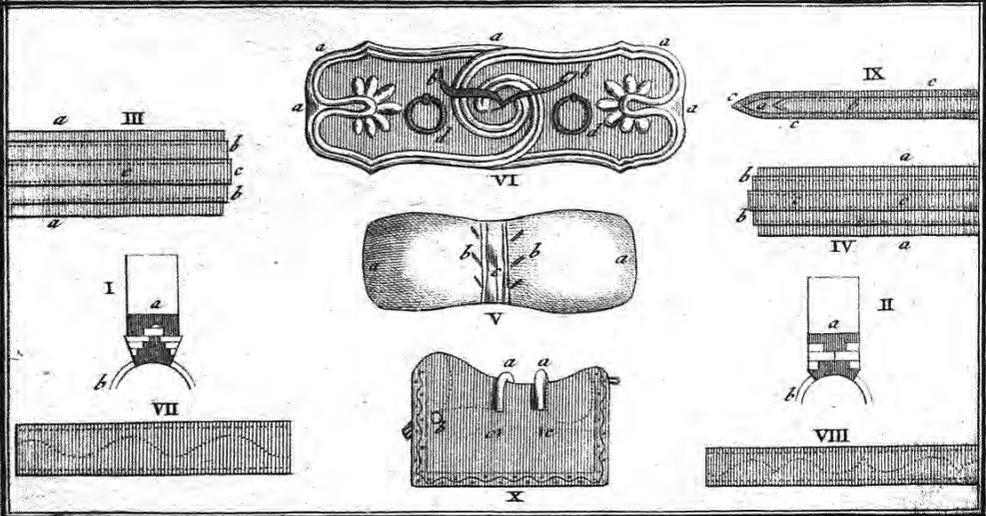
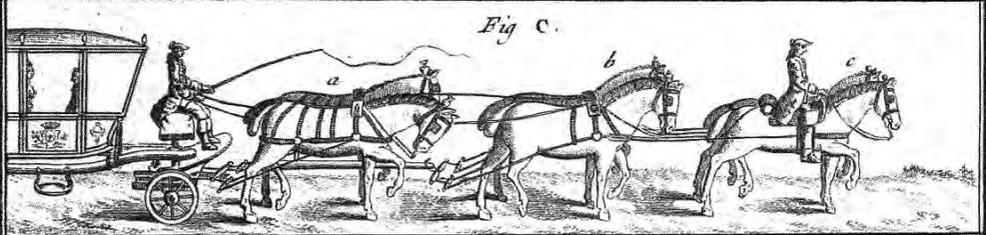
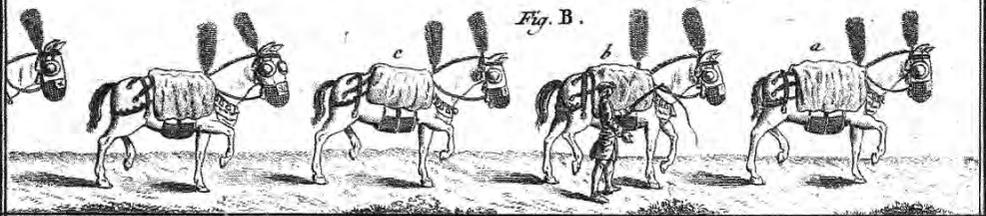
Fig. I.

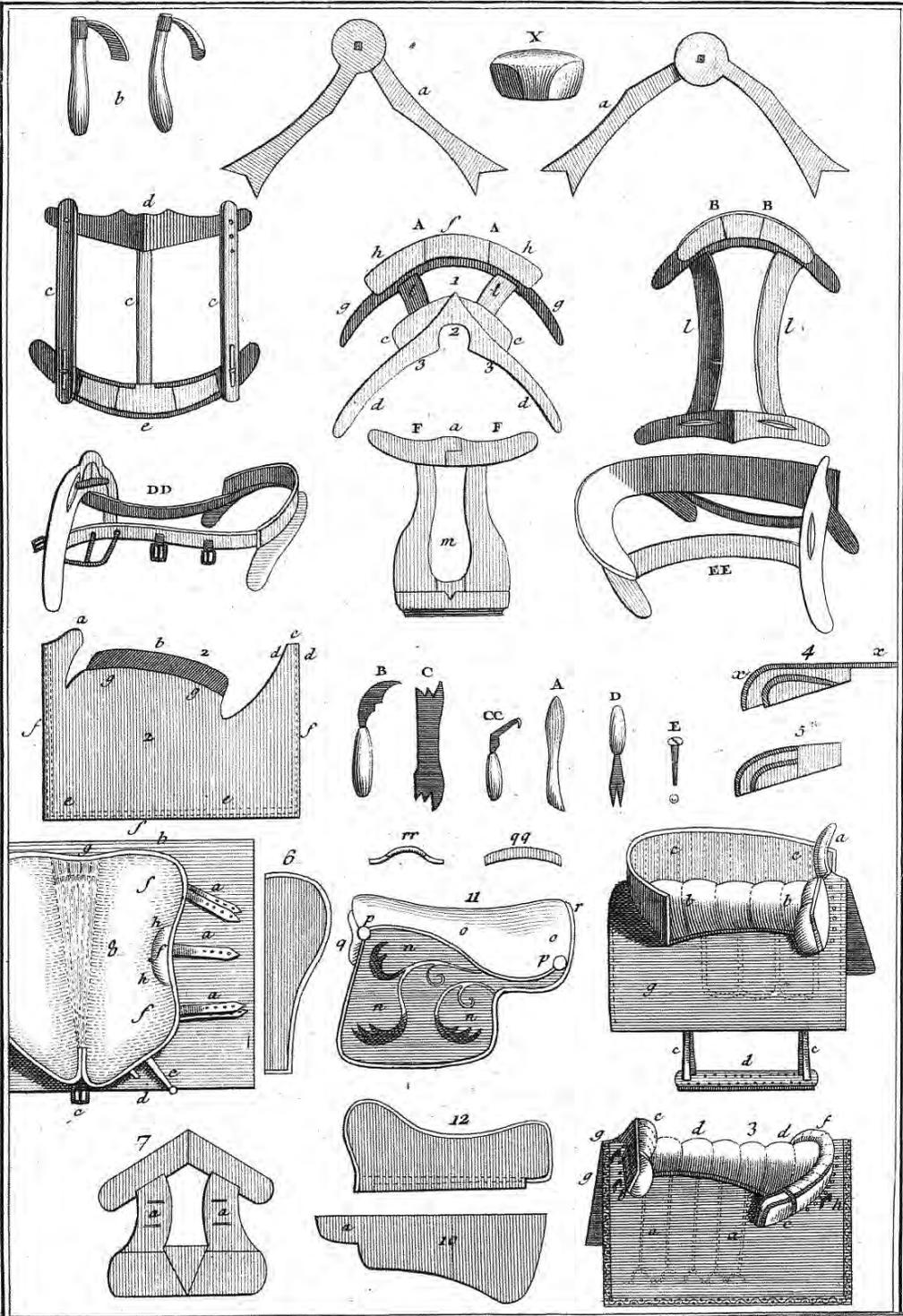












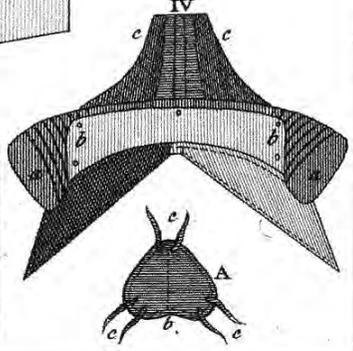
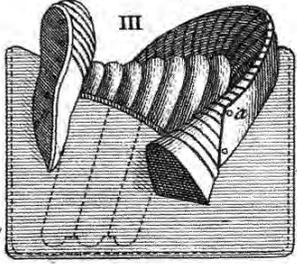
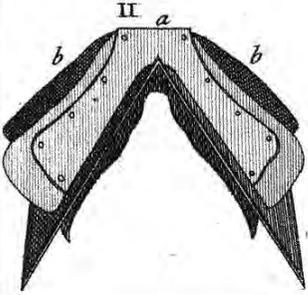
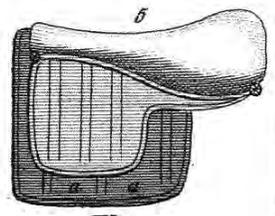
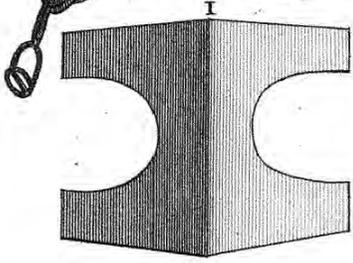
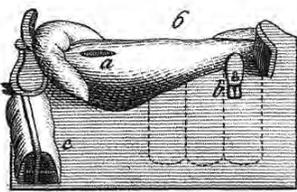
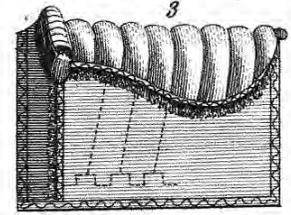
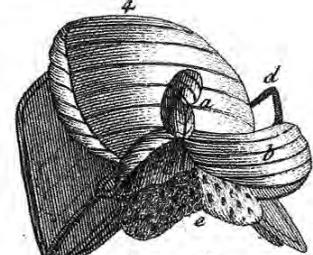
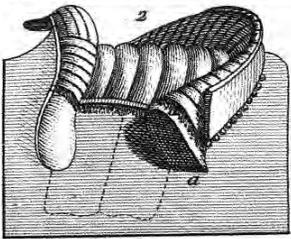
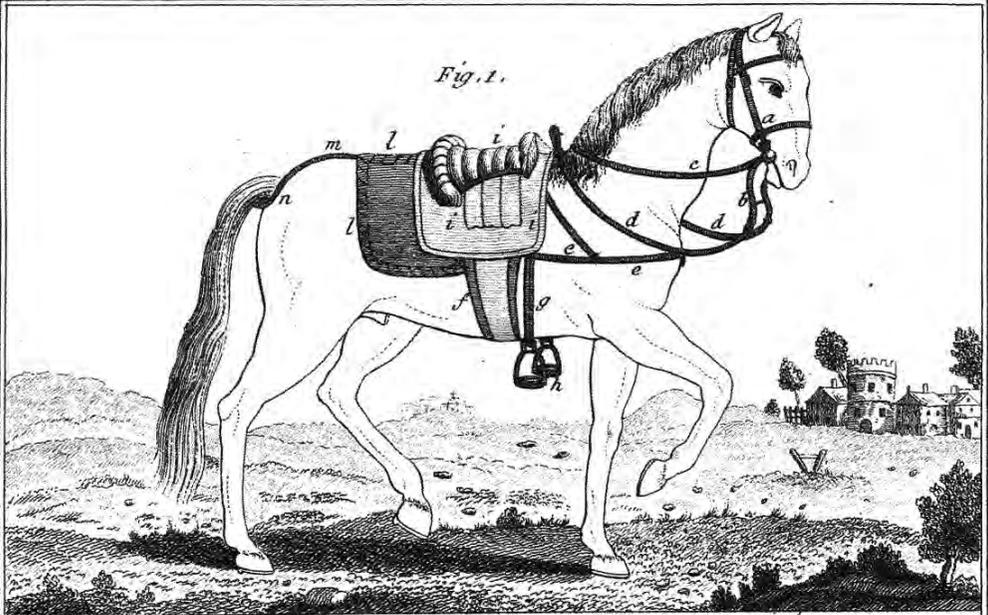


Fig. VIII

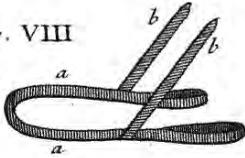


Fig. E

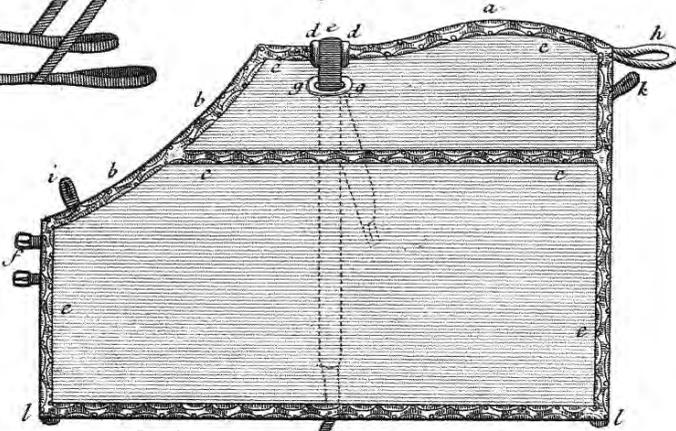


Fig. IX



Fig. VII.

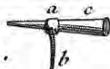


Fig. II.

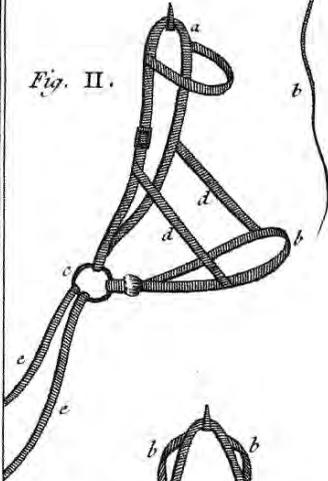


Fig. I.

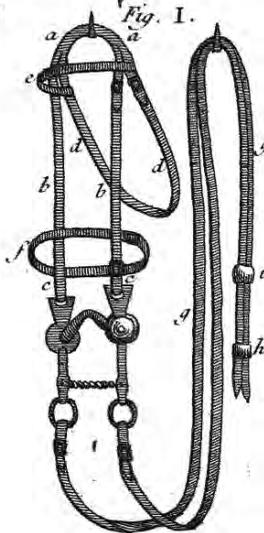


Fig. III.

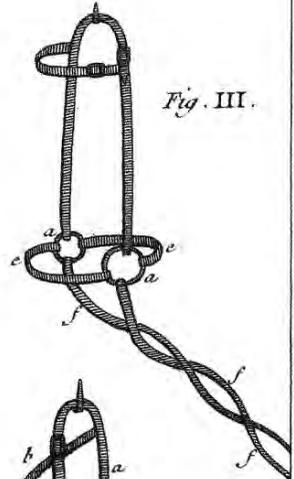


Fig. V.

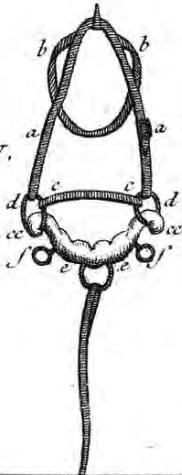


Fig. IV.

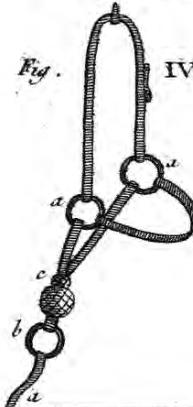
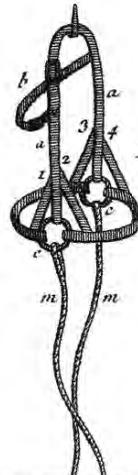


Fig. VI.



Echelle de 10 Pieds.



Fig. 17.

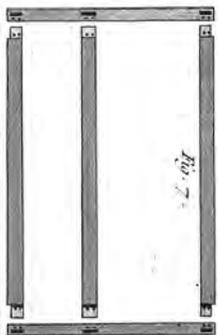


Fig. 7.

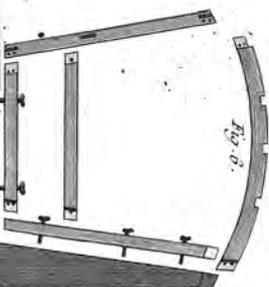


Fig. 8.

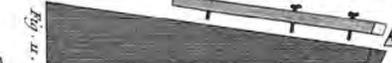


Fig. 11.

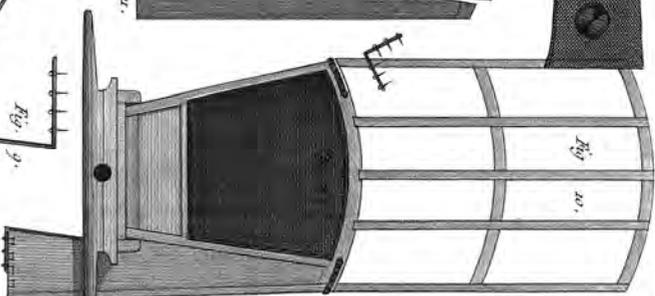


Fig. 20.

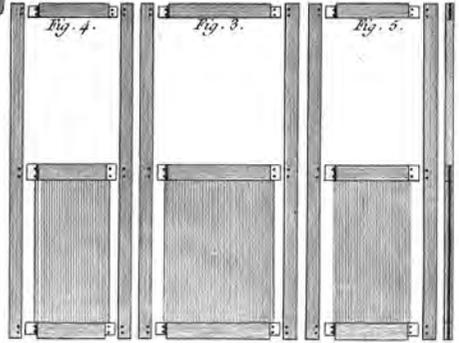


Fig. 4.

Fig. 5.

Fig. 6.

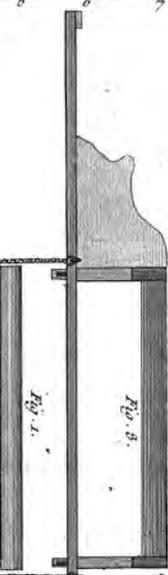


Fig. 1.

Fig. 3.



Fig. 13.

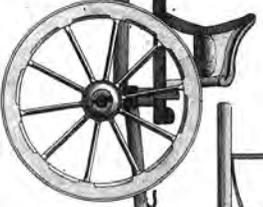


Fig. 16.



Fig. 9.

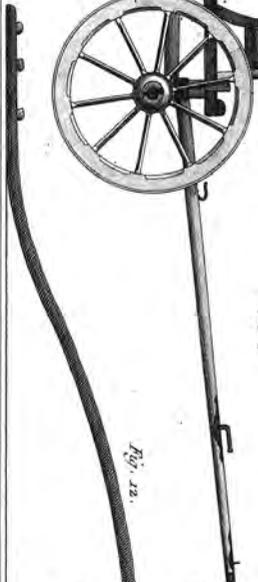


Fig. 12.

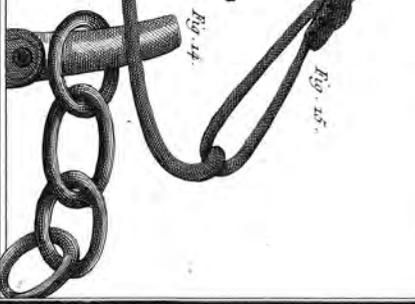


Fig. 14.

Fig. 15.

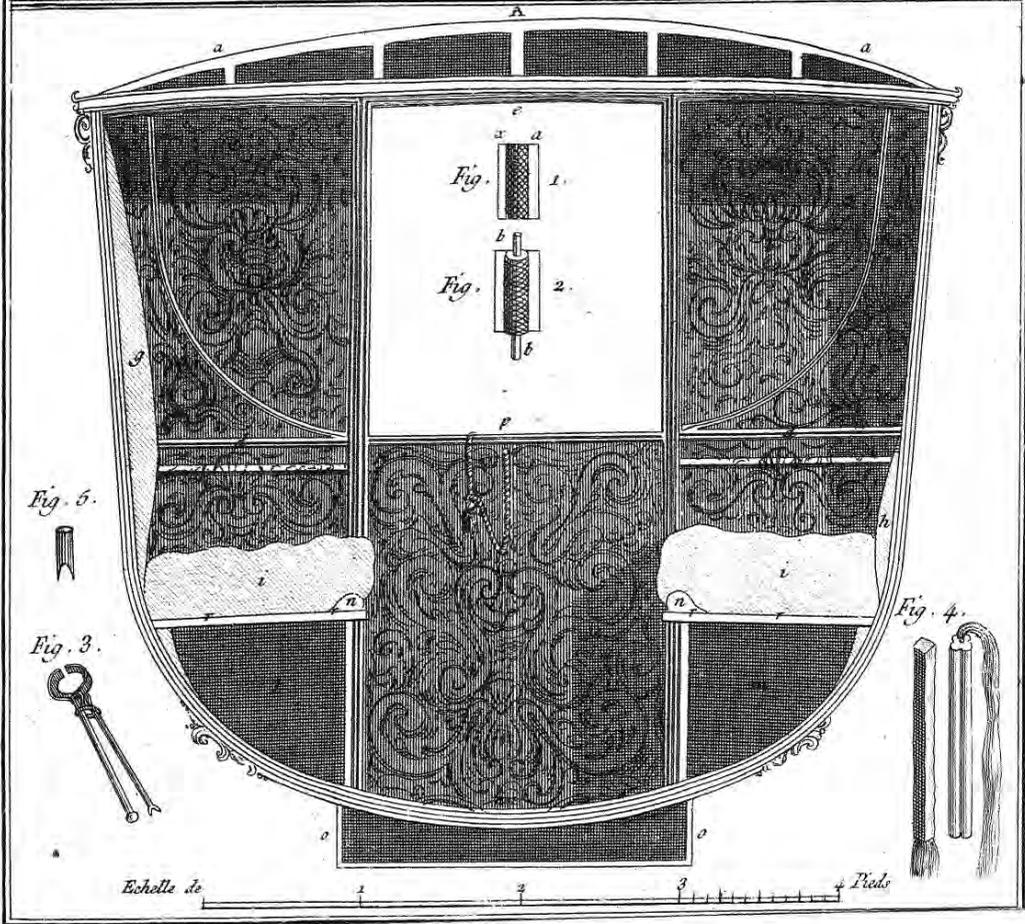
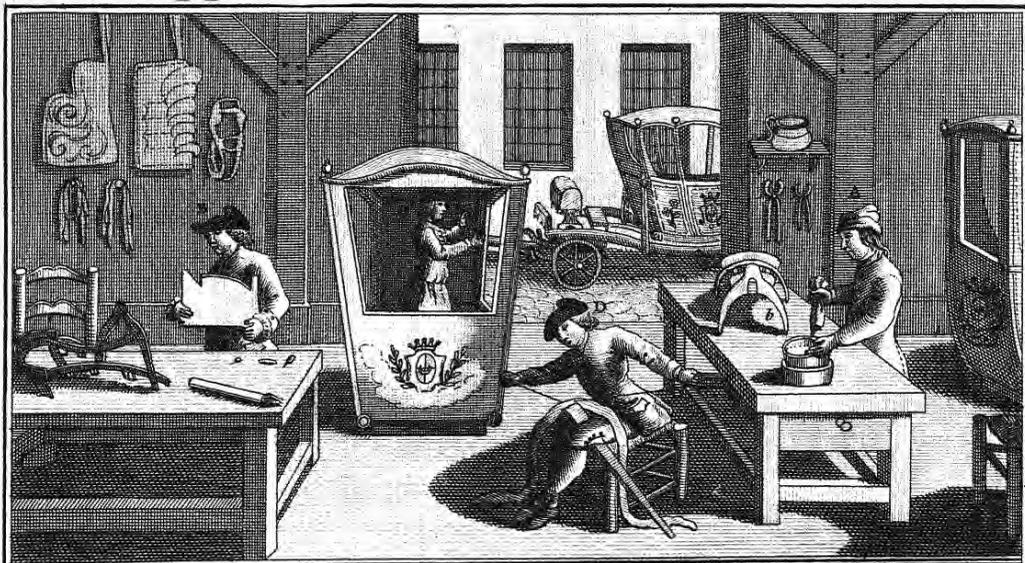


Fig. I.

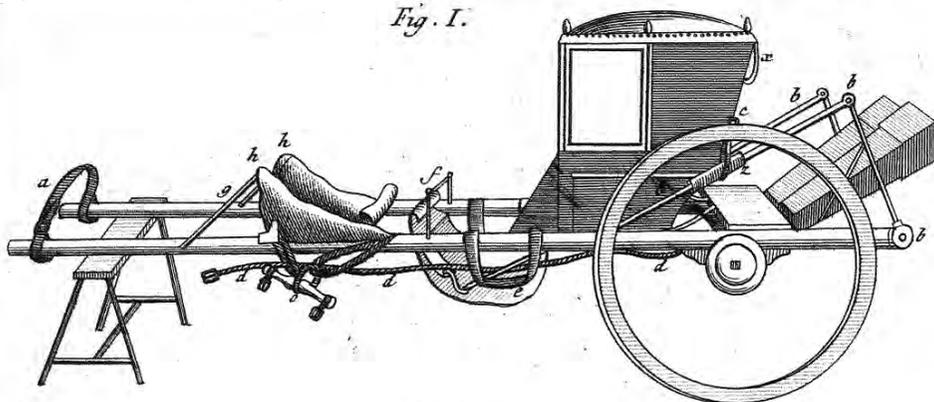


Fig. II.

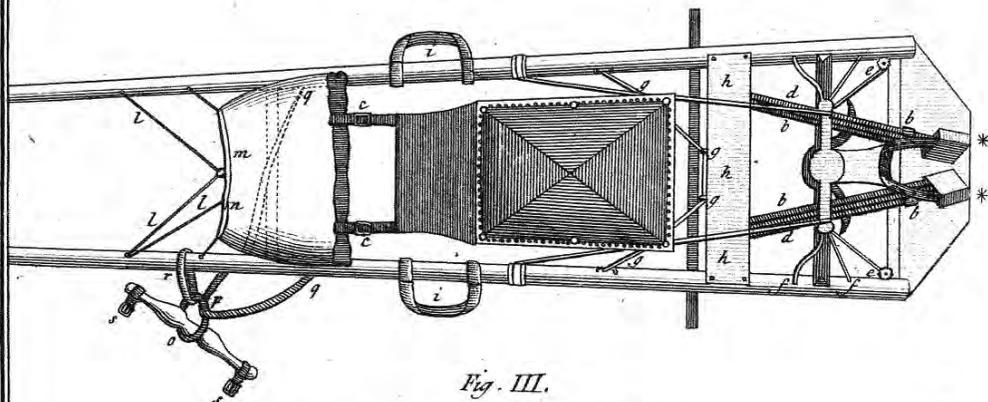


Fig. III.

