

LES  
**BRODERIES**

ET LES  
**DENTELLES**

PAR  
M. CHARLES et L. PAGÉS

LIBRAIRIE FÉLIX JUVEN  
PARIS



## *Introduction*

Les Broderies et Les Dentelles by M. Charles and L. Pages is a remarkable work. Published in two volumes, it is in the form of a series of lessons for both embroidery and lacemaking, and includes many historical references as well. It even goes into machine embroidery and lace in some depth.

I have chosen to include only the parts of this book of interest to lacemakers, but urge anyone who can get a copy of the original to read the sections on embroidery as well. Both volumes are represented in this one scanning. The index at the end of each volume will give you an idea of what is in each one.

There are several photographs of laces which were included in various parts of the original books but which were not in the lacemaking sections. I have grouped them together in the center of this edition.

Tess Parrish  
March 8, 2003

# **Les Broderies et les Dentelles**

*(Cours en quarante Leçons)*

# Les Broderies et les Dentelles

(2<sup>e</sup> Série)



## SOMMAIRE

Broderie sur toile au point de croix, au point de trait, au point lancé, au point de chaînette. etc., etc.	Dentelles brodées.
La tapisserie.	Dentelle Renaissance. — Luxeuil.
La broderie au crochet.	La dentelle d'Irlande, le crochet, le tricot, le macramé, la frivolité.
La broderie en perles et en paillettes.	Dentelle Chantilly. — Blonde de Caen.
La broderie en soutache et en galon.	Dentelle Valenciennes. — Bailleul. — Ypres. — Malines. — Binche.
La broderie rococo, la broderie en relief, etc.	Dentelle duchesse, de Bruges, de Flandre, de Brabant, de Gênes, de Raguse.
Broderie mécanique.	Dentelle application d'Angleterre.
La broderie à la machine Cornély et Bonace.	Dentelle application de Bruxelles.
Les métiers suisses. — Le brûlage.	Dentelle Honiton.
Les mélanges de broderie mécanique et de broderie à la main.	Dentelle russe, de Bohême, de Barcelone.
	Dentelles mécaniques. — Calais, Caudry, Lyon, Cambrai, Nottingham.



# Les Broderies et les Dentelles

*(Cours en quarante Leçons)*

par

M<sup>lle</sup> MARGUERITE CHARLES O. A.

Directrice de l'École de Dessin subventionnée de la Ville de Paris (1<sup>er</sup> arrondissement),  
Directrice de l'École de Dessin de la Chambre syndicale des Dentelles et Broderies de Paris,  
Fondatrice-Directrice de l'Apprentissage de la Dentelle dans les Écoles municipales de Charonne.

et

M. LAURENT PAGÈS O. I. P.

Président de la Commission du Dessin  
de la Chambre syndicale des Dentelles et Broderies de Paris.

---

Ouvrage accompagné de nombreuses illustrations  
et de planches hors texte

(1<sup>re</sup> SÉRIE)



PARIS

*Société d'Édition et de Publications*

**Librairie FÉLIX JUVEN**

13, RUE DE L'ODÉON, 13

**Tous droits de traduction et de reproduction réservés pour tous pays,  
y compris la Suède, la Norvège, la Hollande et le Danemark.**

# Les broderies et les dentelles

## AVANT-PROPOS

---

En publiant la technologie en quarante leçons que nous offrons au public, notre but est de faciliter à une catégorie de travailleurs très intéressants, des études spéciales pour lesquelles il n'existe pas, à notre connaissance, de livres élémentaires spéciaux.

Nous nous sommes efforcés de résumer : les notions historiques ; les procédés de fabrication des broderies et des dentelles, y compris les matières premières ; les points à l'aiguille et les passes aux fuseaux, dont la connaissance est indispensable pour faire un dessin industriel exécutable, une dentelle ou une broderie possédant les mérites de beauté qui leur donnent la valeur commerciale.

L'essor pris par nos industries dentellières s'étend dans tous les pays avec une intensité provoquée par la vulgarisation de l'élégance. Notre marché souffre de la concurrence étrangère, c'est le moment de redoubler d'efforts pour conserver la suprématie du goût dans la production.

Des lois et des décrets tels que ceux de juillet 1903 resteraient insuffisants sans l'entraînement de nos forces intellectuelles, sans le travail persévérant et éclairé de tous ceux qui ont à cœur la richesse de la patrie.

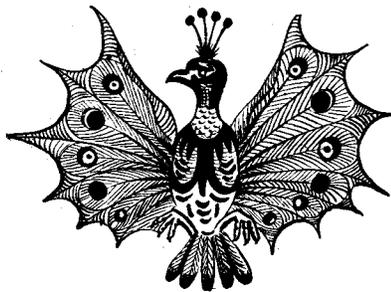
Pour travailler avec fruit, chacun doit posséder l'instrument nécessaire à

tous : l'instruction. Les maîtres qui ont écrit sur les broderies et les dentelles n'ont pas voulu descendre dans le minutieux examen des détails inhérents à la pratique, c'est pourquoi la pensée dominante de notre livre a été de nous attribuer cette tâche. Partant de cette idée, nous indiquerons aussi ce qui doit servir à discerner une broderie d'une dentelle, à distinguer les différents genres de chacune, à connaître leurs noms, à fixer leurs qualités et à apprécier leur valeur.

La broderie et la dentelle ont des origines et des tendances analogues, on ne saurait les séparer sans les diminuer, leur existence étant liée par des intérêts solidaires. Cependant à côté de leur aspect général, à quoi attribuer leur caractère particulier?... Effiler une broderie ou décomposer une dentelle ne peut conduire à en découvrir la provenance qu'à la condition d'avoir préalablement formé son jugement par l'acquisition de données précises ou spéciales.

Nous aborderons aussi l'étude de certains produits mécaniques qui ont atteint un degré de perfection si grand qu'on les confond parfois avec les travaux manuels. Le métier suisse est assez généralement peu connu ; il nous a paru utile à cet égard de noter quelques renseignements à la portée des artistes, des chefs d'industrie, des ouvriers et des employés, afin de créer un courant d'opinion favorable à l'introduction plus hardie de leur fabrication dans notre pays. En résumé, nous n'avons d'autre but, ni d'autre préoccupation que d'aider à préparer l'avenir de notre jeunesse industrielle en plaçant entre ses mains les éléments d'un art qui doit rester français.

Pour faciliter la compréhension de nos exposés et pour rompre l'aridité du texte, nous y avons joint le plus de dessins possible, l'image ayant toujours le privilège d'aider la mémoire.



# Les Broderies

et

# les Dentelles

---

## PREMIERE PARTIE

### LES BRODERIES



#### PREMIÈRE LEÇON

##### **Considérations générales sur les origines de la broderie et de la dentelle.**

La broderie remonte à la plus haute antiquité ; selon toute probabilité, elle est contemporaine des débuts de la couture. Les peuples primitifs l'ont exécutée d'une façon tout à fait élémentaire avec les moyens dont ils disposaient, sur les peaux de bêtes et les écorces dont ils se couvraient, alors qu'avec le poinçon et l'aiguille d'os, ils se servaient des boyaux des animaux comme de fil pour confectionner leurs sauvages vêtements, et il est tout naturel qu'ils aient agrémenté ceux-ci de points grossiers destinés aussi à servir de signes distinctifs des tribus. Dans certaines peuplades de primitifs d'Afrique, les jeunes filles en âge de se marier se brodaient sur la peau des figures de fleurs et d'animaux.

Les filaments de jonc, les élytres d'insectes, les griffes de quadrupèdes, les plumes d'oiseaux, les coquillages, les noyaux des fruits

furent utilisés pour donner plus d'importance aux premières broderies. Mais la broderie proprement dite n'a pu être en usage avant l'invention du tissage puisque ce dernier devait lui servir de fond ou de canevas.

Le tissage remonte à un temps immémorial. Les Chinois fixent l'origine de leur fabrication de la soierie à trois mille ans avant Jésus-Christ. L'une des ornements les plus anciennes des tissus chinois est la broderie.

Les documents sur les temps reculés sont rares. Mais heureusement il n'en est plus ainsi à partir du commencement de notre ère. Les fouilles d'Égypte nous ont livré une moisson d'échantillons qui permettent l'étude de la broderie tant au point de vue artistique qu'au point de vue industriel; le luxe de Byzance, la civilisation romaine, la Renaissance et enfin la période des xvi<sup>e</sup> et xvii<sup>e</sup> siècles nous donnent de merveilleuses broderies. Le goût nouveau préparé par l'esprit du xviii<sup>e</sup> siècle et par la Révolution viendra transformer les conditions des compositions du travail et de la production.

Le mot broderie signifie, en général, orner un tissu à l'aiguille ou au crochet à l'aide de dessins formés par des fils de lin, de soie, de coton, de laine, d'or ou d'argent. Le mot broderie vient du radical celtique *brozd* (pointe).

La broderie se divise en trois sortes :

La broderie blanche ;

La broderie de couleur, d'argent ou d'or ;

Et la broderie sur canevas, dite tapisserie à l'aiguille.

La broderie blanche se subdivise en feston, fils tirés, points à jours, broderie anglaise, broderie piquée, plumetis, broderie Colbert, broderie au point de croix et toutes les broderies sur toile.

La broderie de couleur se subdivise en broderie au passé, broderie en application, broderie en or, broderie au crochet, broderie en sou-taches, galons, lacets, rubans, etc., broderie en perles et en paillettes.

La tapisserie à l'aiguille sur canevas se divise principalement en point de croix, point Gobelins, petit point, point de Hongrie. Ces points se subdivisent encore en une grande variété d'autres points de fantaisie.

La broderie blanche, son nom l'indique, s'exécute sur étoffe blanche avec du coton, du fil ou du cordonnet blanc aussi.

La broderie en couleur s'exécute sur un tissu quelconque avec des fils de laine, de soie, de coton, etc.

La broderie en or est un art spécial ; l'effet de cette broderie est produit par les manières différentes de fixer l'or filé ou l'or lamé sur des formes rembourrées. En dehors de l'or, de l'argent et de divers autres métaux on emploie dans la broderie d'or des fils chinés composés d'un fil d'or et d'un fil de couleur.

La tapisserie à l'aiguille se fait en laine ou en soie sur du canevas de différentes grosseurs. Puis viennent se placer les broderies mécaniques qui de nos jours sont d'un emploi courant, mélangées avec les différents genres de broderies à la main.

Les récentes fouilles d'Antinoë ont mis à jour des spécimens qu'on ne saurait attribuer à aucune autre exécution que celle des fuseaux. Avant nous M. Cox, attaché au Musée de Lyon, dans son ouvrage sur les tissus avait catégoriquement dénommé *dentelles* les objets qui lui servirent pour son étude. Le doute n'est plus permis, surtout quand on rapproche ces travaux d'origine copte des fuseaux existant dans les musées et datant des premiers siècles de notre ère. On est amené à conclure que des ouvrières habiles exécutèrent ces pièces et on peut s'étonner de voir dix siècles s'écouler entre l'époque où elles furent produites et celle où elles revécurent.

Nous laisserons de côté les légendes romanesques pour nous attacher uniquement à étudier les phases de la science des passements des fils qui peu à peu ont conduit à la création de l'industrie de la dentelle.

Le filet, ainsi que différentes manières de tordre ou d'enlacer les fils, sont aussi anciens que la broderie, et comme elle, ont précédé de longtemps notre ère.

Le filet fait en cordes de chanvre a été employé pour la pêche, la chasse, ainsi que pour protéger les animaux des piqûres des mouches.

Des fils de matières précieuses, tordus, noués et enlacés en fins réseaux, servaient à garnir les vêtements. Isaïe mentionne les entrelacs du filet chez les Hébreux. Les poèmes d'Homère décrivent les voiles de filet, tissus d'or, dont les femmes grecques étaient parées. Les Égyptiens garnissaient leurs habits d'apparat de réseaux brodés en reprise, comme nous le montrent certains personnages représentés

par des bas-reliefs ou les peintures des sarcophages provenant d'Égypte.

En Phrygie, on broda sur filet des bandes dentelées merveilleuses.

Les romains garnissaient leurs toges de filet.

En suivant les siècles à travers l'obscur période du moyen âge, on trouve l'emploi persistant du filet pour l'ornement des vêtements sacerdotaux et pour le mobilier. Les Maures, les Sarrasins, les Arabes et les Espagnols ont connu et employé le filet et différentes manières de nouer les fils.

Les premiers Danois portaient des cottes de mailles garnies d'un réseau de fils d'or et d'argent, fortement tordus.

Le manipule de Saint-Cuthbert, qui a été retrouvé au XII<sup>e</sup> siècle lors de l'ouverture de son tombeau, était bordé d'un réseau brodé, indépendant de l'étoffe.

En attestant l'ancienneté du filet et de différentes façons de tordre, nouer et enlacer les fils, nous ne prétendons pas les assimiler à la dentelle, mais bien démontrer que leurs transformations successives les disposèrent et les conduisirent peu à peu à devenir de la dentelle; cela parallèlement à la broderie à jours qui, par son perfectionnement, prépara lentement l'avènement des *pointes à l'aiguille*, dont l'existence était de longue date associée à la sienne.

Le lacis, les fils tirés, le point coupé devaient se transformer en un art nouveau qui, dégagé du tissu sur lequel se pose la broderie, s'exécuterait libre de tout support visible, en empruntant à la broderie à jours les meilleurs éléments de sa finesse et de sa solidité, pour devenir de la dentelle.

Si confuses qu'elles soient, les origines des dentelles doivent être recherchées sous deux manifestations principales :

Les points à l'aiguille;

Les passements aux fuseaux.

Desquels sont dérivés les genres de dentelles que nous aurons à décrire dans cet ouvrage.

Le filet ne devint réellement de la dentelle que vers le XVI<sup>e</sup> siècle, époque où, fait à la main sur des moules spéciaux, il fut orné à l'aiguille de points de reprise et de points de feston.

Les passements aux fuseaux ont dû apparaître vers la fin du

moyen âge; travaillés sur des bâtons avec des bobines ou fuseaux rudimentaires, de la même manière que le macramé et la passementerie. C'est seulement plus tard qu'on a commencé à se servir des épingles pour l'exécution des passements.

Avant la Renaissance aucun nom caractéristique ne spécialisait les différentes catégories de ces travaux et même le xvi<sup>e</sup> siècle ne nous transmet que des classements mal définis, désignant indistinctement sous le nom de passements des travaux à l'aiguille ou des travaux aux fuseaux, ce qui établit une regrettable confusion et un manque de clarté absolu. C'est seulement au xvii<sup>e</sup> siècle qu'on distingue les *pointes à l'aiguille* des passements aux fuseaux; ces derniers devinrent peu après des *guipures* dont le nom leur est resté. La guipure (ou gimpeure) consistait en une soie roulée ou tordue autour d'un cordonnet ou d'une *cartisane* (1); son nom venait du mot *guiper* qui veut dire tordre les fils d'une frange au moyen d'un petit instrument de fer crochu d'un bout et chargé de l'autre d'un morceau de plomb. Cet instrument s'appelle *guipoir*. Ces guipures étaient faites en soie, c'était presque de la passementerie.

Pour nous résumer, nous dirons que nous croyons la dentelle issue de la broderie par l'analogie des points; du filet par les dessins à l'aiguille exécutés sur des réseaux divers, et des passements par le travail des fuseaux.

Avant de nous étendre davantage sur les rudiments de dentelles aux fuseaux découverts à Antinoë, nous admettons que l'Italie a eu la priorité dans l'industrie des dentelles à l'aiguille.

Cette opinion est soutenue par J. Seguin et par E. Lefébure, contrairement à quelques auteurs de différentes nationalités qui attribuent l'invention de la dentelle chacun à leur pays.

Notre avis est que par sa position géographique et ses relations avec l'Orient, l'Italie a certainement importé des broderies anciennes qui ont engendré l'invention des dentelles à Venise, à Gênes et dans les autres cités florissantes de la péninsule. Il est évident que les dessinateurs vénitiens ont dû s'inspirer des étoffes d'Asie pour leurs compositions de dessins de dentelles, car les formes de l'ornementation de ces tissus se retrouvent dans les dentelles d'Italie.

(1) Petite bande de parchemin.

Les publications et les recueils de dessins de dentelles publiés par :

Mathieu Pagan en 1543,

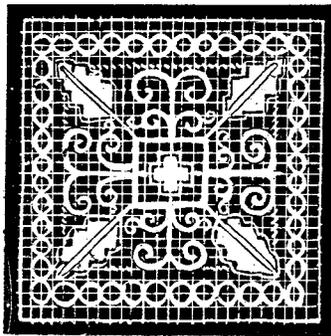
Le Pompe en 1558,

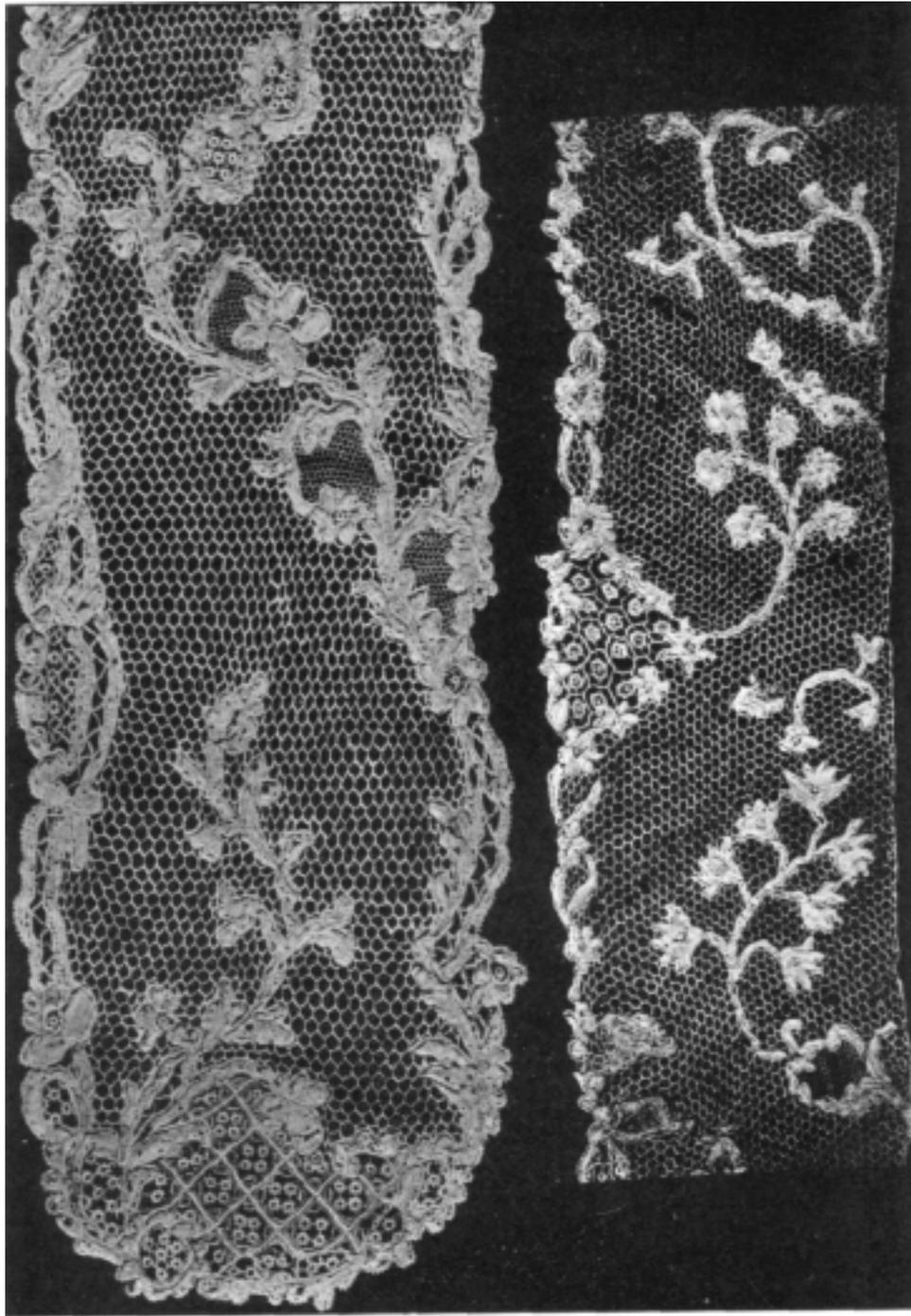
Vinciolo en 1587,

La Parasole en 1594,

et enfin par Mignerak, contribuèrent à développer le goût des dentelles qui fit fureur au xvii<sup>e</sup> siècle.

Vers 1665 les industriels italiens ne parvenaient plus à satisfaire les demandes étrangères tant le luxe de la dentelle était répandu ; c'est alors que Colbert conçut le projet d'introduire en France la fabrication des dentelles, et quelques années plus tard, les *pointes de France* dépassaient en finesse leurs concurrents étrangers. Le goût de la dentelle aux fuseaux se développa à la même époque et nous verrons dans quelle mesure la dentelle à l'aiguille et la dentelle aux fuseaux furent employées concurremment l'une et l'autre, jusqu'à l'invention des dentelles mécaniques.





(a)

(n)

(a) Barbe en point d'Argentan. — (n) Volant en point d'Argentan avec jour Argentella.  
(Collection de M. Léon LERÉ.)



## ONZIÈME LEÇON

### **Matériaux employés pour les dentelles à l'aiguille. — Principaux points des dentelles à l'aiguille.**

Les matériaux qu'il convient d'employer pour les dentelles à l'aiguille proprement dites, sont le fil, le coton et plus rarement la soie. Une infinité de matériaux de fantaisie sont employés dans les dentelles brodées; nous en parlerons aux chapitres qui les concernent particulièrement, nous réservant de ne traiter ici que les fils et les cotons à dentelle.

Les fils et cotons employés pour les dentelles à l'aiguille varient de grosseur depuis celle d'un *bourdon* mince, employé pour l'ameublement jusqu'aux fils les plus fins employés pour le point d'Alençon ou les points gaze.

Longtemps le fil de lin fut le seul admis pour la fabrication des dentelles à l'aiguille; diverses espèces de lin sont employées pour la fabrication des fils à dentelle, mais la qualité la plus recherchée est le fil dit *cœur de lin*. Le lin à dentelle est produit par les régions du nord de la France, la Belgique, la Hollande et l'Irlande. Le fil de lin blanc des régions du nord de la France est doux, souple et nerveux, il est en général préféré à cause de cela avec celui du pays de Courtrai, très bon aussi.

Pour les dentelles très fines, on fait usage de fils triés parmi ceux des lins les plus fins et les plus blancs. Autrefois, les fils de lin à dentelle étaient filés à la main dans le Nord, en Normandie et en Bretagne et leur qualité était bien supérieure à ceux employés aujourd'hui qui sont presque tous fabriqués à la mécanique.

Vers 1830, l'invention du tulle mécanique conduisit à subs-

tituer le fil de coton au fil de lin dans beaucoup de dentelles et aujourd'hui la fabrication des fils de coton est tellement perfectionnée qu'on est arrivé à les employer même pour les plus fines dentelles.

Les fils à dentelle se désignent par numéros qui vont du n° 25 au n° 500. Les numéros les plus fins sont les plus élevés.

Les filets, les points coupés, les points de Venise, toutes les grosses guipures, s'exécutent avec des fils assez gros ou moyens et toutes les dentelles fines, tels les points de France, les points d'Alençon, avec du fil très fin. Le point gaze et le point de Sedan, qui sont les plus fines dentelles à l'aiguille, se font avec du fil n° 420 ou 440. Le fil n° 500 est plus rarement employé.

En général, la grosseur du fil employé à la confection d'une dentelle est déterminée par le dessin; et le choix du fil d'une dentelle est une chose importante qui demande des connaissances techniques, un goût sûr et exercé.

Le coton *mercerisé* est employé dans certaines dentelles à l'aiguille, son bon marché et son aspect brillant plaident en sa faveur pour les articles ordinaires. Les soies en usage pour les dentelles à l'aiguille viennent généralement de Lyon.

La dentelle à l'aiguille se confectionne le plus souvent en exécutant d'abord les dessins; les fonds, qu'ils soient à brides ou à mailles de tulle, se font en second lieu.

Les points de la dentelle à l'aiguille s'exécutent en posant des fils de *bâti* sur le dessin qui se traçait autrefois sur du parchemin et qui est, aujourd'hui, plus communément fait sur papier. Les fils du bâti servent à supporter et à attacher les points qui constituent le dessin de la dentelle à l'aiguille.

Le moyen de travailler les dentelles à l'aiguille a été emprunté aux points des broderies sur toile. C'est principalement et en première ligne sur le point de feston et sur le point de boutonnière que reposent les constructions variées des points des dentelles à l'aiguille. Il faut aussi mentionner le point de reprise et le point *tortillé* (ce dernier employé plus particulièrement dans les dentelles modernes). Il est à remarquer que dans les dentelles anciennes, c'est le feston qui est la base de toutes les constructions de points.

Les points se divisent en trois catégories :

- 1° Les points servant à remplir les dessins ;
- 2° Les points servant à faire des jours dans les dessins ;
- 3° Les points servant à faire les brides et les tulles en usage pour les fonds.

Nous donnerons ici seulement les principaux points desquels tous les autres semblent être dérivés par des combinaisons issues des recherches personnelles des travailleuses.

Le *point toilé* ou *d'entoilage* (fig. 66) s'exécute en faisant d'abord un point de feston de gauche à droite après lequel on lance le fil de droite à gauche, puis on refait un point de feston en piquant l'aiguille dans la boucle de chaque point du rang précédent. Ce point donne l'aspect d'une toile serrée lorsqu'il est exécuté comme dans la figure 66, mais il peut être exécuté en faisant la maille plus lâche et il donne alors un aspect de blanc moins mat qui permet de réaliser des effets ombrés dans les dessins. Ce point est pour ainsi dire la base de l'exécution des dessins de toutes les

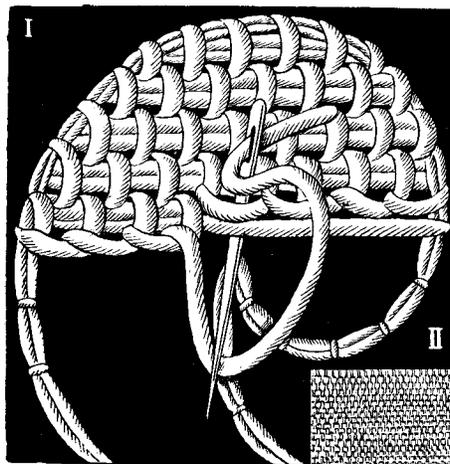


FIG. 66. — Point d'entoilage. — I. Exécution, très grossière. — II. Exécution grandeur ordinaire.

dentelles à l'aiguille, anciennes et modernes. Depuis le point coupé où il est employé, nous le retrouverons dans les points de Venise, les points d'Espagne, les points de Flandre, le point de France, le point d'Alençon, le point d'Argentan, le point de Sedan, le point gaze et dans tous les points à l'aiguille modernes. Il est exécuté en fil plus ou moins gros ou plus ou moins fin, mais c'est toujours le même point. Il s'ajoute souvent de petits clairs disposés en losanges, en fleurettes ou en fentes, dispositions que l'on retrouve également dans toutes les dentelles à l'aiguille anciennes ou modernes. Le point toilé entoure quelquefois les dessins formant comme une bande mate où viennent s'incruster en effets

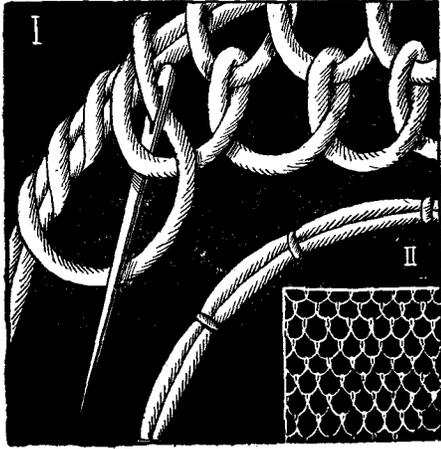


FIG. 67. — Point de tulle simple. — I. Exécution très grossie. — II. Exécution grandeur ordinaire.

plus transparents des points à jour.

Le *point de reprise*, dont nous avons donné l'explication à la troisième leçon, sert pour le remplissage des dessins dans les filets et les dentelles brodées; il est aussi la base de nombreux points à jours pour toutes sortes de dentelles.

Les jours des dentelles à l'aiguille sont très nombreux, les plus simples sont basés sur la façon du tulle simple (fig. 67) qui consiste en un feston toujours repris dans le rang précédent et qui se fait en allant et venant. D'après ce principe, on peut créer un nombre de jours variés à l'infini en groupant des festons serrés par deux (fig. 68) ou par trois, ou en espaçant des points pour ménager des clairs en faisant des rangs de festons serrés alternés avec des rangs de festons clairs, et aussi en festonnant un rang vertical et un rang horizontal; ou bien encore en groupant les festons serrés en dessins de pyramides, de rectangles ou autres formes géométriques on obtiendra autant de jours différents, tous reposant sur le même principe (fig. 69 et 70, 71 et 72, 73 et 74, 75 et 76).

Figure 69. — Ce point se fait de la manière suivante : — deux points de feston se suivent raccordés par une grande boucle que l'on aura soin d'arrondir avec l'aiguille. — Cette boucle devra avoir juste la grandeur nécessaire à recevoir trois points de feston au tour suivant.

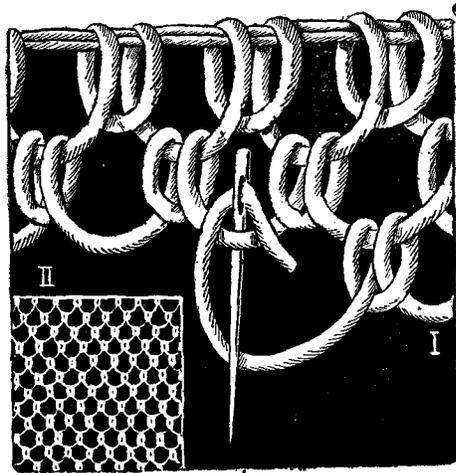


FIG. 68. — Festons groupés par deux. — I. Exécution très grossie. — II. Exécution grandeur ordinaire.

Figure 70. — Faire un rang de boucles, revenir en formant 5 festons dans chaque boucle. — Les groupes de 5 festons sont raccordés par une petite boucle dans laquelle passera le fil de la grande boucle au rang suivant.

Figure 71. — Faire une petite boucle puis une autre boucle assez large pour recevoir 9 festons, raccorder par deux petites boucles à une grande,

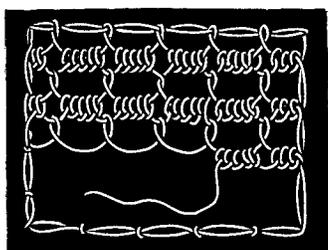


FIG. 70.

grande boucle, continuer ainsi; au rang suivant faire trois festons dans la grande boucle, une boucle plus serrée, trois festons et ainsi de suite. Au troisième rang refaire deux festons dans les intervalles des 3 précédents, une grande boucle puis deux festons et continuer.

Figure 73. — Faire un rang de festons. — Au deuxième tour quatre festons; une petite boucle, puis quatre festons et continuer

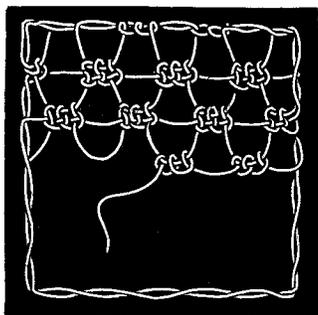


FIG. 72.

continuer par deux petites boucles — au rang suivant deux petites boucles dans celles du rang au-dessus. — Neuf points de feston dans la grande boucle — 2 petites boucles dans les mêmes au-dessus, et continuer ainsi.

Figure 72. — Faire une grande boucle très allongée — 2 points de feston serré, une

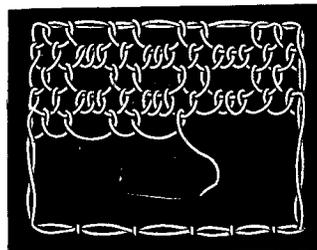


FIG. 69.

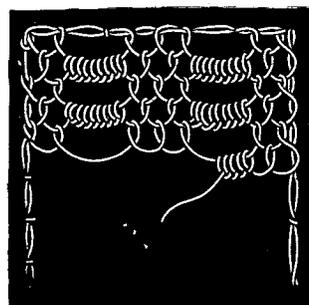


FIG. 71.

— troisième rang 2 festons repris dans les trois précédents, une boucle, deux festons, une boucle et continuer quatrième rang une grande boucle, une petite boucle prise dans les deux festons du rang précédent; continuer en faisant alternativement une grande et une petite boucle — au cinquième rang des grandes boucles successives. — Au sixième rang recommence le premier.

Figure 74. — Faire un premier rang de

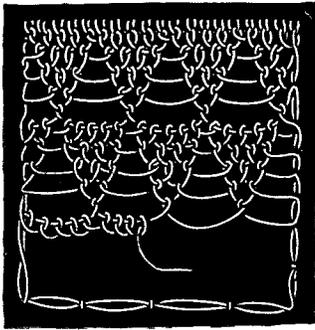


FIG. 73.

festons larges puis une boucle — dans cette boucle 4 festons verticaux; tous les rangs de même en allant et venant.

Figure 75. — Faire une boucle, dans cette boucle grouper 4 festons serrés — continuer jusqu'au bout du rang — travailler en allant et venant.

Figure 76. — Ce point imite le point de filet; il se commence dans l'angle par des points de feston formant des boucles que l'on

arrondit avec l'aiguille et que l'on fixe avec un nœud fait en passant le fil comme l'indique la figure et en serrant fortement le nœud.

Le *point de reprise*, comme nous l'avons dit plus haut, est la base de nombreux jours qui en dérivent, tels : la *roue en reprise* (fig. 77) qui s'exécute en lançant des fils qui se croisent. A la croisure

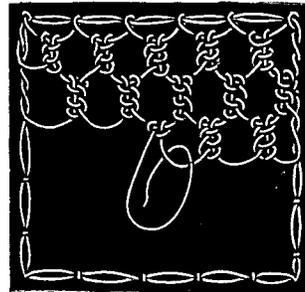


FIG. 74.

on exécute un point de reprise en tournant.

Le *point de cône* en reprise s'exécute sur des fils lancés et disposés en forme de triangle comme l'indique la figure 78. Sur ces fils lancés on travaille au point de reprise dessus et dessous en serrant le point du haut et en le laissant très lâche

du bas. On fait de même les points de feuille (fig. 79).

Les *brides* se divisent :

En brides au point de surjet tordues (fig. 80);

- festonnées unies (fig. 81);
- à picots épinglés (fig. 55 page 80);
- à picots vénitiens (fig. 82);

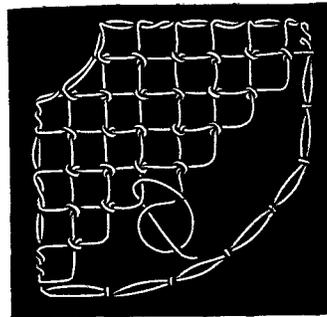
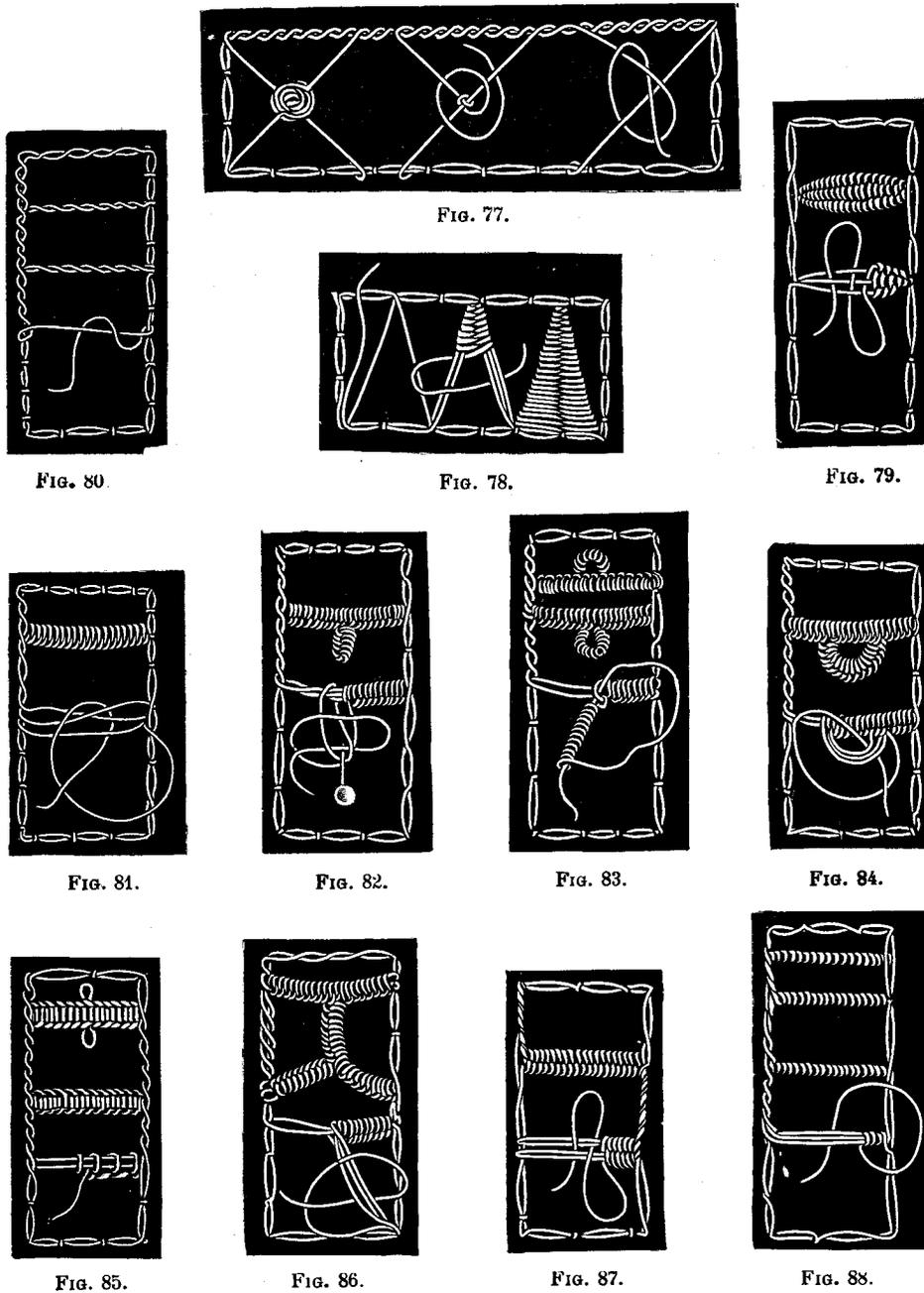


FIG. 76.



Figures très agrandies des brides principales employées dans la dentelle à l'aiguille.

Fig. 77. Roue en reprise. — Fig. 78. Point de cône. — Fig. 79. Point de feuilles. — Fig. 80. Brides au point de surjet, tordues. — Fig. 81. Brides festonnées, unies. — Fig. 82. Brides à picots vénitiens. — Fig. 83. Brides à picots points de poste. — Fig. 84. Brides à picots festonnés. — Fig. 85. Brides festonnées doubles. — Fig. 86. Brides ramifiées pour fond de guipure. — Fig. 87. Brides au point de feuilles — Fig. 88. Brides au point de cordonnet.

- En brides à picots point de poste (fig. 83);  
 — à picots festonnés (fig. 84);  
 — festonnées doubles (fig. 85);  
 — ramifiées pour fond de guipure (fig. 86);  
 — au point de feuille (fig. 87);  
 — au point de cordonnet (fig. 88);

dont nous donnons ci-contre les figures explicatives très agrandies.

Nous avons donné le dessin de l'exécution d'une bride à picots (page 80 fig. 55). Nous ne nous étendrons donc pas sur l'exécution des différents genres de brides, le simple examen de nos figures permettant de se rendre compte de leur exécution.

Les brides ont donné naissance à une maille festonnée de forme hexagonale et employée dans les points de France, d'Alençon, d'Argentan. On en trouvera la figure à la leçon traitant spécialement de ces dentelles.

Il nous reste enfin à démontrer le point de tulle hexagonal pour en finir avec les points fondamentaux des dentelles à l'aiguille.

La figure 89 représente l'exécution du *point de tulle hexagonal* à l'aiguille. Pour exécuter ce point, on fait des brides tortillées assez écartées l'une de l'autre en travaillant de gauche à droite, elles se trouvent reliées entre elles par une suite de boucles formant festons que l'on a soin de maintenir bien arrondis; au deuxième rang, on surfile ces festons en travaillant de droite à gauche, au troisième rang on recommence un rang de brides comme dans le premier tour.

L'explication des principaux points énumérés ici permettra de comprendre à peu près toutes les dentelles en les étudiant avec attention.

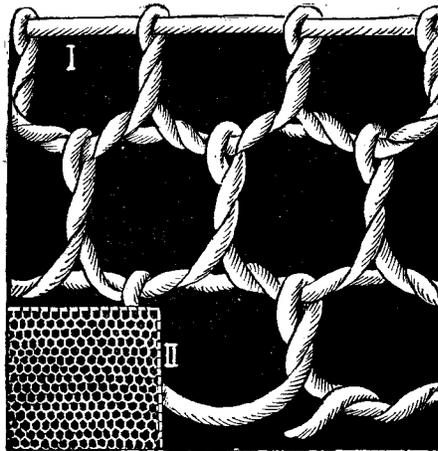


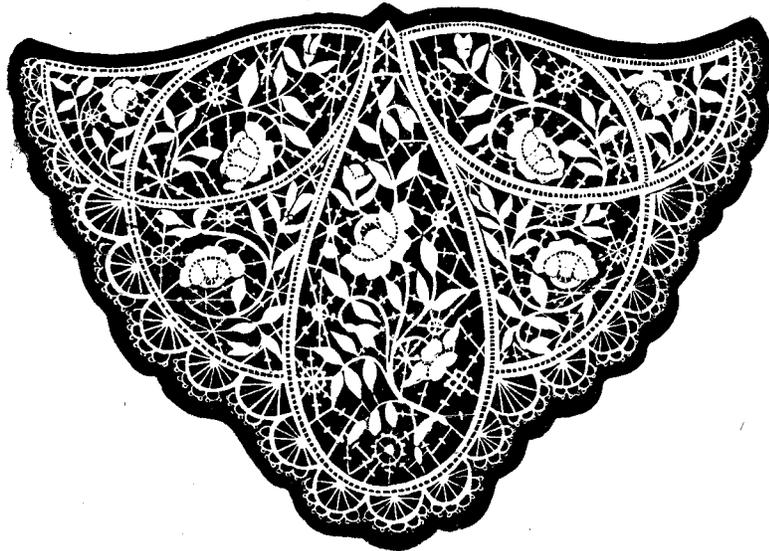
FIG. 89. — Point de tulle hexagonal. — I. Exécution très grossie. — II. Exécution grandeur ordinaire.

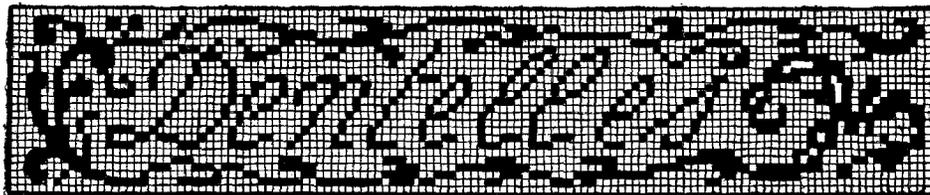
## DEVOIR DU DESSINATEUR

Le dessinateur s'exercera à dessiner les différents points de façon très compréhensible pour les ouvrières.

## DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

La dentellière s'exercera à faire les points décrits dans la leçon.





## DOUZIÈME LEÇON

**Le filet. — Le lacis. — Le filet vénitien. — Le filet moderne.**

(Voir la planche hors texte page 117).

*Historique.* — Le filet est un ouvrage composé de mailles simples retenues par des nœuds, il a subi des transformations successives qui en ont fait un véritable travail artistique. Le filet doit être divisé en deux parties : le filet proprement dit, c'est-à-dire le réseau, et le filet brodé.

Le filet est un travail des plus anciens et on ne peut en déterminer d'une façon certaine l'origine, car elle se perd dans les temps les plus reculés. Les filets rudimentaires employés pour la chasse et la pêche dans les temps préhistoriques durèrent longtemps avant de devenir une parure ; c'est à l'époque où un commencement de civilisation pénétra dans les mœurs qu'on vit apparaître l'un des premiers, le filet en laizes ou en bandes comme garniture. Depuis de longs siècles on a exécuté en Chine du filet et des broderies sur filet qui ont quelque analogie avec les fils tirés et le point coupé du moyen âge.

Les Hébreux, les Égyptiens, les Assyriens, les Phrygiens conquirent le filet et employèrent communément cette parure.

La femme de Claude, empereur romain, parut dans une fête donnée par son époux, vêtue d'une robe en filet d'or.

Le mot latin *reticulum* signifie sac en filet, objet en filet ou simplement filet. Le nom français *rets* (filets de chasse) est venu du mot latin *reticulum*. De ce mot s'est formé également la dénomination *réticule* dans le langage actuel, qui s'applique à un sac à ouvrage devenu par suite une élégante poche mobile que les femmes

portent à la main. Le réticule n'est pas d'invention moderne, les fouilles d'Antinoë, si précieuses au point de vue des documents qu'elles fournissent aux travailleurs, nous ont montré de très élégants réticules de filet ou de dentelle, gracieux accessoires des toilettes féminines aux premiers siècles de notre ère.

Les Maures, les Sarrazins et les Arabes, comme nous l'avons déjà dit, ont employé le filet.

Les travaux accomplis dans les couvents dont se couvraient les Gaules aux époques transitoires, améliorèrent sensiblement les formes et les conceptions anciennes et firent accomplir un développement artistique et technique considérable aux ouvrages en filet. Malgré l'absence de renseignements précis, on peut supposer que le filet prit le nom de *réseil* vers la fin du moyen âge, dont on fit *réseuil* et, plus tard, *réseau*.

L'étymologie du nom *lakis* peut être recherchée dans le mot latin *lacinia* qui conduit sans transition aux expressions *lacs* et *entrelacs*, très usitées anciennement pour désigner des passements ou dentelles et aussi au mot anglais *lace* qui signifie dentelle.

Le lacis, à première vue, ne diffère pas beaucoup du filet et il faut avoir un œil exercé pour ne pas s'y méprendre. La différence est dans le mode d'exécution. Le filet est exécuté sur un moule à l'aide d'une navette, en l'air, sur les doigts. Le lacis s'obtient en retirant d'un tissu léger des fils dans le sens de la chaîne et de la trame, de manière à obtenir un réseau carré que l'on rend solide par un point noué à l'aiguille à l'entre-croisement de chaque fil. Il ne faut pas confondre non plus le lacis avec les broderies à fils tirés dont nous avons parlé page 55 et qui ont encore un aspect similaire, quoiqu'elles ne s'exécutent pas de la même façon, le lacis ayant un seul fil réservé et noué aux angles au lieu que les fils tirés sont un groupe de fils surfilés en cordonnet par un point de broderie ou de surjet.

Le réseau du lacis étant plus fin que le réseau du filet, il fut préféré à ce dernier pour les ouvrages d'une plus grande richesse, mais il resta toujours à fond carré et ne put prendre une autre forme géométrique.

Ce n'est qu'à l'époque de la Renaissance, vers 1520, qu'en Italie et en France on broda sur lacis des entrelacs de couleur pour cols et manches; on en garnissait d'autres lingerie. Son utilisation ne dura

guère plus de deux siècles, les fils tirés et le point coupé le remplacèrent et hâtèrent sa disparition. Cependant, au Chili et dans diverses contrées de l'Amérique, les femmes y consacèrent leurs loisirs jusqu'en ces derniers temps. Les expositions universelles de 1878 et de 1889 à Paris nous ont montré des travaux de ce genre.

On fabriquait autrefois à Quintin, petite ville des environs de Saint-Brieuc, des toiles claires propres à recevoir des broderies analogues à celles dont on ornait le lacis et dont on faisait des collets, des rabats et aussi des tamis. Maints tissus clairs ont été fabriqués depuis, sur lesquels on a essayé des broderies, mais aucun n'a pu se comparer au filet ou au lacis desquels ils sont restés très éloignés par leur infériorité.

Plusieurs recueils de dessins sur le filet et le lacis brodés ont été publiés et ont contribué pour une

large part à la vulgarisation de ces travaux. Les ouvrages les plus intéressants traitant du filet et du lacis ont été publiés par :

- Hans Silmacher en 1597 (Nuremberg) ;
- P. Quintyn, en 1527 (Cologne) ;
- Tagliente, en 1546 (Venise) ;
- Nostermans, en 1514-1542 (Anvers).

Le filet et le lacis, relativement faciles, ont eu un immense attrait au xvi<sup>e</sup> et au xvii<sup>e</sup> siècles pour toutes les femmes. En Italie, en Allemagne et en France, ils ont suscité des travaux dont les progrès leur assuraient le premier rang. La variété des points qui furent

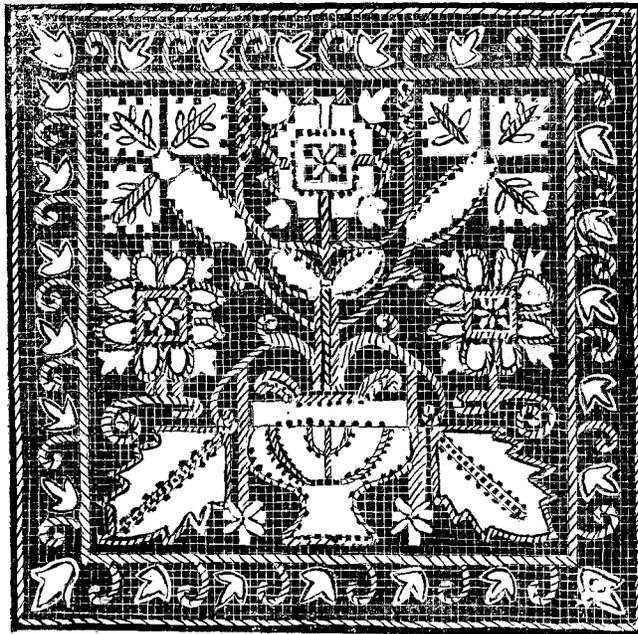


FIG. 90. — Carré en filet ancien (dix-septième siècle) exécuté en point de toile serti d'un fil plat.

découverts permettaient d'approprier le travail du lacis et du filet brodés à la destination des objets les plus divers : l'ameublement, les ornements d'église, la lingerie profane et sacrée inspirèrent tour à tour les dessinateurs et les travailleuses et aboutirent à déterminer dans tous les genres de brillantes productions dont les collectionneurs s'arrachent encore aujourd'hui les restes à prix d'or.

Le filet vénitien repose sur le même travail que le filet ordinaire, les mailles en sont beaucoup moins écartées et les fils de lin employés sont plus fins, il est brodé au point de toile et le dessin est serti d'un



FIG. 91. — Bande de filet pour ameublement exécutée au point de toile.

feston serré. On fit aussi au xvii<sup>e</sup> siècle du filet coupé dont il existe des échantillons aux musées royaux des arts décoratifs et industriels de Bruxelles. Le filet coupé consistait en un travail où le dessin était exécuté en reprise ; les mailles du fond étaient coupées, et le dessin relié par des points de contact de sa forme même, s'enlevait sur un fond complètement ajouré.

Le filet tomba dans l'atonie lorsque le lacis eut disparu. Au xviii<sup>e</sup> siècle, il faut attendre le dernier quart du siècle pour voir le filet ressusciter sous la forme du filet moderne.

Le filet est-il une broderie ou une dentelle ? Question controversée, mais sur laquelle on se met d'accord forcément par suite du principe qui établit que le filet est un réseau à mailles claires exécuté en l'air et non un tissu. N'étant pas un tissu, il ne pourrait s'appeler

broderie, et il doit recevoir le nom de *dentelle*. Une preuve moins abstraite se trouve dans l'industrie courante : les fabricants s'estiment dentelliers et dans les grands magasins de nouveauté au détail, ce sont les acheteurs du rayon de dentelle qui font les approvisionnements de filet brodé et non brodé.

*Dessin spécial pour le filet brodé.* — Le dessin du filet brodé ne peut pas être un dessin quelconque appliqué au travail du filet. Le dessinateur doit composer son esquisse spécialement pour sa destination : il convient qu'il connaisse le nombre de millimètres que présentera la maille du filet qui sera brodé. Plus la maille du filet est grosse, plus le dessin doit être simple. Dans les filets genre ancien et dans le filet vénitien, toute la difficulté du dessin se trouve enfermée dans la question de grossueur du réseau, car il est très difficile de ne

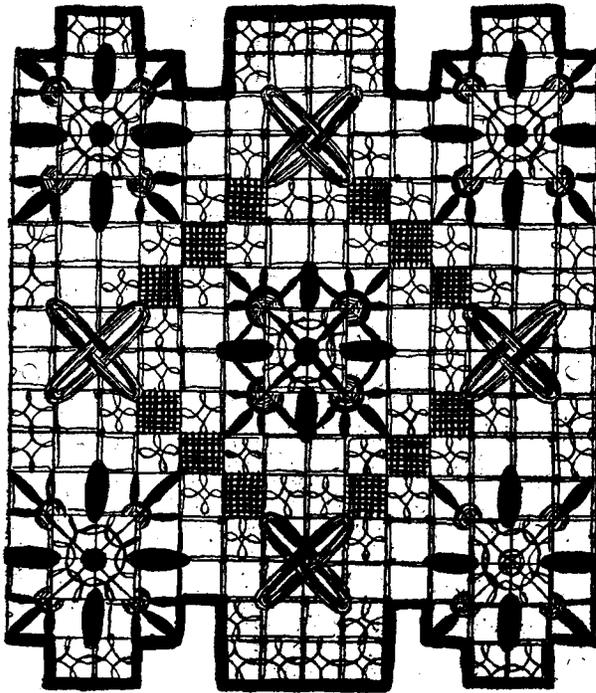


FIG. 92. — Galon en filet moderne.

pas tomber dans des effets grotesques lorsque l'on doit représenter des personnages sur des fonds à grandes mailles carrées. En général, nous conseillons, comme nous l'avons dit pour les fils tirés, de faire des compositions à dispositions géométriques sur les filets de grossueur moyenne ou très gros et de n'aborder la représentation des personnages ou des animaux que sur les réseaux fins.

Nous conseillons de faire l'esquisse au fusain sans s'inquiéter des mailles en escalier, de la noircir d'un frottis de crayon accentué, puis de poser ensuite sur cette esquisse un papier à calquer (on en vend

de tout tracé, en différentes dimensions, par impression) sur lequel les mailles du filet se trouvent marquées à la grosseur voulue. Alors on suit à l'aide d'une plume le trait du dessin en suivant la forme que donne au contour la nécessité de travailler en manière d'escalier. Souvent le trait primitif sera déformé et il faudra tâtonner pour reprendre un galbe gracieux, mais il n'y a pas à se décourager de cette difficulté; avec de l'habitude on arrive à la vaincre.

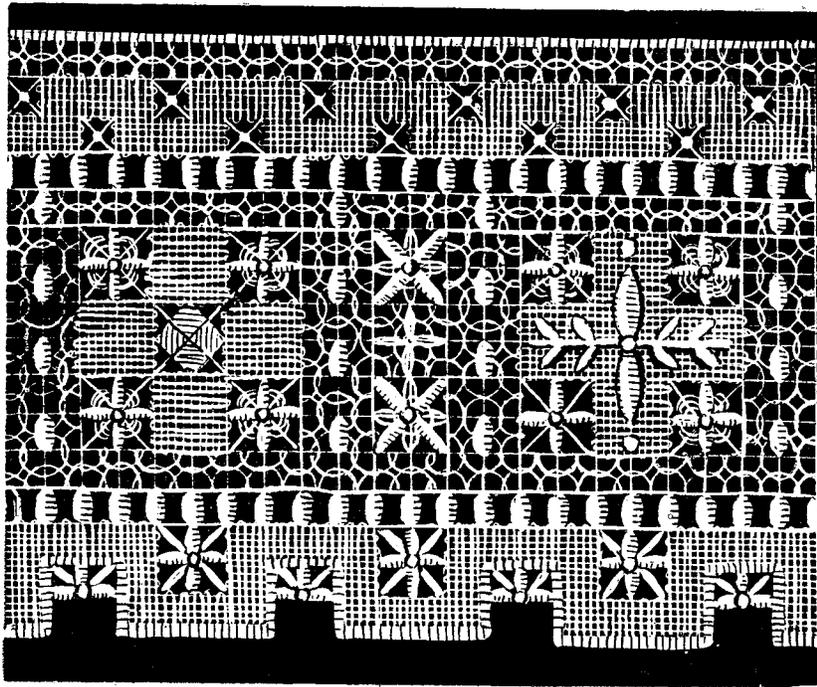


FIG. 93. — Dentelle en filet moderne avec point d'esprit.

Le lacs ne se fait plus, son dessin serait le même que celui du filet ancien et filet vénitien si on voulait tenter de faire revivre ce travail.

Pour le dessin de filet moderne, qui s'exécute sur des mailles très grandes, il faut chercher des combinaisons données par l'arrangement des carrés et par de grandes lignes qui peuvent être amenées par l'emploi de broderies en l'air retenues à la maille du fond par quelques points qui les fixent. Dans ce cas, des guirlandes de feuillage ou de grosse fleurs, des grappes de fruits pourront donner un heureux effet.

La connaissance des points employés pour broder le filet moderne sera très utile au dessinateur appelé à faire des compositions pour ce genre de travail.

*Matériaux employés pour le filet brodé.* — Le filet brodé se fait ordinairement avec du fil de lin ou du fil de coton quand il est employé à son usage principal et courant : l'ameublement, pour lequel il sert à garnir des stores, des brise-bise, des couvre-lits, des rideaux, des draps, des oreillers, des coussins, des voiles de fauteuils, des nappes, des napperons.

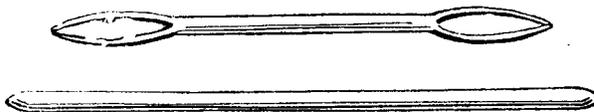


FIG. 94. — Navette et moule à faire le filet.

Si on emploie le filet brodé pour la robe et la confection, qui lui restent beaucoup plus fermées, il peut être fait en soie, en laine ou fil de métal. On l'exécute aussi en coton *mercerisé* et en soie *végétale*. Malgré leur éclat, ces matières textiles ne sont pas arrivées à donner au filet, même en noir, la vogue qu'il atteint dans l'ameublement et il est retombé en défaveur pour le costume.

*Exécution du filet brodé.* — Pour exécuter le filet brodé, la première chose à se procurer c'est le fond de filet. Anciennement tous

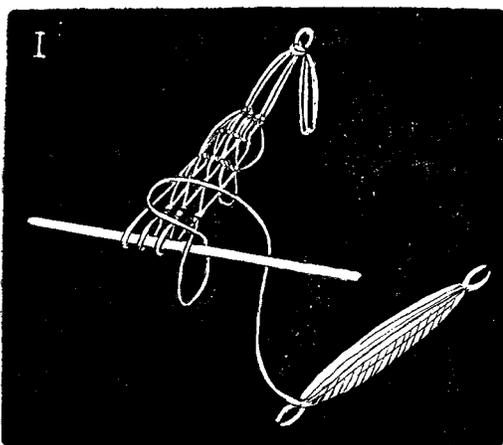


FIG. 95. — Première manière de placer la navette et le moule pour faire le filet.

les filets étaient faits à la main, cependant les premiers métiers s'exercèrent à fabriquer des réseaux à mailles carrées ou longitudinales sur lesquels des essais de broderies furent commencés. Le temps employé à toute œuvre d'art chez les anciens, n'entraît pas en compte, ils voulaient faire bien et non faire vite, deux termes opposés d'un problème que notre époque s'exténuera vainement à résoudre.

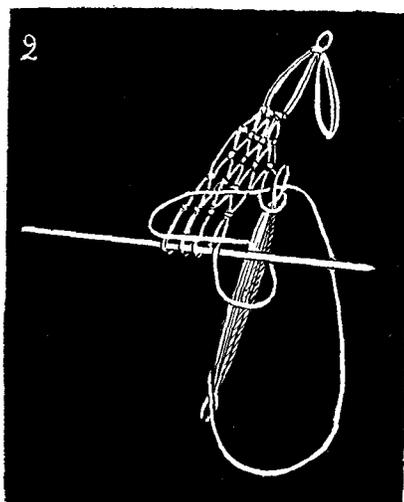


FIG. 96. — Deuxième manière de placer la navette pour faire le filet.

navettes et de moules en acier pour les filets fins, en os pour les filets moyens et en bois pour les filets très gros.

Le filet est plus facile à faire avec du fil de lin ou de coton qu'avec de la soie ou de la laine, ces deux derniers textiles ayant le défaut, le premier de vriller, le second de se relâcher.

Pour exécuter le filet, on charge de fil la navette, on fait une boucle de gros fil que l'on fixe sur une pelote ou sur un plomb. On attache le fil de la navette à la boucle. On prend le moule dans la main gauche entre le pouce et l'index, on passe le fil sur le moule et sur les trois premiers doigts, on le ramène en haut, derrière les doigts, on le maintient avec le pouce, puis on fait descendre le fil derrière les doigts et derrière le moule et l'on fait passer la navette dans la boucle qui se trouve sur les doigts, on serre le fil légèrement, on dégage les

Aussi les anciens firent-ils à la main la plupart des objets que les siècles passés nous ont transmis.

De nos jours on emploie en quantité le filet mécanique comme fond; cependant, nous ne saurions assez dire qu'il est mille fois préférable de se servir de filet à la main qu'on peut facilement se procurer à bon marché, car il est fait par des paysannes (surtout en Normandie) nommées *fileteuses*, qui se livrent à cette fabrication en gardant leurs troupeaux.

Le filet que l'on peut faire aussi soi-même se travaille à l'aide de

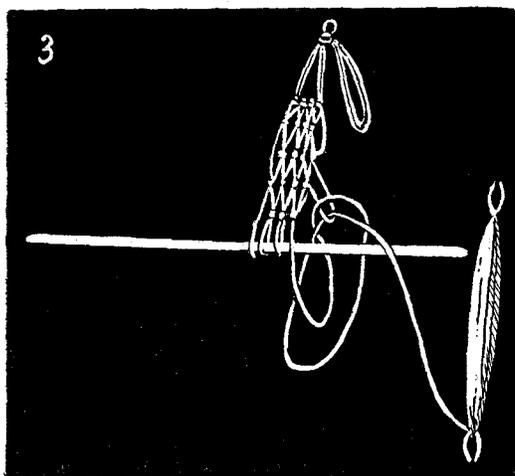


FIG. 97. — Troisième manière de placer la navette pour former le nœud de la maille.

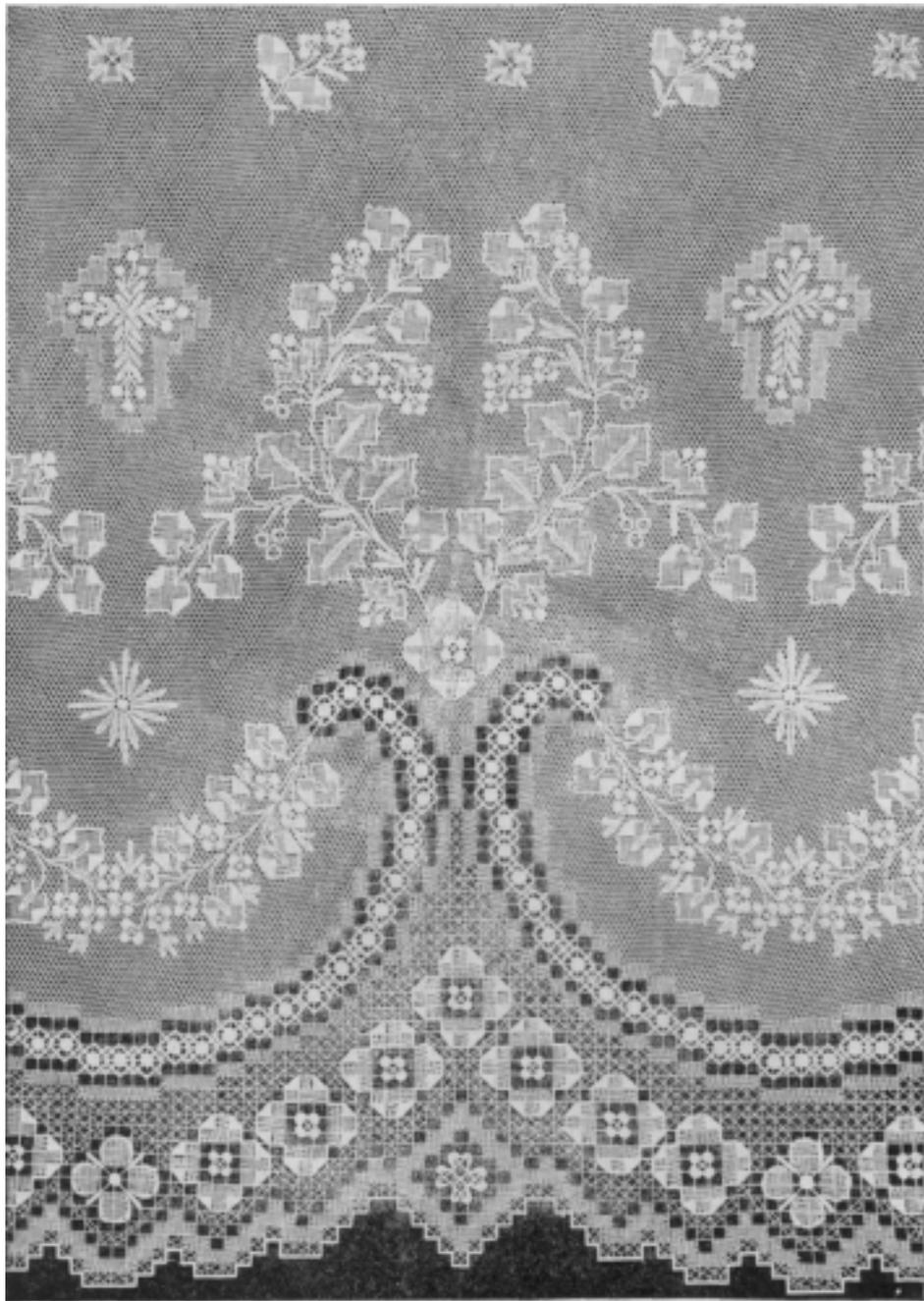


Fig 98. — Aube en filot moderne appliqué sur fond de tulle mécanique.

doigts de la boucle et on serre le nœud. Une première maille se trouve faite, on continue de même pour les suivantes.

Le filet se travaille en commençant par une maille et en augmentant, ou bien sur un rang de mailles d'un nombre déterminé.

Pour broder le filet, on se sert d'un cadre de métal garni de coton recouvert d'un lacet sur lequel on tend le filet destiné à être brodé. Le point le plus simple pour broder le filet est le point de *re-*

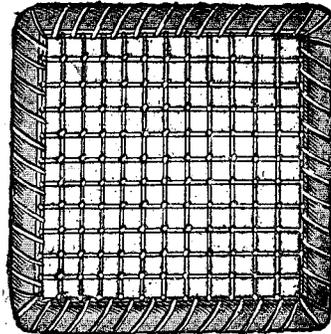


FIG. 99. — Manière de monter le filet sur un cadre de fer pour la broderie.

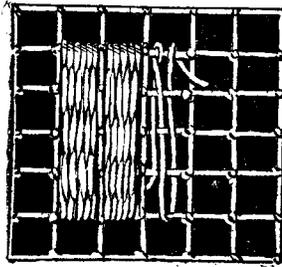


FIG. 100. — Le point de reprise.

quelquefois les dessins du filet brodé d'un fil plat pour sertir la forme. (Voir p. 117 h. t.)

Dans le filet moderne on emploie une quantité de points; mais les plus caractérisés, sont le point d'*esprit* usité pour les fonds dont il garnit les grands vides des mailles. Le point d'*esprit* s'exécute en formant des points de feston attachés dans le milieu des mailles du filet.

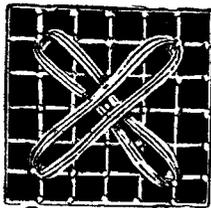


FIG. 102.  
Etoile en reprise.

*prise* qui consiste à faire par-dessus le nombre de carrés indiqués par le dessin des points qui vont et viennent, le nombre de fois nécessaire à les remplir (fig. 100). Puis vient le point, dit de *toile*, qui en réalité n'est que le point de reprise ordinaire (fig. 101). Ces deux points, avec le feston suffisent à exé-

cuter les filets genre ancien

et vénitien. On entoure

quelquefois les dessins du filet brodé d'un fil

plat pour sertir la forme. (Voir p. 117 h. t.)

Dans le filet moderne on emploie une quantité

de points; mais les plus caractérisés, sont

le point d'*esprit* usité pour les fonds dont il

garnit les grands vides des mailles. Le point

d'*esprit* s'exécute en formant des points de feston

attachés dans le milieu des mailles du filet.

Au premier et au deuxième tours on passe l'aiguille sous la bride du filet, verticalement, puis sous la bride du filet horizontalement en enfermant la boucle du tour précédent comme dans la figure 93.

On emploie beaucoup les points de feuille, les roues en reprise, les cônes, les brides tortillées, le point toilé, les brides festonnées, les brides surfilées

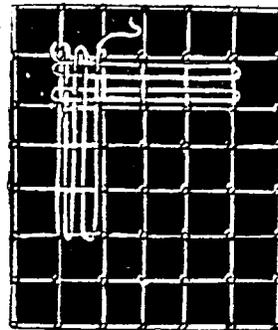


FIG. 101. — Le point de toile.

en cordonnet que nous avons décrits aux points de dentelle, enfin on fait usage d'étoiles en fils lancés dont nous donnons un dessin, (fig. 102).

L'emploi judicieux de tous ces points permet à l'ouvrière de fournir des combinaisons et des effets toujours nouveaux et intéressants.

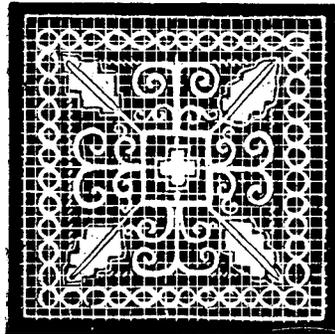
#### DEVOIR DU DESSINATEUR.

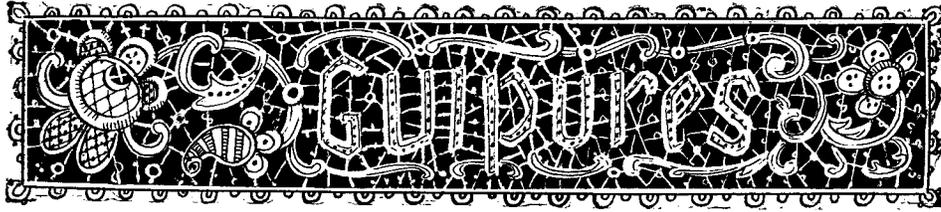
Faire le dessin d'une nappe à thé en filet brodé genre ancien fin, incrusté dans de la toile de Hollande. Faire le dessin d'un store bon marché en filet brodé moderne. Combinaison géométrique.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE.

Exécuter un carré du filet brodé ancien à personnages au point de toile.

Exécuter une bande de filet moderne à dessins géométriques.





## TREIZIÈME LEÇON

### Le point de Venise.

(Voir la planche hors texte page 135).

*Historique.* — Selon toute apparence, l'invention des dentelles à l'aiguille est due à l'Italie qui la revendique à juste titre. Il paraît probable que les Italiens apprirent l'art des travaux à l'aiguille des Grecs, car c'est justement dans les villes qui entretenaient le plus de relations avec l'Empire grec que l'on commença à faire des dentelles à l'aiguille et que cette industrie devint des plus florissantes.

Dès le xv<sup>e</sup> siècle, on trouve en Italie les preuves de l'existence de la dentelle. Au début, elle se faisait dans les couvents et était destinée à l'usage des églises. Lorsqu'on commença à en faire le commerce, la première connue fut le point de Venise.

Les galères de Venise importèrent de bonne heure en Europe les riches dentelles qui se fabriquaient dans cette ville et plus probablement à Raguse, car cette dernière semble avoir précédé Venise pour la fabrication des dentelles à l'aiguille.

Les premières dentelles de Venise étaient plates, d'un dessin raide et géométrique, elles dérivèrent en droite ligne des fils tirés et du point coupé dont elles gardaient encore en partie l'aspect général.

Ces dentelles dites *reticella*, exécutées au point de feston, ont un peu l'aspect d'ouvrage au crochet. Bientôt elles perdirent cette physiologie pour prendre des dessins plus souples, plus gracieux et devinrent les splendides guipures dénommées point de Venise.

Les genres de dentelle que l'on produisit en Italie en ces temps de prospérité furent très nombreux et engendrèrent les regrettables confusions qui firent donner le nom de point de Venise à plusieurs

dentelles assez dissemblables. L'esprit est naturellement troublé par ce fait de donner le même nom à des dentelles absolument plates à dessins géométriques, à d'autres ayant de très gros reliefs à dessins fleuris, à d'autres encore faites de petits rinceaux fins et serrés, entourés de points de feston, à des dentelles ayant un fond de réseau, à d'autres aussi ayant un fond à brides ou n'ayant pas de fond du tout ; uniformément baptisées point de Venise.

Avant d'aller plus loin dans l'historique des dentelles faites à Venise, nous voudrions essayer de dissiper les doutes et de préciser les genres et les noms qu'il conviendrait de leur appliquer selon leur fabrication et selon leur aspect. Pour plus de clarté, établissons d'abord que le mot dentelle embrasse et résume la généralité des travaux à fonds clairs exécutés à l'aiguille, aux fuseaux, au crochet, au tricot, au métier et à la machine. Techniquement on en détache les guipures et les tulles.

La différence d'aspect et d'exécution de ces travaux exige une classification rationnelle :

Le mot *dentelle* est venu de dent et de dentelé parce que les bords en sont ordinairement découpés en forme de dents. La dentelle proprement dite comprend tous les travaux à fond de *réseaux* sur lesquels repose un dessin ordinairement fin, mat et plat.

Exemple : Le point d'Alençon, le point d'Argentan, le point gaze, l'application, le Chantilly, la Valenciennes, la Malines, etc., sont des dentelles.

La guipure (nous avons donné l'origine du mot guipure à la première leçon) désigne particulièrement les travaux à fond de brides fortement relié à des dessins simples et souvent à reliefs, tels que le point coupé, le point de Venise, le point de France, le point d'Espagne, le Bruges, le Craponne, le Luxeuil, etc., qui sont des guipures. L'existence de la guipure est mentionnée dans les relations des fêtes et cérémonies du sacre de Henri II.

Ceci dit, passons à l'examen des différents genres de dentelles et guipures désignés sous le nom de point de Venise.

Au début de l'invention des dentelles à l'aiguille, les premiers points de Venise furent généralement plats ; ils étaient faits à fond de bride ou sans fonds. Ils représentaient souvent d'amusants personnages : c'étaient là des guipures auxquelles il convient de donner le

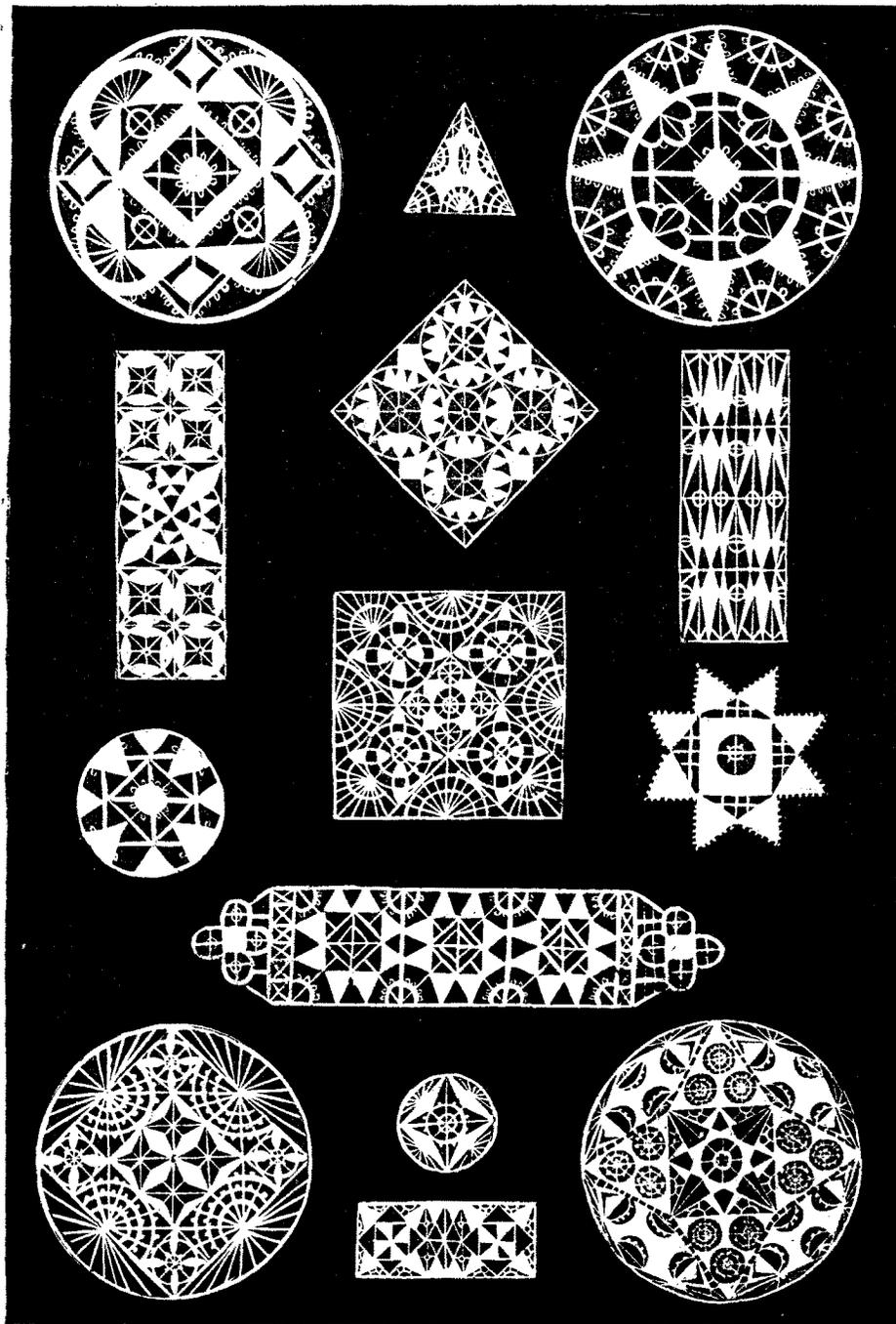


Fig. 173 — Divers motifs en point de Venise à dessins géométriques destinés à être incrustés dans un tissu.

nom de *Venise plat*. Puis vinrent les splendides ouvrages à l'aiguille auxquels on doit donner vraiment le nom de *point de Venise*; ce sont ces guipures dont le contour des dessins mats, toilés ou ajourés, est enrichi de festons à gros reliefs, bourrés d'une âme en coton, et qui portent le nom de *brodes*; leurs motifs sont reliés entre eux par de fortes brides ornées de picots.

Le point de Venise est la plus massive et à la fois la plus somp-

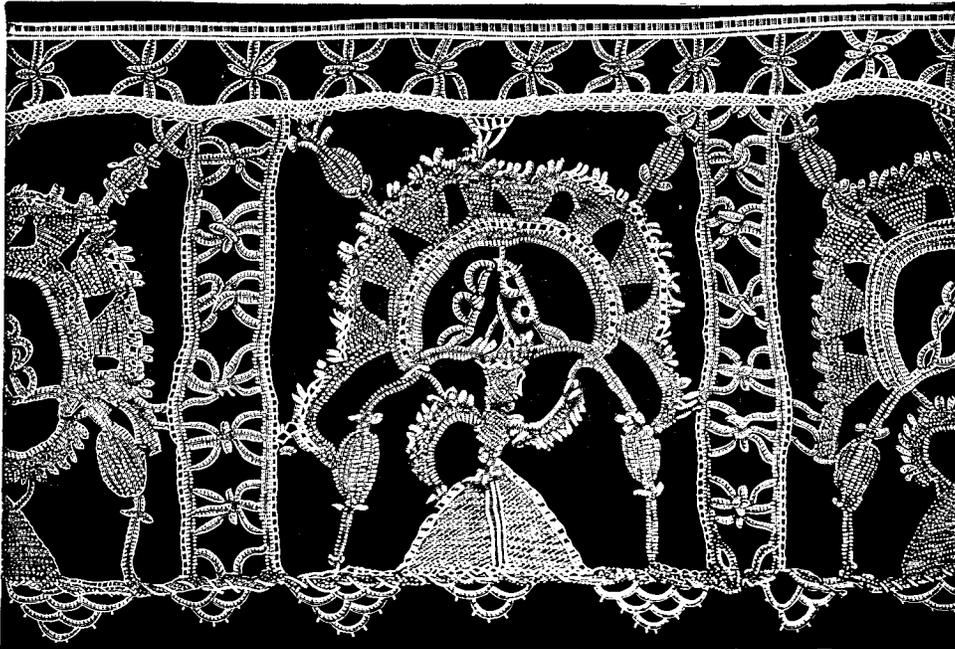


FIG. 104. — Point de Venise plat à dessin de personnages. (Collection de M. Lescure.)

teuse des guipures, son aspect riche et merveilleux se distingue par la grande variété des jours, la beauté de ses grandes fleurs qui s'épanouissent en rinceaux d'une large hardiesse reliés *entre eux* par des brides picotées quelquefois si minces qu'elles ressemblent à de simples fils.

La grosseur des festons, les superpositions du travail des fleurs ou ornements sont encore une des qualités distinctives des travaux de la période vénitienne des *xvi<sup>e</sup>* et *xvii<sup>e</sup>* siècles.

De nos jours, on donne le nom de *point Colbert* à un travail analogue à celui du point de Venise. Le point Colbert se fabrique dans le Calvados.

Il reste enfin les ouvrages à petits rinceaux délicats comme de fines branches de corail ornées de fleurettes ravissantes enrichies de bouclettes à picots superposés ; c'est le *point de rose*. Cette guipure travaillée avec des fils très fins est moins luxueuse que le gros point

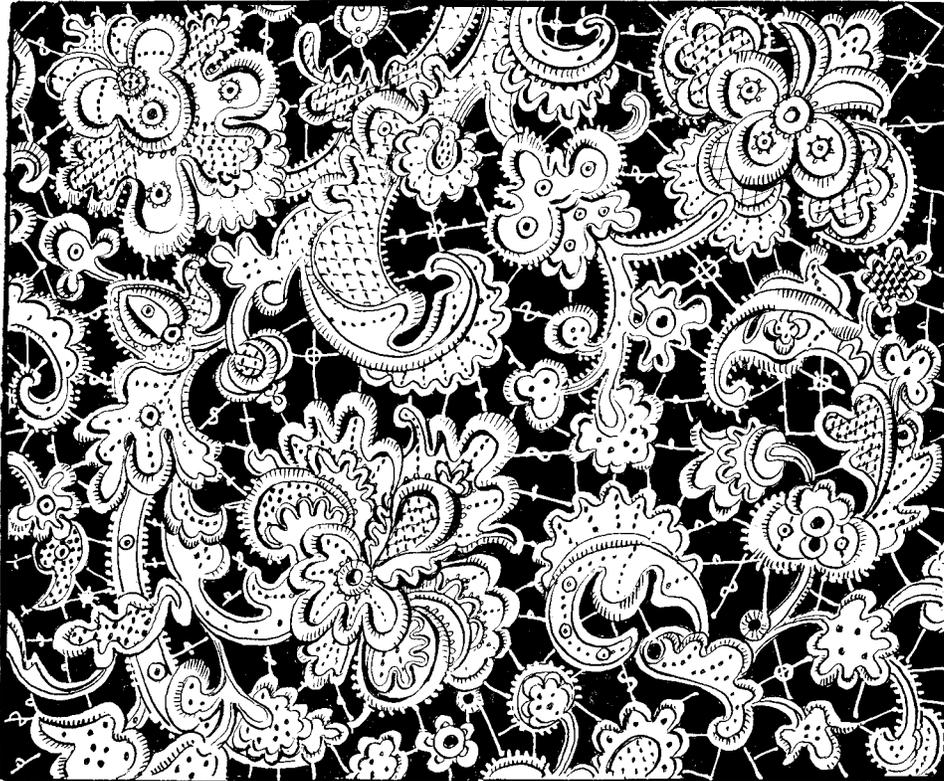


FIG. 105. — Point de Venise à gros relief. Travail du dix-septième siècle (Musée de Cluny).

de Venise, mais, étant plus fine, elle est plus élégante. Le genre de travail qui la caractérise se ressent de la mignardise des dessins de l'époque du xviii<sup>e</sup> siècle qui la vit paraître. Elle se rapproche du goût qui inspira les fabricants d'Alençon et d'Argentan. (Voir la planche hors texte page 135.)

En Italie, on désignait les dentelles en général par les mots *punto in aere* (point en l'air), expression qui s'applique à toutes les dentelles à l'aiguille.

Au seizième et au dix-septième siècles, Venise avait accaparé la production et le commerce des plus belles dentelles à l'aiguille. Le



Fig. 106. — Laize en point de Venise.

chiffre des achats faits par la cour de France en Italie était énorme.

C'est à ce même moment, comme nous l'avons déjà dit au début de cet ouvrage, que Colbert, frappé de voir l'argent français quitter le royaume pour passer à l'étranger, résolut de généraliser en France l'industrie de la dentelle à l'aiguille, telle qu'on la faisait à Venise. On se mit donc rapidement en France à fabriquer du point de Venise aussi bien qu'en Italie et le goût français ne tarda pas à se manifester, des dessins spéciaux furent composés par les dessinateurs de l'atelier des Gobelins et on cessa bien vite de copier servilement ceux venus de Venise.

Il paraît même possible que les dessins français ne soient pas étrangers à la transformation que subirent aussi les dentelles faites à Venise. Quand des dessinateurs de la valeur de Bérain et de Le Brun employaient leur talent à créer des dessins spéciaux pour la nouvelle fabrication des dentelles, il est tout simple qu'il en devait résulter un aspect artistique particulier.

Le point de Venise, fait en France, prit au début le nom de *velin*, du fait de ce qu'il était travaillé sur parchemin. Peu à peu, le point de Venise s'affina, se modifia et devint du *point de rose*, déjà plus délicat que le premier, il arriva ensuite à un genre nouveau, d'un dessin plus précis qui puisa son ornementation dans une architecture de fantaisie d'un aspect léger avec des développements de rinceaux à droite et à gauche, qui amena l'inauguration des fonds à mailles régulières. C'était la naissance du point de France, qui va faire le sujet de la prochaine leçon.

La fabrication des genres point de Venise végète actuellement en Normandie et en Franche-Comté sans grand espoir de relèvement.

En Italie, l'industrie de la dentelle s'amoindrit rapidement à Venise. Vers le milieu du XIX<sup>e</sup> siècle la fabrication de la dentelle de Venise qui s'était conservée languissante dans l'île de Burano jusqu'en 1845, lomba complètement. En 1872, on tenta en Italie de faire recopier d'anciens modèles à de vieilles dentellières. Une école d'apprentissage fut ouverte et suivie par une vingtaine de femmes, élèves qui, une fois formées, retournèrent dans leurs villages et apprirent le métier à leurs filles ou à leurs voisines.

C'est également en 1872 que l'école de Buranò fut fondée par la comtesse Andriana Marcello et fut directement l'œuvre de l'aristocratie italienne. La reine Marguerite, alors princesse de Piémont, s'attacha avec la comtesse Marcello à retrouver la fabrication du *punto in aere*, en défaisant d'anciennes dentelles pour étudier les secrets de leur fabrication. Aujourd'hui l'industrie de la dentelle est assez prospère à Burano et à Venise où elle s'est réinstallée difficilement.

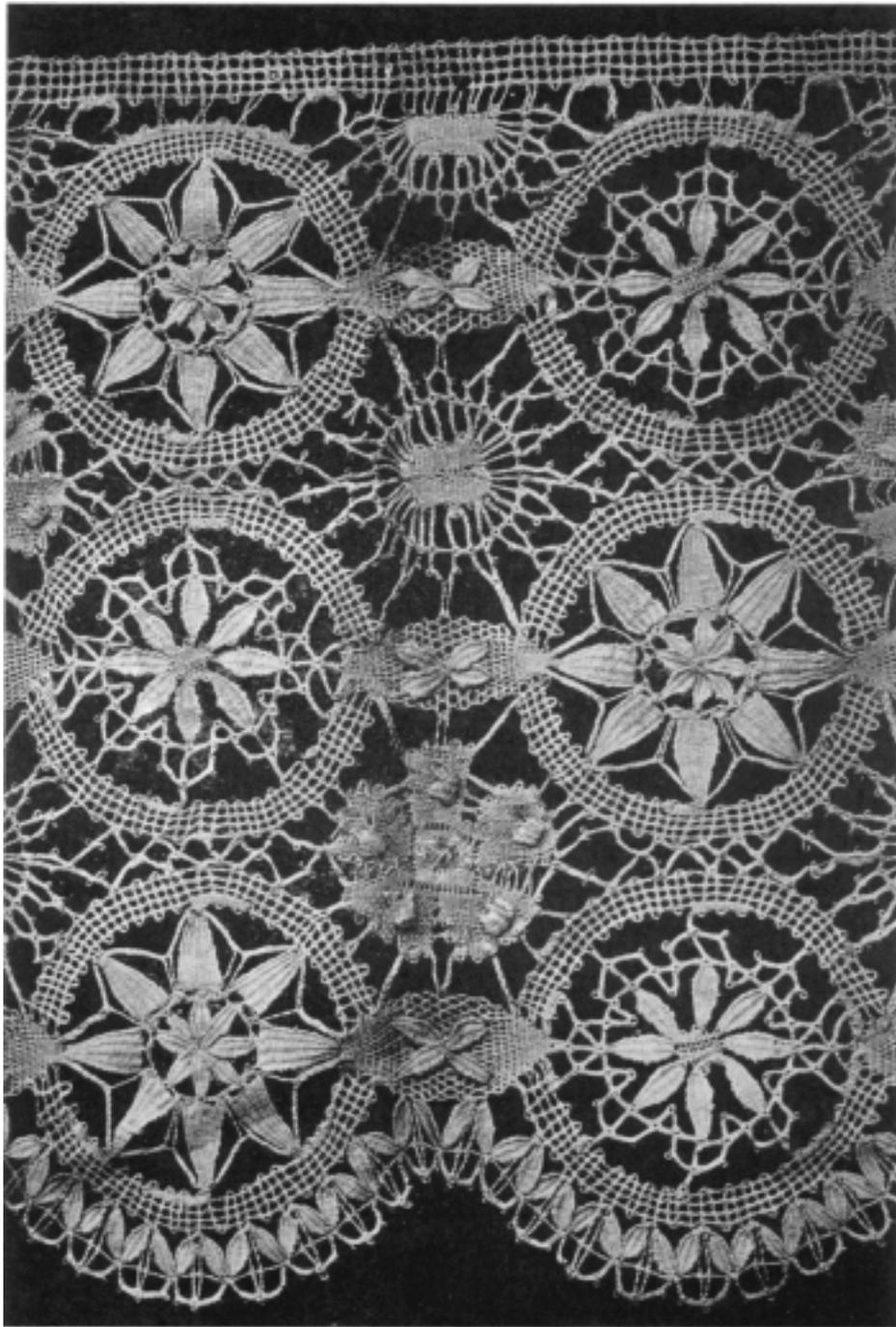
Dès le xvii<sup>e</sup> siècle, la Belgique avait commencé des essais d'imitation au point de Venise. La persévérance a développé et fixé en Flandre cette fabrication dont encore aujourd'hui l'Italie est tributaire, et en tire la majeure partie de ses dentelles, vendues aux étrangers sous le couvert de sa vieille réputation.

La fabrication du point de Venise coûte très cher, elle est donc par conséquent une production relativement restreinte. Actuellement, le point de Venise est employé pour des cols, des berthes, des empiècements, des volants, des rabats, des quilles et des garnitures de toutes sortes pour la toilette féminine. Au xvii<sup>e</sup> siècle et au xviii<sup>e</sup> siècle, il était la garniture de luxe du costume masculin, autant, sinon davantage que celle du costume féminin.

La cherté du point de Venise entrave son emploi dans l'ameublement. Une mode récente, ressuscitée d'autrefois, en fait la garniture des tables; napperons, dessous de plat, nappes et même serviettes en sont ornés. C'est un luxe superbe qui n'est pas à la portée de tous, mais que les classes riches feraient bien de conserver, car rien ne s'allie mieux avec la belle argenterie.

Les métiers suisses et saxons sont parvenus à reproduire assez fidèlement la majeure partie des points de Venise et ont porté un grand coup à la prospérité des travaux manuels.

*Dessin spécial des différents genres de points de Venise.* — Les dessins destinés au Venise plat sont le plus souvent géométriques. Dans ce cas on peut trouver toutes les combinaisons désirées. Reproduire d'anciens arrangements ou en chercher de nouveaux. L'effet doit être joli, il ne faut pas envier d'autre résultat. Les livres de patrons anciens ont donné une véritable moisson de ce genre de dessins; on puise encore aujourd'hui dans ces anciens recueils où on



Guipure du Puy en fil blanc.



Guipure du Puy en soie noire.

rencontre des combinaisons de lignes charmantes. Les personnages habilement employés donneront un fort joli effet dans le Venise plat.

Le dessin du point de Venise proprement dit, doit être inspiré des genres anciens ; il convient donc de les étudier avec grand soin, soit dans les musées ou dans les ouvrages spéciaux que l'on peut consulter dans les bibliothèques. Ce dessin doit être d'une composition riche et hardie ; les enroulements amples et d'une grande liberté. On n'y doit pas sentir la trace d'une recherche pénible ; au contraire, il lui faut la majesté du contour unie à la gracieuseté de l'ensemble. Il ne faut pas craindre une certaine lourdeur et user largement des effets à reliefs des brodes pour accentuer les ornements ; ces effets de relief devront être indiqués forts et épais au milieu et s'amincir sur les bords où ils doivent être très fins. Certaines parties festonnées d'un point mince et délié cisèleront la composition en ménageant d'heureux contrastes. Les points à jour doivent être indiqués avec soin dans le dessin et aussi nombreux et variés que possible. Les brides seront grosses ou fines et picotées selon le genre de la guipure.

Dans certaines guipures, le dessin se tient sans bride du tout ou avec quelques brides seulement.

Le dessin du point Colbert ne comporte presque pas de brides et il a de très gros reliefs. Pour le point Colbert, on peut faire de la composition de style moderne, de la fantaisie ou du style choisi, ce n'est plus tout à fait la même chose que pour le point de Venise proprement dit.

Le dessin du point de rose doit être très délicat, il est exécuté en fil excessivement fin, il faut donc lui donner des formes d'un aspect mignard et très gracieux. Ses brides sont d'une grande finesse, ses fleurettes à étages superposés, picotés s'attachent sur des rinceaux délicats sertis d'un simple feston, qui couvrent tout le fond. Le point de rose comporte des brodes à reliefs dans ses fleurettes, elles sont naturellement petites, étant donné que les ornements du point de rose sont très menus. On compare souvent le dessin du point de rose à des branches de corail ou de madrépores.

*Matériaux nécessaires pour exécuter les différents genres de points de Venise.* — Ces matériaux se bornent à du fil, blanc, crème

ou bis de différentes grosseurs et à des aiguilles assorties à la grosseur du fil qu'on emploiera. Du papier noir pour reproduire le dessin et une grosse toile pour coudre derrière le papier noir dessiné.

*Exécution du point de Venise.* — Tous les genres du point de Venise s'exécutent le plus souvent sur un papier dessiné, quelquefois

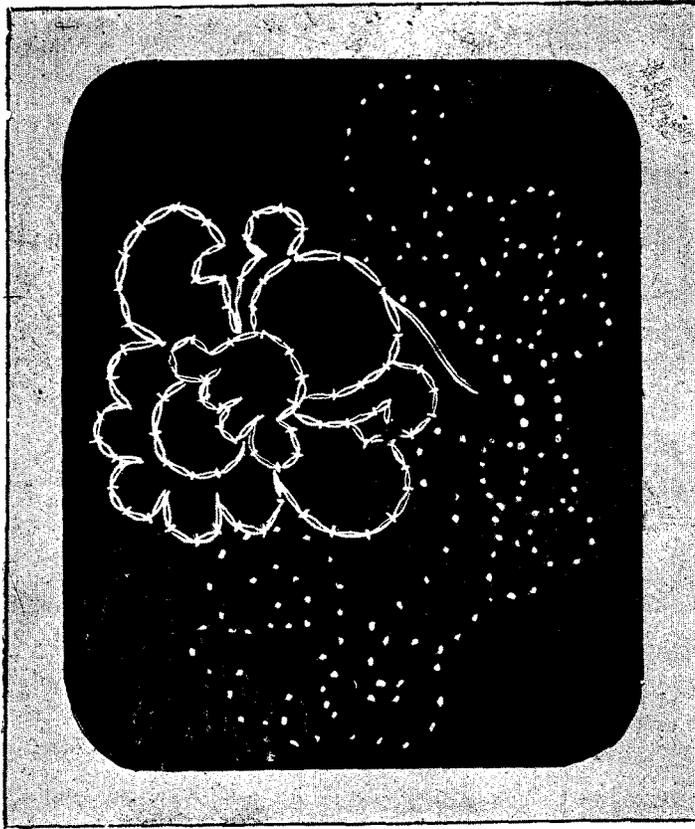


FIG. 107. — Piquage du dessin et pose du fil de trace.

sur une toile cirée. Ils se travaillent sur le doigt ou sur un coussin rond au point de boutonnière ou au point de feston.

Pour exécuter le point de Venise, on pique d'abord le dessin, opération qui se fait en posant le papier dessiné sur un coussin ou une pelote et en piquant à l'aide d'une épingle, des trous de place en place, à la distance de

quelques millimètres. On devra avoir soin de faire un trou sur chaque angle formé par le dessin. Le dessin piqué est appliqué et bâti sur une toile grise assez forte. Ensuite, la dentellière prendra deux brins de fil de la grosseur de celui dont elle doit se servir pour faire la dentelle, puis elle posera ces fils en suivant les contours du dessin, en faisant un point à *cheval* sur les deux premiers fils et en piquant son aiguille enfilée d'un fil très fin, deux fois dans le même trou fait avant avec l'épingle, de façon à ne pas coudre, mais à fixer seulement

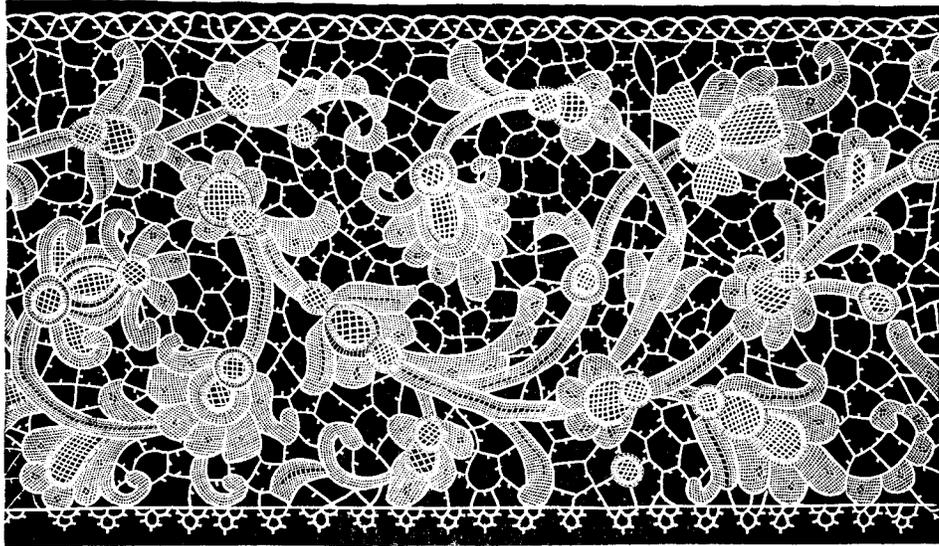
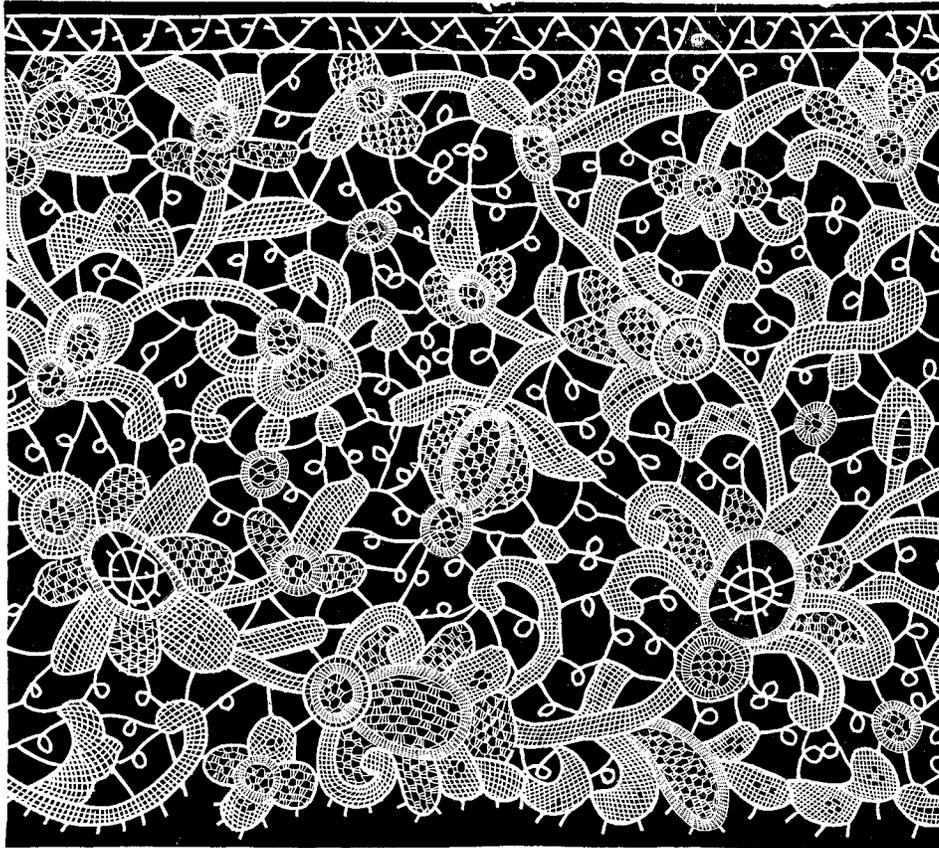


Fig. 108. — Volants en point de Venise exécutés en Belgique (travail moderne).

les deux brins de fil qui sertiront le dessin et prendront le nom de *fil de trace* (fig. 107).

Quand le fil de trace est posé sur tout le dessin, il faut commencer les points qui doivent le remplir. Il est préférable d'exécuter d'abord

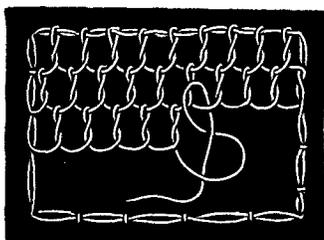


FIG. 109. — Manière de faire le point à jour à feston doublé.

toute la partie qui doit être faite en point de toilé ou d'entoilage dans les tiges, les rinceaux et dans les fleurs ou feuillages. Ce point est expliqué à la onzième leçon.

Le point d'entoilage achevé, il faudra exécuter les parties du même point qui s'ajoutent de petits clairs que l'on obtient en sautant régulièrement un ou plusieurs points. Ensuite viendront les parties agrémentées de points à jour; pour l'exécution de ceux-ci, il convient de se reporter à la onzième leçon, traitant des principaux points usités dans les dentelles à l'aiguille.

Nous donnons ici deux des jours qu'on pourra employer de préférence, pour le point de Venise, mais tous les jours sont actuellement en usage à peu près indifféremment dans toutes les dentelles à l'aiguille. La dentellière doit s'appliquer à varier les points le plus possible et même inventer des combinaisons nouvelles. Tout le dessin étant rempli de points, il faut exécuter les brides; nous avons donné les figures des différentes brides à la onzième leçon, à laquelle nous prions nos lecteurs de se reporter.

Le point de rose est de tous les points de Venise le plus difficile à exécuter. Il demande de très bonnes ouvrières pourvues du sens artistique et d'excellents yeux, car le fil employé pour le point de rose est des plus fins.

Les brides étant terminées, il faudra festonner toutes les parties du dessin ne comportant pas de relief, d'un petit feston simple et uniforme. Les brodes ou gros reliefs seront exécutés en dernier, à l'aide d'un feston très bourré avec du coton à repriser, comme le montre la figure 111. Si le dessin indique des effets de relief à plusieurs

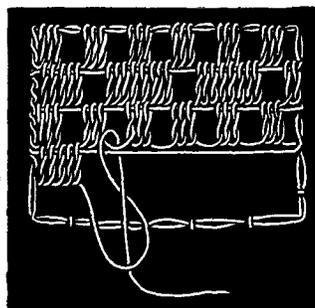


FIG. 110. — Dessins à jour obtenus en sautant des points.

étages, chaque partie superposée s'exécute séparément et selon le principe expliqué pour le travail démontré ci-dessus. Il est essentiel d'exécuter toutes les dentelles fort proprement. Pour éviter de salir le travail, on pose sur le papier dessiné un morceau de papier bleu de même grandeur que le dessin et dans lequel on a pratiqué une ouverture, laissant libre seulement l'espace nécessaire pour travailler. Ce papier bleu glisse librement de côté ou d'autre, il n'empêche pas de faire les points et il protège le travail en train.

#### DEVOIR DU DESSINATEUR

Faire le dessin d'un napperon en point de Venise plat à dessins géométriques.

Faire le dessin d'un col en point de Venise.

Faire le dessin d'un volant de 30 centimètres au point Colbert.

Faire le dessin d'un petit volant de 15 centimètres au point de rose.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

S'exercer à faire les points indiqués dans cette leçon.

Faire un coin pour nappe à thé en Venise plat, un motif de robe en point de Venise avec du fil bis, un échantillon de galon pour robe en point de rose ayant 8 centimètres.

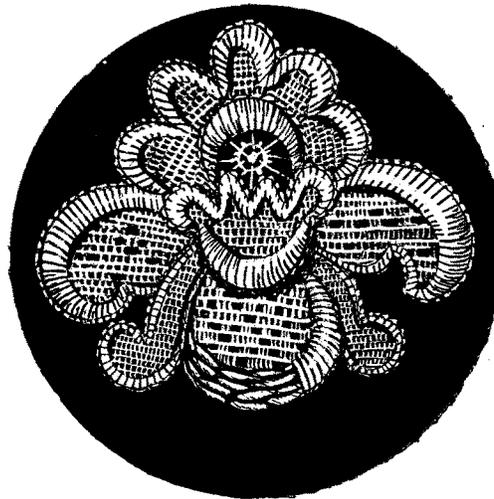
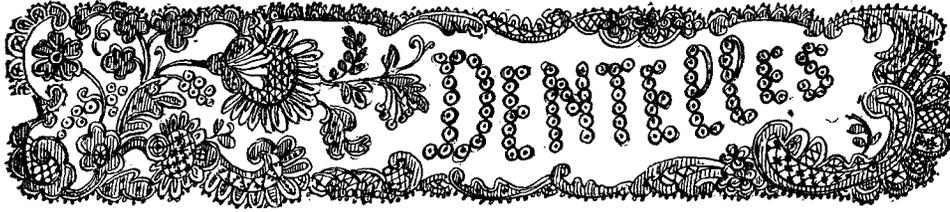


FIG. 111. — Bourrage et exécution des brodes.



## QUATORZIEME LEÇON

### Le point de France. — Le point d'Alençon.

(Voir la planche hors texte page 145)

*Historique du point de France et du point d'Alençon.* — L'histoire du point de France et celle du point d'Alençon sont intimement liées, l'un et l'autre ayant la même origine qui est le point de Venise.

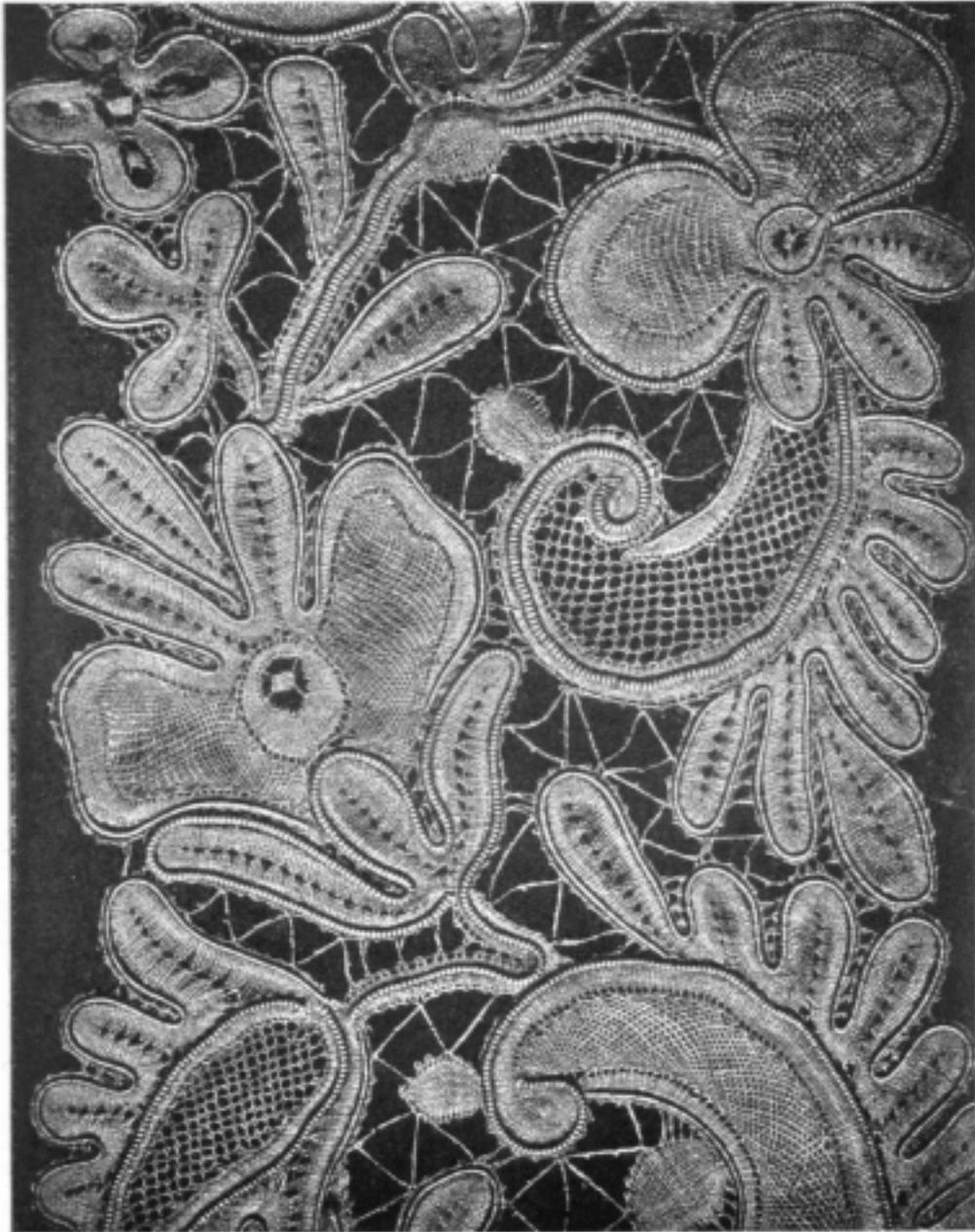
C'est vers le milieu du xvii<sup>e</sup> siècle que la dentelle à l'aiguille parut en France se dégager complètement de la broderie proprement dite, et c'est à la même époque que des centres de production s'organisèrent pour favoriser et développer sa fabrication alors si florissante en Italie. Dès 1626, un édit royal empêcha l'importation en France des points et dentelles italiens et suscita l'idée de les imiter dans toutes les contrées où l'on travaillait déjà la dentelle à l'aiguille ou aux fuseaux.

Les amateurs, privés de l'accessoire préféré de leur toilette en souffrirent durement et par leurs démarches puissantes contribuèrent à l'introduction frauduleuse d'abord, officielle ensuite, des plus beaux spécimens et des plus habiles dentellières vénitiennes en France. Colbert comprit admirablement la situation et lui donna la meilleure solution. C'est à lui que la fabrication du point de France et du point d'Alençon doivent leur perfectionnement et ce sont les années du règne de Louis XIV qui ont vu naître les plus belles dentelles. Encouragé dans cette entreprise par la faveur royale, Colbert s'enquit des localités où les ouvrières travaillaient déjà le point coupé, le lacis et le réseuil, estimant qu'elles étaient mieux préparées que d'autres, pour donner l'extension désirée à l'art délicat de la dentelle. Les villes choisies furent Alençon, Sedan,

Aurillac, Reims, Arras, Loudun, etc. Mais aucune de ces villes ne réussit aussi bien qu'Alençon. — Dès 1650, une femme de cette ville, nommée Laperrière, avait trouvé le moyen d'imiter le point de Venise. Devenue très habile en ce genre d'ouvrage, elle vendait ses travaux un prix élevé et ne suffisait pas seule à confectionner les commandes qu'elle recevait. Elle se fit aider d'un certain nombre de petites fillès auxquelles elle enseignait le point que l'on nommait *velin* à Alençon, à cause de l'emploi des parchemins faits en peau de veau, comme nous l'avons expliqué déjà pour le point de Venise.

Peu à peu, cette industrie du *velin* s'étendit à Alençon et dans les environs; comme on y trouvait grand profit, chacun voulut en essayer. Des enfants de sept ans y gagnaient leur vie et il n'était pas jusqu'aux vieillards qui ne s'y employassent. En 1665, plus de huit mille personnes travaillaient la dentelle à Alençon et dans ses environs. Alençon se trouvait donc admirablement préparé pour recevoir la manufacture de dentelles qui devait rivaliser avec les établissements similaires étrangers et telle que le génie de Colbert la rêvait en vue de la prospérité de la patrie, car il voulait surtout ramener en France les millions qui s'en allaient à l'étranger. Ce projet fut assez mal accueilli par la population des fabricants, marchands et dentellières d'Alençon et des régions environnantes qui se voyaient tous lésés dans leurs intérêts et atteints dans leur liberté commerciale par le privilège exclusif accordé pour dix années à une grande compagnie, dont les principaux actionnaires étaient Plumers, Talon, Beaufort, etc. Celle-ci reçut une subvention de 36,000 livres pour parer aux frais d'organisation et à la création de modèles nouveaux. Son bureau général et ses magasins furent installés à Paris dans l'hôtel de Beaufort. Elle devait établir des manufactures dans toutes les villes citées plus haut et les produits obtenus devaient tous porter le nom de *point de France*, ce qui ne se réalisa pas, heureusement pour la clarté de la classification des variétés; cependant, le nom de *point* fut adopté pour toutes les dentelles à l'aiguille.

A Alençon, l'agitation et les rumeurs ne se calmèrent que lorsqu'un engagement fut contracté par le directeur de la nouvelle manufacture, envers les marchands et les fabricantes principales stipulant que, aussitôt que deux cents ouvrières capables de faire les nouveaux points seraient trouvées, toutes les autres seraient autori-



Guipure des Vosges, genre Arabe.

sées à refaire leur ancien velin en se conformant cependant à un règlement qui leur fut imposé. Cet accord conclu, la manufacture d'Alençon put fonctionner. Elle subit encore à diverses reprises l'effet des révoltes des ouvrières dentellières qui opposaient une vive résistance à la formation définitive de l'établissement.

La dame Catherine de Marcq, fut nommée préposée à la direction générale de toutes les manufactures de point de France. Les dames Raffy et Fillesac, furent chargées de la fabrication à Alençon, sous l'administration de Jacques Provost. Le point d'Alençon se travailla aussi sous la direction de M<sup>me</sup> Gilbert, au château de Lonray, propriété de la famille Colbert.

Une vingtaine d'ouvrières vénitiennes furent amenées à Alençon on y en amena aussi des Flandres pour donner un enseignement, aux ouvrières de la manufacture que l'on venait de créer. Elles furent d'abord malmenées par la population et on eut grand'peine à les faire accepter comme maîtresses aux ouvrières. La différence entre le velin d'Alençon à dessins géométriques fabriqués au début, et celui qui fut exécuté par M<sup>me</sup> Laperrière sur sa propre initiative avant 1665, et ensuite à l'établissement de la manufacture d'après les dessins italiens, marque une véritable période différente d'un caractère bien tranché. Ce caractère s'accroîtra davantage à mesure que l'influence des dessinateurs de la cour de Louis XIV se fera sentir et que la dentellière ajoutera d'elle-même une surabondance de détails ravissants à son travail.

Pour donner plus de fermeté aux contours, on les festonnera sur un crin de cheval, première amélioration qui, du point de France, sera introduite dans le point d'Alençon et lui donnera cette netteté supérieure à toutes les autres dentelles. Louis XIV était fier de l'établissement des manufactures royales de dentelle; et la protection du souverain fit la fortune de l'entreprise. Le point de France fut adopté à la cour; à tous ceux qui faisaient partie de la maison du Roi, il fut prescrit de ne porter que des dentelles fabriquées dans les manufactures royales. Les cours étrangères suivirent cette mode absolue. Le point de France avait supplanté le point de Venise.

Le privilège accordé en 1665 expira en 1675, ce fut alors un entraînement extraordinaire de tous les fabricants, dessinateurs, marchands, ouvrières, et la consommation des dentelles en France

devint considérable. Durant le xvii<sup>e</sup> siècle on porta du point de France à profusion. Les vêtements sacerdotaux, les ornements du culte en étaient garnis. Les personnes pieuses offraient à leurs paroisses des tours de chaire, des aubes, des nappes d'autel bordées de cette même dentelle.

Les draps, les taies en toile de Hollande, étaient garnis de point de France. Les tables de toilette, les tours de lit et les couvre-pieds s'embellissaient du même point.

Les jupes, corsets, tabliers, souliers, gants, bottes et éventails étaient encore garnis de ce point. Les cols, les manchettes et les cravates faites de mousseline avec jabots tombants étaient encadrés de point de France.

En 1679, le roi donna une fête à un nombre restreint d'invités, à Marly; les dames qui y furent priées, trouvèrent chacune, dans leur cabinet de toilette, une garniture de robe en point de France, offerte par le souverain galant.

Vers 1680, parut la mode des Fontanges (coiffure en dentelle et en ruban), qui eut la plus grande vogue.

A la fin du xvii<sup>e</sup> siècle on porta de longues cravates de dentelles nouées négligemment que l'on nommait des *Steinkerque*.

On portait également des « engageantes » en point de France, mode charmante qui nous revient périodiquement pour les manches courtes, mais que l'on garnit, de nos jours, de plus modestes dentelles.

Les linges servant au bain se garnissaient même de point de France : les peignoirs, manteaux, tours de baignoire étaient des merveilles d'élégance d'un prix fort élevé. Enfin, pour terminer et donner une idée de la vogue extravagante du point de France, nous dirons qu'on habillait de grandes poupées que l'on montrait à la cour après chaque invention nouvelle pour la toilette ; ces poupées étaient couvertes des plus beaux points de France, elles étaient, après avoir été vues à la cour de France, envoyées à Vienne, en Angleterre et en Italie où elles allaient importer le goût français. L'usage de ces poupées, qui répandaient la mode de Paris en pays étranger, paraît être fort ancien ; Henri IV le mentionnait en 1600, dans une lettre qu'il écrivait à Marie de Médicis.

A son début, le point de France inaugura un fond de grandes

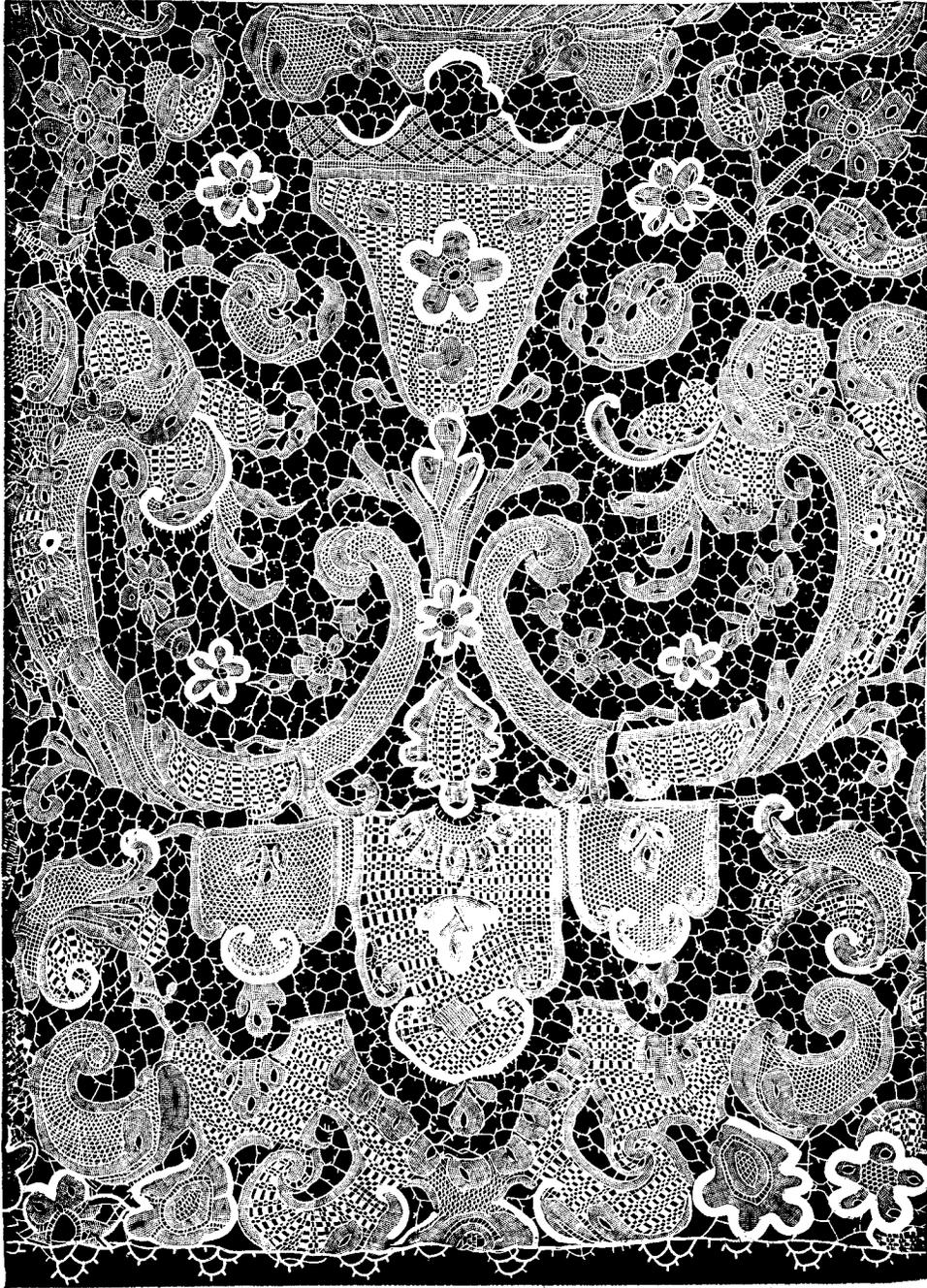


Fig. 112. — Point de France, dix-septième siècle. (Collection de M. Lescure.)

l'Exposition de la dentelle du musée Galliera, les plus beaux spécimens de sa production en ces dernières années.

L'application de l'article 2 de la loi du 5 juillet 1903, qui décrète l'apprentissage de la dentelle dans les écoles de filles et la création d'ateliers ou de cours de perfectionnement dans les régions intéressées, aidera à lutter contre la concurrence étrangère, en accordant l'appui nécessaire à l'enseignement de la plus belle dentelle à l'aiguille de notre pays. Il existe une école dentellière à Alençon.

L'Alençon est celle de nos dentelles dont la faveur persiste dans les hautes couches sociales, chez lesquelles elle perpétue le gracieux luxe du monde raffiné qui le conçut et l'imprégna de son charme séducteur ; sa facture fine, simple et élégante atteint l'idéal artistique dans le genre. Le machinisme égalitaire, impuissant à lui ravir sa suprême beauté, a haussé son prestige et consacré sa valeur. Elle convient par excellence, à embellir la corbeille de mariage sous forme d'éventails, de mouchoirs, de berthes, de volants. Les voiles de mariées en point d'Alençon resteront longtemps avec les bijoux et les pierreries, les parures les plus riches et les plus distinguées qu'on puisse offrir aux jeunes fiancées favorisées par la fortune.

*Dessin spécial du point de France et du point d'Alençon.* — Le dessin du point de France gagne beaucoup à être composé d'après les œuvres des maîtres anciens ; les reproductions cherchées dans les motifs de la Renaissance italienne sont toujours d'un heureux effet pour les dessins destinés aux points de France ; les draperies légères, les lambrequins, les architectures finement détaillées, les personnages mêlés aux rinceaux et aux enroulements délicats, permettant l'emploi et la variété des fonds et des points à jour nombreux, il y a là un vaste champ ouvert à l'imagination créatrice du dessinateur chargé de composer un morceau de point de France.

Le style moderne ou l'inspiration de fantaisie ne saurait être éloignée systématiquement, mais nous estimons que le premier genre est toujours le meilleur comme caractère spécial et comme effet final.

Pour le point d'Alençon, au contraire, la composition qui se rapprochera davantage de la nature sera la plus heureuse : fines branches de fougère, feuillages légers, larges fleurs épanouies, rinceaux finement dégagés, ici, la fantaisie est permise et le champ de la compo-

sition s'élargit encore, par la possibilité de faire courir sur le fond mi-transparent du réseau d'Alençon les ornements mates les plus variées, serties en relief par le crin de la *brode*, d'un effet si agréable à côté des creux de l'affiquage.

Nous conseillons de ne pas essayer la représentation de personnages, ayant la prétention du modelé de la nature, dans le dessin du point d'Alençon, cela est d'un goût équivoque et d'un effet commun. La représentation de la figure humaine en dentelle, peut être jolie, à condition d'être comprise (dans certains cas seulement), comme un effet au pochoir, c'est-à-dire en mat plat, sans recherche des ombres et des clairs. La nature nous fournit d'assez nombreux sujets pour qu'il ne soit pas nécessaire d'employer ceux que l'expérience commande d'éviter. Les fleurettes, les guirlandes, les rubans enroulés, les claires rivières de points sont d'un bon effet plus certain.

*Matériaux employés pour l'exécution du point de France et du point d'Alençon.* — On employait et on emploie encore, pour l'exécution du point de France et du point d'Alençon, du parchemin vert, pour dessiner la dentelle, cependant le papier noir ou la toile cirée sont plus généralement en usage aujourd'hui. Il est indispensable de se munir de toile forte ou de solide cotonnade pour doubler le parchemin ou le papier dessiné.

Du fil très fin et de bonnes aiguilles sont nécessaires pour la fabrication du point de France comme pour celle du point d'Alençon.

*Exécution du point de France et du point d'Alençon.* — Au commencement du travail, l'exécution du point de France est à peu près la même que celle du point de Venise: la première opération est le piquage du dessin, la deuxième est la pose du fil de trace. Ces deux opérations ont été expliquées à la leçon du point de Venise. — Après le piquage et la pose du fil de trace, on fait toute la portion mate du dessin à exécuter en point d'entoilage; travail également décrit à la leçon du point de Venise. — Au début, on a donné le nom de *fond* au travail de l'entoilage du point de France, ce qui semble une anomalie, car, en réalité, le dessin d'une dentelle ne devrait pas se nommer *fond*; cette appellation aurait dû être réservée à la partie que l'on a dénommée réseau. On peut expliquer cette erreur par le fait que les anciens points de Venise, étant composés de rinceaux et de motifs

couvrant presque tout l'ensemble et ne comportant presque pas de brides, le dessin au point d'entoilage était bien réellement un *fond*, nom qui lui a été conservé par la suite, même lorsque le dessin fut exécuté avec brides ou sur réseau. — Dans le point de France, de même que dans le point de Venise, on réserve des petits jours dans le point de fond ou entoilage.

Après l'emploi du point de *fond* ou d'entoilage vient le *rempli* : le rempli se fait d'après le même principe que le point d'entoilage,

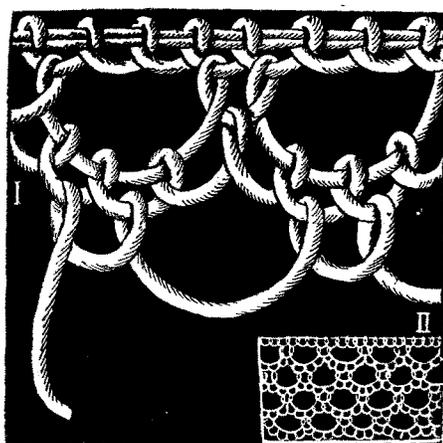


FIG. 113. — Point mignon. I. Exécution très grossie. — II. Exécution grandeur ordinaire.

sauf qu'on tourne deux fois le fil en travaillant pour obtenir un effet clair (voir la 13<sup>me</sup> leçon, Autrefois, le fond ou entoilage et le rempli ne constituaient pas deux opérations distinctes, les mêmes ouvrières à Alençon exécutaient l'un et l'autre, puis dans les campagnes, les femmes très routinières, qui avaient vu faire le fond ou entoilage, continuèrent ce travail sans chercher à apprendre autre chose et ainsi s'établit l'usage que, dans certaines communes des environs d'Alen-

çon, on ne faisait uniquement que le point de *fond* du point de France, tandis que dans d'autres localités on faisait les autres points.

Le rempli comporte plusieurs genres, certains fabricants les désignent sous les noms de *gaze serrée ordinaire* et *gaze claire*. Ces deux points servent à ombrer les feuilles et les fleurs et ne diffèrent que parce qu'ils sont exécutés plus ou moins serrés. — Puis viennent les appellations, *gaze quadrillée*, *point mignon* (pour ce dernier, voir la figure 113) . et *points à trous*. Points également en usage dans les guipures de Venise ; dans le point de France, ils sont seulement exécutés avec du fil plus fin.

Dans le point de France, les dessins se détachent sur des brides à picots que l'on nommait autrefois *brides à nez*, *brides à écailles* ou *brides du point de France* (voir le fond de la figure 112). Ces trois dénominations désignent, au résumé, les mêmes brides à picots

d'un point de feston. Le point de France a toujours un fonds de brides à picots, c'est là, nous le répétons, son signe caractéristique.

*Exécution du point d'Alençon.* — Le point d'Alençon s'exécute toujours avec le fil le plus fin. On s'est servi aussi de coton pour fabriquer le point d'Alençon, mais on lui a toujours préféré le fil de lin. Ce point fut exécuté sur champ de brides bouclées jusque vers l'an 1700, époque à laquelle le goût des dentelles légères commençant à devenir à la mode, fit rechercher un travail plus délicat. La connaissance du réseau fut apportée des Pays-Bas, en France, vers 1690. Vers 1705, ce travail était en usage à Alençon, où il portait le nom de point plat. En 1717, il y était à l'apogée de sa fabrication et prit le

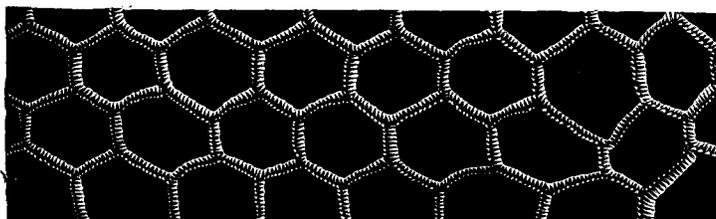


Fig. 115. — Bride bouclée du point d'Alençon; grossie au microscope.

nom de réseau, qu'on lui a conservé depuis.

La *bride bouclée* du point d'Alençon est de

forme hexagonale très régulière, elle se fait par le couchage des fils placés obliquement et recouverts de points de feston (nommés aussi points bouclés) d'où est venu le nom de bride bouclée (fig. 115).

Le fil avec lequel se travaille le point d'Alençon étant d'une extrême finesse, il y a, sur chaque côté de l'hexagone de la bride, vingt points de feston environ. La maille bouclée n'a pas de picot (1).

Le point d'Alençon sur réseau s'exécute par morceaux détachés qui sont ensuite réunis les uns aux autres. Pour scinder le travail, on s'applique à le diviser dans les parties où des branches de fleurs ou des ornements permettront d'opérer facilement le raccord des morceaux sans que les jonctions soient visibles. Des ouvrières habiles font cet ajustage d'une façon si parfaite qu'il est impossible de découvrir l'endroit où les différents morceaux se rejoignent.

La fabrication du point d'Alençon comporte toute une série d'opérations dont plusieurs sont les mêmes qu'on retrouve dans le point de Venise et dans le point de France. Ce sont : Le piquage du dessin ;

(1) La bride bouclée a environ deux millimètres de large en grandeur naturelle.

La pose du fil de trace ;

L'exécution du réseau ;

L'exécution du fond ou entoilage, du rempli, puis celle des modes et des brodes, enfin l'enlevage ou éboutage, le régalage, l'assemblage, l'affi-

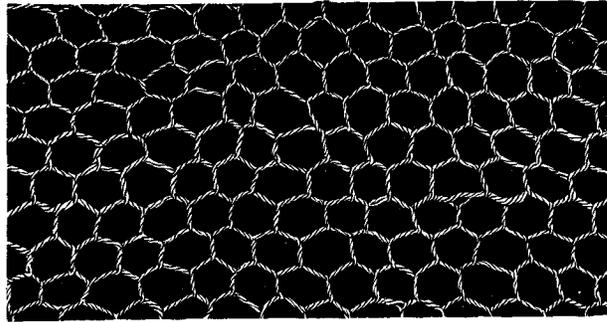


FIG. 116. — Réseau du point d'Alençon grossi au microscope. (Voir la figure 117 pour la grandeur ordinaire).

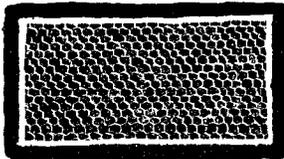


FIG. 117. — Réseau ordinaire du point d'Alençon.

mande à être décrit spécialement à cause de son importance.

Le réseau se fait dans le sens horizontal, en partant du pied de la dentelle, le fil est

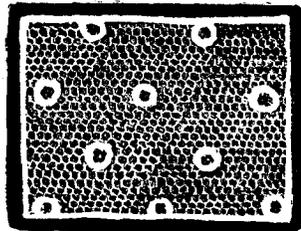


FIG. 119. Réseau avec bobine.

ordinaire, fig. 117 ;

Le petit réseau, qui est le même que le réseau ordinaire exécuté plus fin, fig. 114 ;

Le réseau moucheté, fig. 118 ;

Le réseau avec bobine, fig. 119.

Le grand réseau qui n'est autre chose que le réseau ordinaire dans des pro-

quage et la couture de l'engrelure.

Nous ne reviendrons pas sur les deux premières opérations qui ne diffèrent de celles du point de France que par l'emploi d'un fil plus fin.

Le *réseau*, caractère du point d'Alençon, demande à être décrit spécialement à cause de son importance.

Le *réseau*, caractère du point d'Alençon, demande à être décrit spécialement à cause de son importance. Le *réseau* se fait dans le sens horizontal, en partant du pied de la dentelle, le fil est attaché à la trace des fleurs ou des feuilles. On fait un rang de points de feston espacés, on revient en passant son aiguille trois fois dans chaque maille et on recommence. Il y a plusieurs sortes de réseaux :

Le réseau or-

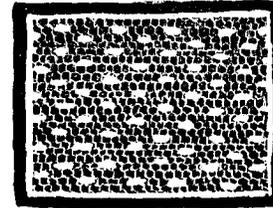


FIG. 118. — Réseau moucheté.

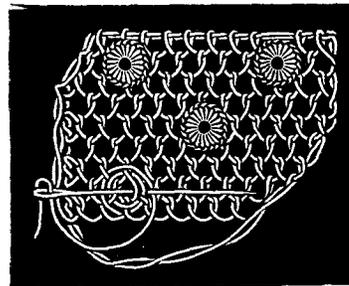


FIG. 120. — Manière d'exécuter les *bobines* (très agrandie).

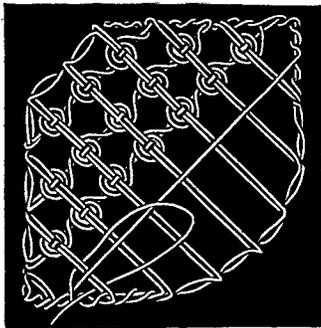


FIG. 121. — Manière de coucher les fils pour exécuter les modes en points tortillés (très agrandie).

porteront des effets de richesse selon l'aspect plus ou moins luxueux qu'elle veut impliquer à son ouvrage; il faut, pour posséder

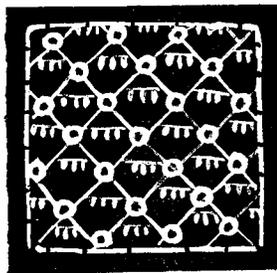


FIG. 123. — Mouches à bobines.

ce maître, en outre de l'habileté de main, avoir un esprit inventif et amateur de recherches.

Les modes s'exécutent en jetant des fils de bâti et en les recouvrant de points tortillés ou de points de feston avec ou sans picot. Dans quelques modes, on introduit un crin pour leur donner plus de fermeté.

Les modes n'étaient pas inventées sous Louis XIV; elles sont devenues d'un usage courant, depuis l'invention du réseau dont

portions différentes. Le fond ou entoilage et le rempli s'exécutent comme dans le point de France.

Les *modes* sont des points à jour qui sont les plus variés de la fabrication et déterminent la valeur des dentelles d'Alençon; car on considère que plus une dentelle comporte de modes différents, plus elle a de prix. Chaque ouvrière (modeuse) peut varier à l'infini les combinaisons des points qui lui donneront des effets de richesse selon l'aspect plus ou moins luxueux qu'elle veut impliquer à son ouvrage; il faut, pour posséder cette maîtrise, en outre de l'habileté de main, avoir un esprit inventif et amateur de recherches.

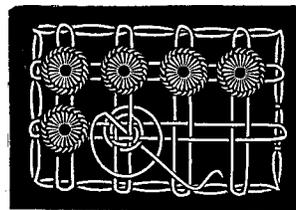


FIG. 122. — Manière de coucher les fils pour exécuter les modes en points festonnés (très agrandie).

Les modes s'exécutent en jetant des fils de bâti et en les recouvrant de points tortillés ou de points de feston avec ou sans picot. Dans quelques modes, on introduit un crin pour leur donner plus de fermeté.

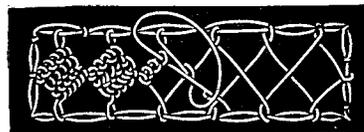


FIG. 124. — Modes festonnée en carré.

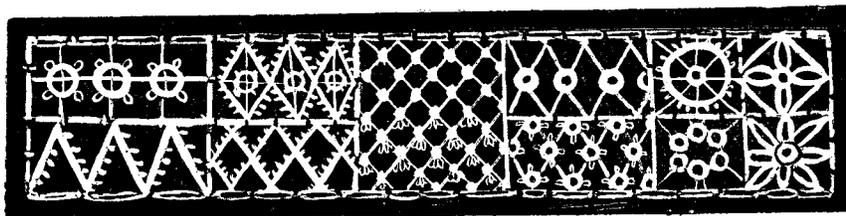


FIG. 125. — O, nez en queue. — Rideaux — O, en chaînette. — O, boules en queue. — Mouches. — Rangs blancs — X en chaînettes. — Saint-Esprit, etc., etc.

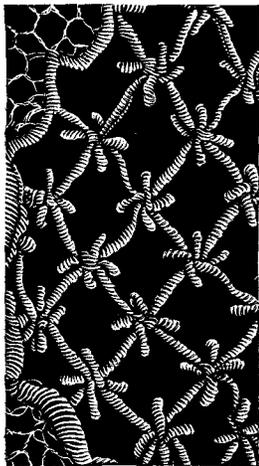
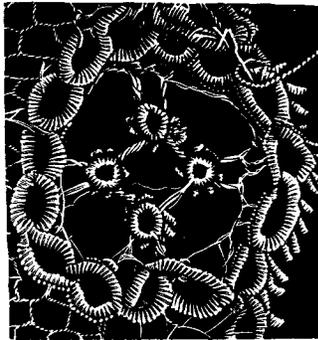
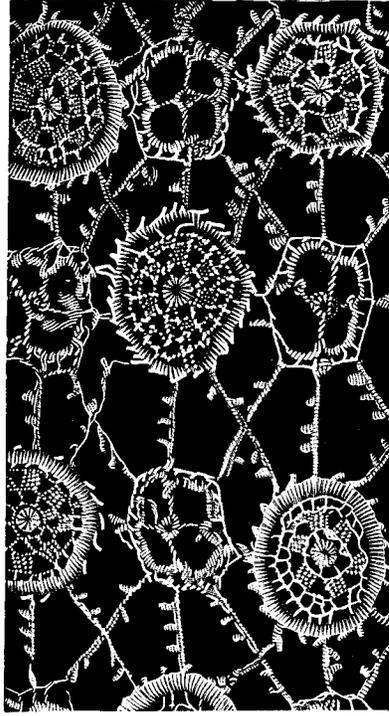
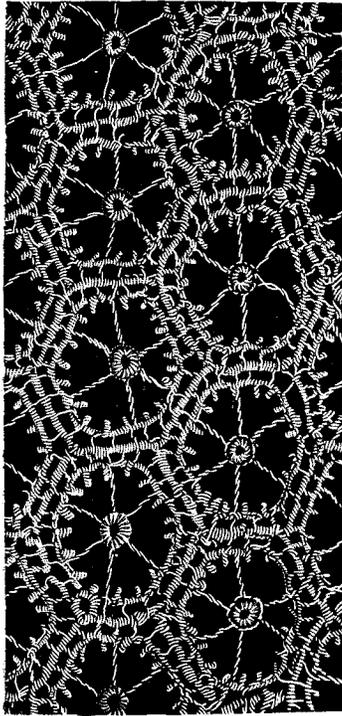


FIG. 126. — Modes très agrandies au microscope. (On retrouvera ces modes employées dans le point d'Alençon et dans le point d'Argentan, pages 145 et 155 (hors texte).

l'uniformité appela l'introduction d'effets ajourés en bordures ou en rivières dans les volants ou dans les grandes pièces.

Nous donnons ci-contre une série de dessins de modes, considérablement grossies, dont l'examen facilitera la compréhension de l'exécution, la figure du point agrandi pouvant être comparée avec le point grosseur naturelle des dentelles photographiées. Ces modes sont désignées par des noms étranges connus plutôt des ouvrières; à titre de curiosité, nous mettons ces noms en dessous des agrandissements, au cas où il serait utile aux dessinateurs ou aux brodeuses de les connaître, quoique ces dénominations diffèrent certainement selon les régions.

*La brode* a pour but de sertir les dessins; autrefois elle se faisait au feston sur un crin, maintenant on emploie tout simplement un fil fort; quand elle est au bord de la dentelle, elle prend le nom de dentelure et s'orne de picots. Elle comporte quelquefois aussi des picots dans le sertissage des fleurs, des feuillages ou des ornements.

Il faut avoir la main très ferme pour faire une *brode* régulière: on attache à sa ceinture un fil dit *conducteur* et un autre fil à la trace, on fait trois points de feston sur le fil conducteur, puis on plante son aiguille dans la trace en faisant le quatrième point de feston, on continue en procédant toujours de la même manière, en suivant les contours du dessin ainsi que les nervures des feuilles et les tiges. C'est seulement vers 1690 qu'on a employé la brode contournant complètement les fleurs et les ornements du point d'Alençon.

Il est aisé de comprendre que c'est sur l'ouvrière qui fait la brode que repose tout le fini du travail; à notre avis, cette ouvrière devrait avoir des notions de dessin, car son travail final doit rectifier toutes les erreurs que les autres ouvrières ont pu faire en dénaturant les formes de la composition.

Lorsque la brode est terminée, on enlève le morceau de dentelle de dessus le parchemin sur lequel elle a été exécutée, on coupe les fils de la trace, entre le parchemin et la toile sur laquelle il était posé, avec de très petites pinces on enlève tous les fils de bâti qui restent attachés au morceau de dentelle, c'est l'opération nommée *éboutage*. Ce morceau est alors prêt pour l'opération du *régalage* qui consiste à examiner très soigneusement le travail et à raccom-

moder les parties qui ont pu être abimées à l'enlevage ou à l'ébou- tage, avant de passer à l'assemblage. L'*assembleuse* a pour mission de réunir tous les morceaux faits par les différentes ouvrières, elle doit être habile, car il faut qu'elle connaisse tous les points: pour la partie du réseau elle refait les mailles et pour les fleurs ou les orne- ments elle raccorde les dessins.

Il reste encore l'affiquage qui se faisait avec une patte de homard ou une dent de loup, pour donner au dessin le creux et l'aspect qu'il doit avoir. Aujourd'hui, on se sert d'un petit instrument en acier. Puis on coud l'engrelure qui est toujours faite à part, et le point d'Alençon est terminé.

Nous pensons que de nos jours les ouvrières doivent savoir faire leur dentelle de toutes pièces et qu'il n'est pas nécessaire pour bien faire un point de ne connaître que celui-là. Actuellement, la division du travail, *quant aux sortes de points différents*, ne paraît plus devoir s'imposer; tous les points de dentelle sont basés sur un même prin- cipe; si l'ouvrière exécute bien un point, elle peut, en s'appliquant, les apprendre tous.

#### DEVOIR DU DESSINATEUR

Un volant de 30 centimètres de haut en point de France. Un éventail en point d'Alençon sur fond de réseau.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

S'exercer à faire des morceaux de fond, de rempli et de brides. Exécuter une dentelle de 15 centimètres en point de France. S'exercer à faire un dessus de pelote de 6 centimètres de côté en point d'Alençon.





## QUINZIÈME LEÇON

### Le point d'Argentan. Le point Argentella. Le point de Sedan.

(Voir la planche hors texte page 155.)

Les points à l'aiguille se faisaient dans tout le département de l'Orne, longtemps avant l'établissement de la manufacture royale ; les ouvrières y travaillaient sous la direction des marchands merciers et passementiers qui empruntaient leurs dessins aux albums de Vinciolo et de Taglinti. La *cartisane* et le *crin* s'assouplissaient sous la pression du fil de métal (nommé canetille) de la soie ou du coton. Dès 1600, des essais de points avaient répandu l'idée, qui n'attendait pour éclore que l'importation de modèles et de procédés nouveaux. Après 1665, le pays d'Alençon surchargé de commandes ne tarda pas à déverser son trop plein sur les régions environnantes, déjà préparées à ce genre d'ouvrages.

Le système de fabrication reposait sur la division du travail encore usitée partout aujourd'hui. La préparation générale se faisait à Alençon et la distribution de l'ouvrage s'opérait dans les environs. Argentan a commencé par l'exécution des morceaux qu'on lui confiait et s'assimila rapidement les progrès accomplis chez sa voisine. C'étaient d'abord les mêmes points et les mêmes dessins, mais bientôt de nouvelles formes sont venues accuser des différences d'interprétation, qui ont déterminé l'appellation spéciale du genre *Argentan*.

Tandis qu'à Alençon le réseau resserrait l'écart de ses mailles et restreignait ses dessins aux effets mignons recherchés, Argentan agrandissait son réseau et développait la somptuosité de ses formes. L'adoption du point de bride (point de boutonnière), pour la majeure partie de ses productions et l'élargissement démesuré de son réseau

ont constitué les particularités principales du point d'Argentan. Ces dissemblances étaient trop insignifiantes, pour maintenir sa réputation à côté des variétés séduisantes du point d'Alençon ; durant la période de concurrence outrancière qui marqua la fin du privilège de la Grande Compagnie, le point d'Argentan périlait et faillit disparaître après la révocation de l'édit de Nantes, qui provoqua l'émigration en Hollande d'un tiers de la population huguenote de ce pays.

Vers 1708, Mathieu Guyard, marchand mercier à Paris et Montulay dessinateur, s'associèrent en vue de remonter la fabrication du point d'Argentan ; leur association n'a pas duré longtemps et ils ont continué séparément leur industrie. En 1738, une troisième fabrique de ce point s'est installée sous la direction de Thomas Duponchel ; à partir de cette époque, le caractère du point d'Argentan s'est accusé plus nettement par sa bride à réseau, tortillée simplement au lieu d'être travaillée au point de feston comme celle du point d'Alençon. Cette simplification, apportée à l'exécution des grandes mailles, avait le mérite de rendre le travail plus rapide et plus économique ; son prix relativement inférieur lui valut une grande vogue vers le milieu du XVIII<sup>e</sup> siècle. Cette dentelle propagea la faveur des ouvrages à grands réseaux auxquels on a conservé définitivement le nom de point d'Argentan. A cette époque, on avait créé une série de points composés, qui, habilement employés et mariés avec le petit et le grand réseau, mettaient en valeur les contours vigoureux des dessins ; par leur richesse, ils portèrent l'Argentan au rang des plus jolies dentelles à l'aiguille (voir la planche hors texte page 145).

Certains jours, qui sous le nom de modes, avaient été introduits progressivement dans le point d'Alençon et dans le point d'Argentan, ont été employés parfois comme fonds pleins de la même dentelle.

Il est un de ces points ravissants qui rappelle le damassé à dessin œil-de-perdrix, c'est le point Argentella (que l'on faisait aussi à Abbis-sola en Italie). Du nom du point Argentella est né celui de la dentelle de même dénomination ; on la désigne aussi par le nom de *fond diamant* ou fond diamanté. — Dans cette dentelle, les rinceaux et les fleurs s'enlacent pour former des médaillons fermés, dans lesquels il est possible d'introduire le fond Argentella, ainsi que des rivières qui viennent mettre agréablement en valeur son aspect particulier. Employé comme jour accessoire, ce point vint augmenter ceux exis-

tant, et comme fond principal, il offrait l'illusion d'un genre nouveau d'une originalité attrayante.

Le luxe des dentelles fut inouï au xviii<sup>e</sup> siècle; des ouvrages du temps relatent que certaines dames de la cour avaient des garnitures de lit en dentelle, à l'aiguille, qui atteignaient le prix de quarante mille francs; la solidité du point d'Argentan le faisait souvent employer à cet usage.

Parmi les régions où l'art des passements avait captivé les femmes,

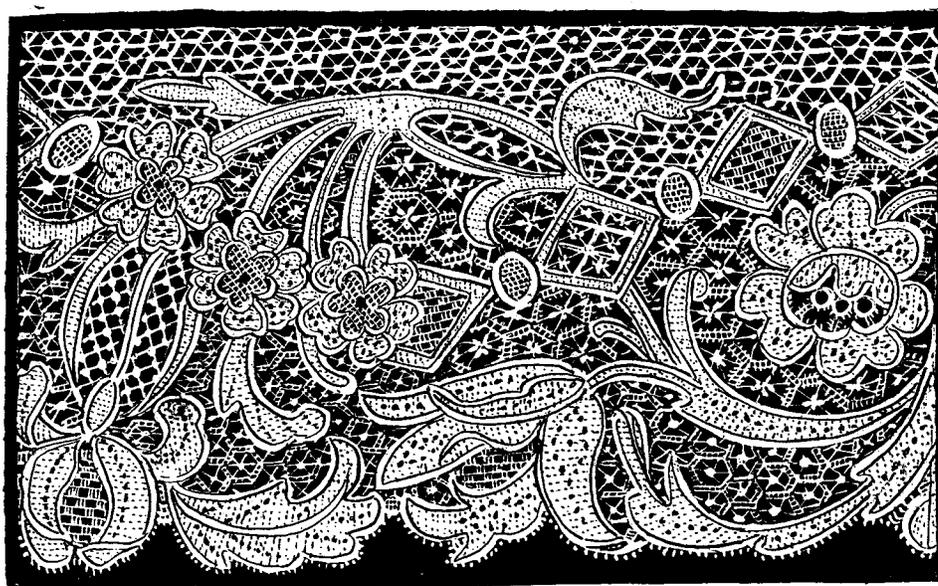


FIG. 127. — Dentelle argentella (fragment d'une barbe).

les intendants de Colbert signalèrent Sedan. La proximité de cette localité de la Belgique et de la Flandre, sa situation au milieu d'une population de filateurs et de tisseurs, l'habileté de ses brodeuses la désignaient à l'établissement d'une manufacture royale que Colbert y fonda en 1666. On ne lui offrit pas d'ouvrières vénitiennes pour professer, ainsi qu'on l'avait fait à Alençon; ce fut probablement la cause de la différence des travaux qui la signalèrent à l'attention publique.

Les genres créés à Sedan participent pleinement de ceux qui s'exécutaient dans les Flandres, les relations de ces contrées entre elles ont nivelé les mœurs, les idées, les goûts et les passions dans un même courant qui s'est traduit par l'analogie des productions.

La dentelle de Sedan était fabriquée avec les fils préparés à Sedan même, ces fils étaient réputés très fins et très beaux, avec raison, on peut s'en rendre compte en examinant les vieux points de Sedan qui sont d'une finesse tellement grande, qu'ils sont aussi légers que du papier de soie (fig. 128.)

Les travaux faits à Sedan eurent un succès mérité. Les points de Sedan sont d'un dessin large et d'une belle ampleur de composition, souvent ils sont garnis de réserves avec brides. Une des particularités du point de Sedan, seconde manière, consiste en des ornements qui ne sont pas festonnés tout autour, mais des reliefs très bourrés se terminant en pointe comme des bigoudis, viennent accentuer et relever d'effets en vigueur les parties du dessin qui doivent être mises en valeur; c'est d'un ensemble très inattendu fort heureux. — Il existe des points de Sedan très anciens qui ne sont pas ornés de ces beaux reliefs. Le dessin des dentelles de la manufacture de Sedan n'a pas gardé longtemps l'aspect large et riche du début, ses formes ont pris assez vite le genre d'ornementation rocaille. C'est alors que la manufacture de Sedan vit peu à peu sa clientèle se réduire. Elle fut fermée à la Révolution pour ne plus se rouvrir et la dentelle de Sedan émigra dans les Flandres pour s'y confondre avec tout ce qui s'y fabriquait à cette époque. — La Belgique a gardé les traditions de cette fabrication.

Le point de Sedan était une dentelle très chère, les plus beaux rochets des prêtres en étaient garnis et on en vendait une grande quantité à l'étranger.

Reims était la ville natale de Colbert, son père y était marchand drapier. Il était donc naturel qu'il désirât y établir une manufacture de dentelles. La résistance contre l'édit royal de 1665 y fut moins longue qu'à Alençon, mais elle n'en fut pas moins violente. La manufacture de Reims à grand'peine organisée, comptait six Vénitiennes et vingt-deux Flamandes pour y enseigner la dentelle aux femmes du pays. — Les ouvrages qu'on y faisait étaient très blancs, ce qui était attribué à la pureté de l'air de la contrée.

Les dames chargées de surveiller les ouvrières étaient : la tante de Colbert, la présidente Mesvilliers-Colbert et Marie Colbert, sœur du ministre, religieuse au couvent de Sainte-Claire de Reims. — Sans doute, les essais tentés à Reims ne répondirent pas à l'attente qu'on

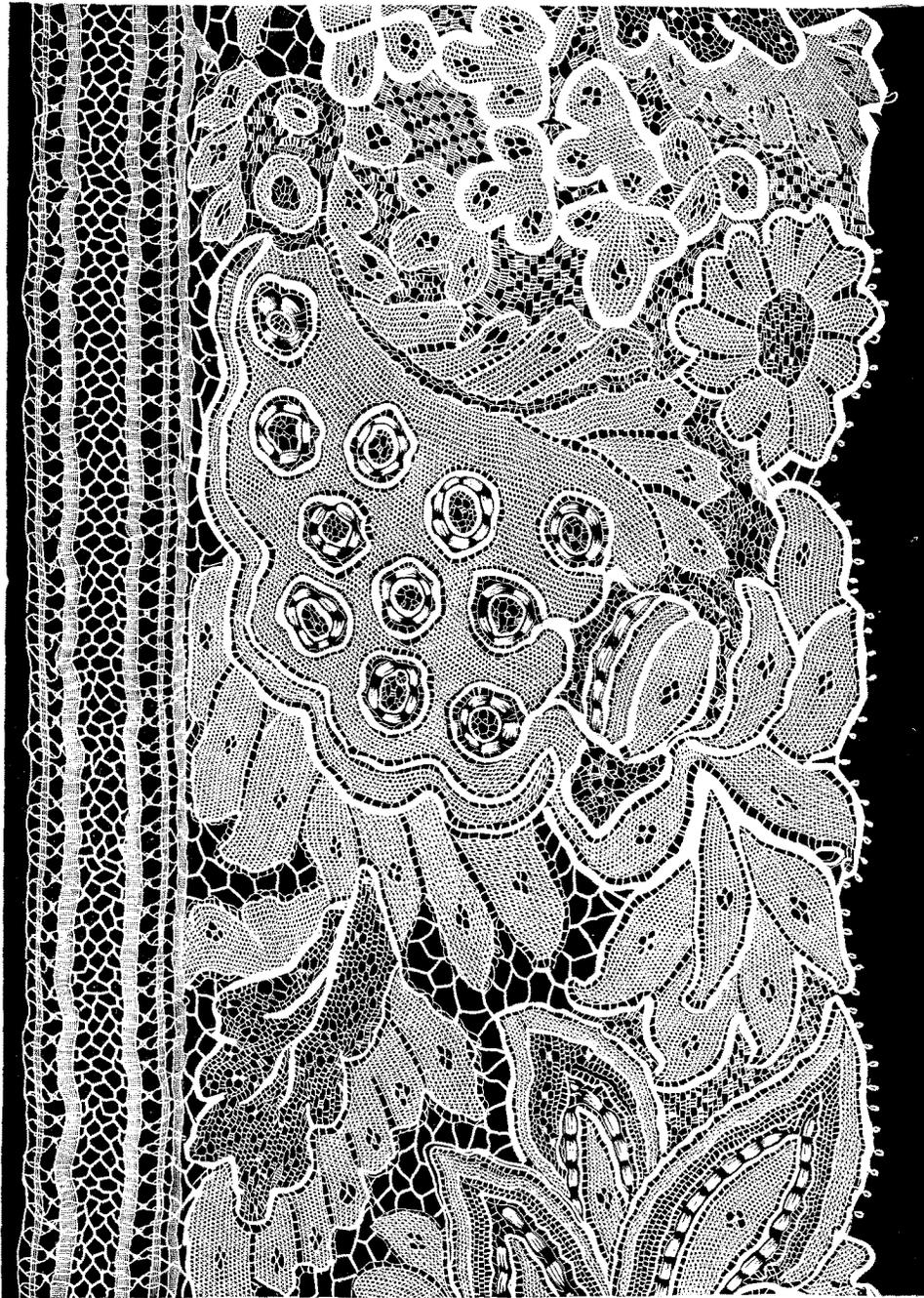


FIG. .23. — Dentelle de Sedan ancienne, agrandie. (Collection de M. Lescure.)

avait conçue, car on ne parle plus des dentelles qui furent exécutées dans cette ville. On ne parle pas davantage des travaux faits à Auxerre. La volonté de Colbert, pourtant, eût été d'y installer une des manufactures de dentelles les plus importantes ; il échoua néanmoins dans ce projet, après avoir lutté pendant plus de quinze ans contre le mauvais vouloir du maire et des échevins. — Une volumineuse correspondance concernant la manufacture de point de France établie à Auxerre donne connaissance des luttes subies pour l'y imposer et qui se terminèrent par un insuccès.

Colbert établit également à Aurillac une manufacture de point de France, laquelle comptait jusqu'à six mille ouvrières. Cette manufacture a périclité lorsque la mode des points cessa d'être en honneur à la cour de France et par suite à l'étranger. — On conservait au Puy un bas d'aube à fond de brides picotées avec brodes en relief d'un dessin très élégant et d'un travail très soigné que l'on disait avoir été fabriqué à la manufacture royale de point de France d'Aurillac.

A Montargis, à la Flèche, au Mans, à Bourges, à Issoudun, à Sens, on avait établi des manufactures qui n'ont réussi que peu ou pas et dont on a à peine gardé le souvenir.

*Dessin du point d'Argentan.* — Le dessin du point d'Argentan doit toujours être combiné par le dessinateur pour donner la possibilité d'employer plusieurs mailles (dont celles du fond très ouvertes) et des modes variées. De belles fleurs devront courir sur les bords et se profiler sur la maille du réseau en rinceaux inclinés qui fourniront des réserves pour loger des mailles fines et des points à jour. — Le bord comporte des picots. Le point d'Argentan se prête admirablement aux combinaisons de l'art moderne.

*Dessin du point Argentella.* — Ce point est une véritable ressource pour le dessinateur, son effet est précieux. On doit combiner simplement l'arrangement des ornements et des fleurs pour que rien de délicat ne vienne se détacher sur le fond Argentella. La grosseur de son aspect, qui est, nous l'avons dit, celui de l'œil de perdrix, ne tolère l'emploi d'aucun branchage léger, non plus que de rinceaux délicats dans les parties où on en fait généralement usage. Il faut cerner les bords du fond Argentella par des ornements aux lignes plutôt droites ou par de grosses fleurs ou feuillages. Nous conseillons

de faire des réserves ou rivières de points fins, faisant contraste et permettant alors seulement, pour accentuer ce contraste, l'emploi de décorations fines. Les fleurs et ornements doivent être d'un aspect *mat* dans ce genre de dessin, et il convient d'éviter les effets ombrés trop accentués.

*Dessin du point de Sedan.* — Le dessin du point de Sedan doit être d'une grande ampleur, de belles fleurs larges, telles que des lis épanouis, des pavots, de gros œillets, des pivoines ou des roses avec de grands feuillages contournés, bien disposés au bord des dentelles et se combinant pour former des réserves destinées à loger des effets de brides à picots.

*Matériaux employés pour le point d'Argentan, le point Argentella et le point de Sedan.* — Pour ces trois genres de point, c'est du fil que l'on emploie, du fil très fin, surtout pour le point de Sedan. Des aiguilles assorties à la grosseur du fil et comme dans toutes les dentelles à l'aiguille, le parchemin, papier ou toile cirée dessinée que l'on doublera toujours de la même grosse toile.

*Exécution du point d'Argentan.* — La seule différence d'exécution entre le point d'Argentan et le point d'Alençon réside dans la bride tortillée, caractère distinctif du point d'Argentan; elle se fait par le couchage de fils obliques et croisés. Ces fils sont ensuite recouverts de points tortillés autour de la maille. Le travail est conduit de façon horizontale; pour obtenir qu'il soit plus régulier et mieux tendu, on place une épingle en haut de l'hexagone; dans ce cas, la bride s'appelle bride épinglée. Souvent, on fait un point de feston à chaque angle d'hexagone pour obtenir des angles mieux arrêtés par le fil de recouvrement. En dehors de la bride tortillée, les points qui servent à exécuter le travail du point d'Argentan, sont les mêmes que pour celui du point d'Alençon.

*Exécution du point Argentella.* — Le point Argentella s'exécute sur un bâti préalablement préparé au fil de trace; ce sont des hexagones réguliers festonnés, dans le milieu desquels on fait une petite partie au point d'entoilage ou au point de rempli. Cette partie mate est reliée au tracé de l'hexagone par des fils tendus. L'effet en est charmant pour un fond d'une certaine importance. Les points qui

servent pour les fleurs ou pour les jours, sont les mêmes que pour le point d'Alençon et pour le point d'Argentan.

*Exécution du point de Sedan.* — C'est avec le point d'entoilage qu'on exécute presque entièrement le point de Sedan, le réseau généralement peu important dans cette dentelle qui est très couverte de dessins ; le rempli ajouré y fait aussi très bon effet, en somme, le point de Sedan s'exécute avec tous les mêmes points que le point de France et le point d'Alençon, seulement le fil employé est bien plus fin. Les reliefs brodés qui rehaussent certaines parties des fleurs et des feuillages sont brodés au plumetis bourré, ils sont un des caractères de cette belle dentelle. — On a refait, à Bayeux, tous les points des dentelles à l'aiguille, dont la fabrication avait été abandonnée aux époques de la Révolution.

#### DEVOIR DU DESSINATEUR

Éventail en point d'Argentan. — Un col en point Argentella. — Un volant de dix centimètres en point de Sedan.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

Un exercice de parties de volants de 10 centimètres de haut, des trois points qui ont fait le sujet de la leçon.

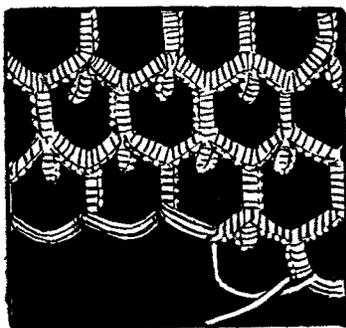
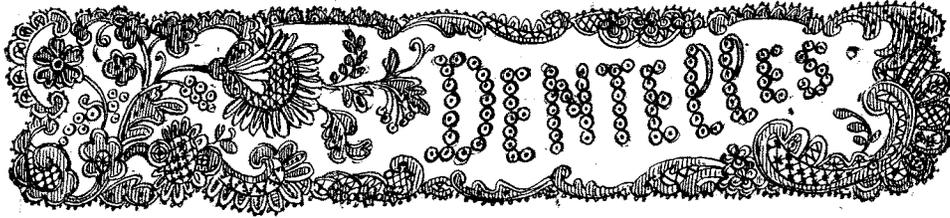


FIG. 129. — Brides à picots relevées sur une dentelle ancienne retrouvée. En cours d'exécution (très grandie).



## SEIZIÈME LEÇON

### **Le point à l'aiguille en Espagne et en Flandre — Le point gaze**

*Historique.* — Le nom de point d'Espagne éveille dans l'esprit la représentation de ces dentelles d'or ou d'argent, brodées en couleur et qui ont été tellement prisées sous le règne de Louis XIV. On faisait cependant en Espagne des dentelles de fil, et ce pays eut de bonne heure une grande célébrité pour ses points à l'aiguille, dont la fabrication est restée surtout dans les couvents et n'est pas devenue une industrie sérieusement généralisée. Quelques auteurs inclinent à penser que les Espagnols ont reçu des Maures l'enseignement de la dentelle ; quelques autres prétendent, au contraire, que l'Italie initia l'Espagne aux secrets de l'art de la dentelle à l'aiguille. Malgré sa réelle valeur, le point d'Espagne fut relativement peu exporté à l'étranger, et il fut surtout employé sur place pour le culte. En Espagne, il est d'usage d'habiller les statues de la Vierge et des saints des plus riches vêtements. Certaines statues ont une garde-robe si somptueuse qu'elle représente une somme énorme ; cet usage offrait, sur place, un large débouché aux dentelles que l'on fabriquait.

Vers 1492, on faisait déjà des dentelles de fil en Espagne, car divers auteurs font mention d'une aube datant de cette époque et qui était conservée à la cathédrale de Grenade. Le luxe des dentelles obligea Philippe III, en 1623, à proscrire les ornements de point coupé aux hommes et aux femmes. Ce qui n'a pas empêché qu'en 1667 on dut enrayer l'importation des dentelles étrangères en élevant les droits qui étaient de 25 réaux à 250.

Colbert, que l'on retrouve partout lorsqu'il s'agit de la dentelle,

couvert de sa protection le huguenot Simon Châtelain qui avait introduit le point d'Espagne en France. Il n'a pas pu lutter avec les autres points alors en faveur à la cour de France. — En général, l'aspect des guipures d'Espagne est lourd, compact, même massif. Il est travaillé à peu près entièrement au point de toile ou entoilage très épais avec brides picotées.

En 1830, la dispersion des monastères mit au jour d'anciens tra-

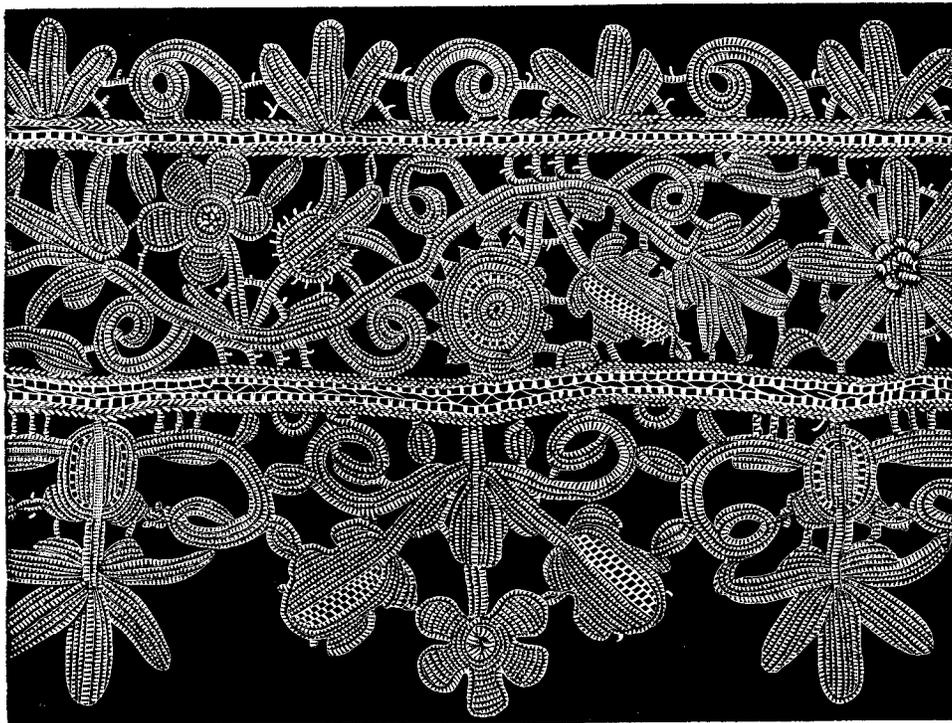


FIG. 130. — Point d'Espagne. (Collection de M. Lescure.)

vaux de religieuses qui étaient gardés dans les églises des couvents et dont on n'avait que très peu la connaissance. Ces ouvrages étaient d'une très grande finesse, travaillés par petits morceaux sur parchemin et réunis ensuite pour former un ensemble prévu. Actuellement, le travail de la dentelle à l'aiguille a disparu en Espagne.

En Portugal, des travaux analogues ont été produits en même temps qu'en Espagne ; leur sort a été le même, ils n'ont pu rivaliser avec les points de France dont la faveur franchissait les frontières.

Il existe peu de documents sur les débuts des points à l'aiguille

en Flandre. Il paraît probable que l'invention des dentelles à l'aiguille fut importée d'Italie. On y a fait cependant du point coupé et on y a copié le *punto in aere* vénitien. Cesare Vecellio, dans son livre des patrons *la Corona*, a reproduit des dessins d'une très belle dentelle à l'aiguille, à laquelle il donne le nom de point flamand. Les relations commerciales maritimes et terrestres existant entre la Flandre, l'Espagne et l'Italie, expliquent naturellement l'influence italienne subie en Flandre pour les dentelles à l'aiguille. Les ouvrières de Bruges exécutaient au xvii<sup>e</sup> siècle des guipures à l'aiguille d'un aspect plat et dont les rinceaux rappelaient ceux italiens ; elles firent aussi des guipures où les jours à l'aiguille étaient largement répandus dans des ouvrages aux fuseaux. Les Flandres travaillèrent cependant beaucoup plus les dentelles aux fuseaux que les dentelles à l'aiguille jusqu'au xviii<sup>e</sup> siècle, époque à laquelle on copia à Bruxelles le point d'Alençon. Dans les dentelles que l'on fit à Bruxelles, le contour marquait moins de relief et l'ensemble ne présentait pas la même fermeté que dans le point d'Alençon, mais la supériorité de la qualité des fils de lin employés en Belgique, jointe à leur finesse, a donné la possibilité d'exécuter des dentelles d'une légèreté admirable.

Le vieux point de Flandre à dessins rudimentaires était, à l'origine, exécuté entièrement à l'aiguille, sur fond de réseaux variés, travaillés en même temps que les fleurs et les ornements.

Sous l'impulsion de Venise d'abord, d'Alençon ensuite, les dessins se sont enrichis et la fabrication s'est améliorée. Le commencement du xviii<sup>e</sup> siècle a été marqué par la production de pièces dont la richesse n'a pas été dépassée, elles portent généralement l'empreinte du style Louis XIV. Le nom de *point de Bruxelles* est parfois donné aux remarquables spécimens de ces divers travaux.

Vers la fin de ce siècle, on a inséré des fleurs ou des ornements à l'aiguille dans du fond fait aux fuseaux et nommé *drochel* ; ce genre, plus économique comme fabrication, trouva un débouché énorme en Angleterre et ne tarda pas à recevoir faussement le nom de *point d'Angleterre* qui lui est resté.

Il est important de distinguer ces fabrications anciennes de celle plus récente du point à l'aiguille dénommé *point gaze* (fig. 131) et de l'application de Bruxelles.

Le xix<sup>e</sup> siècle a été capital pour les perfectionnements dans les



Fig. 131. — Volant en point gaze (grandeur naturelle).

dessins et le retour à l'exécution entièrement à l'aiguille. — Les formes inspirées en principe par les points d'Alençon et d'Argentan se sont modernisées et assouplies, et le *point gaze* actuel, léger et vaporeux, fut bientôt créé. Ce point, entièrement à l'aiguille, est travaillé en

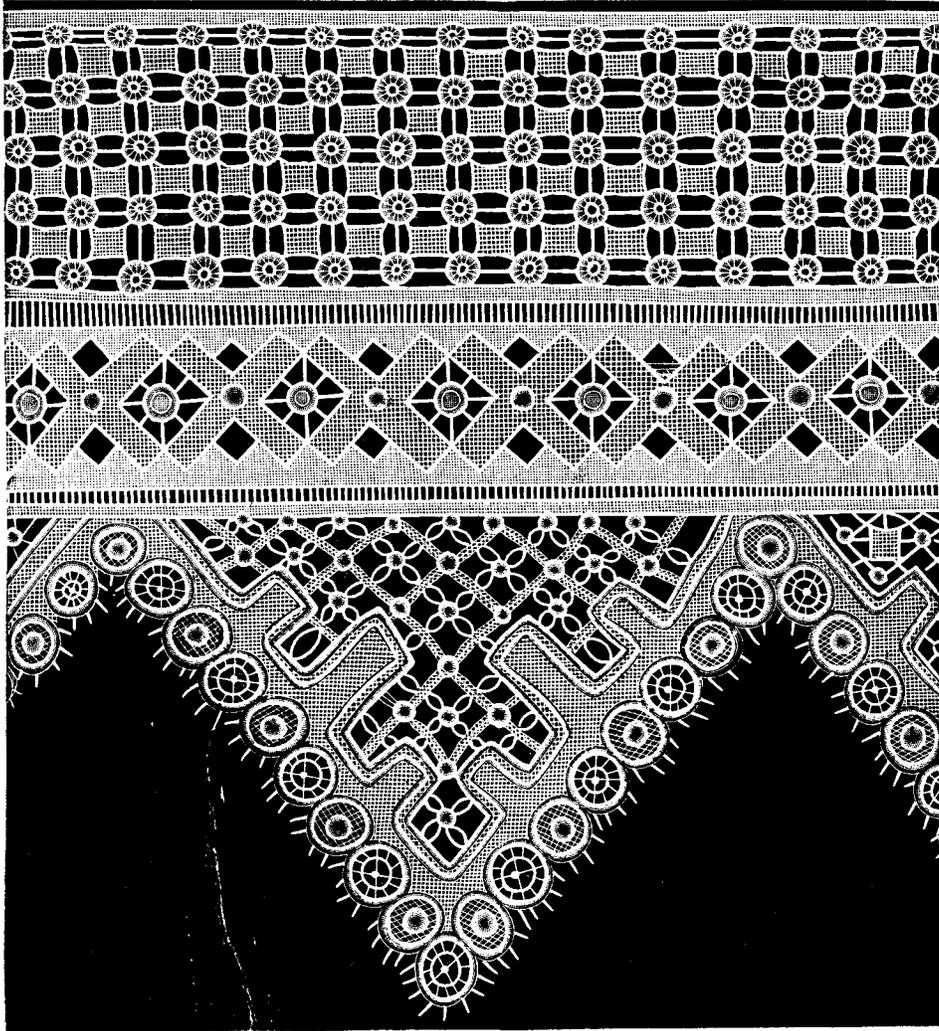


FIG. 132. — Dentelle à l'aiguille. (Travail moderne exécuté en Flandre.)

plusieurs parties. Les fleurs ou ornements sont exécutés séparément, souvent par plusieurs ouvrières, puis raccrochés les uns aux autres selon les nécessités du dessin et en rapport de leur qualité et de leur blancheur. Enfin ils sont montés sur le fond gaze sur lequel on coud

les pois et les fleurettes disposés en semis. Chaque raccord du dessin comporte un bouquet complet, chaque bouquet est raccroché verticalement à son voisin ; ce raccrochage suit les sinuosités du dessin, il exige beaucoup de finesse pour ne pas se trahir et conserver la régularité nécessaire à l'ensemble.

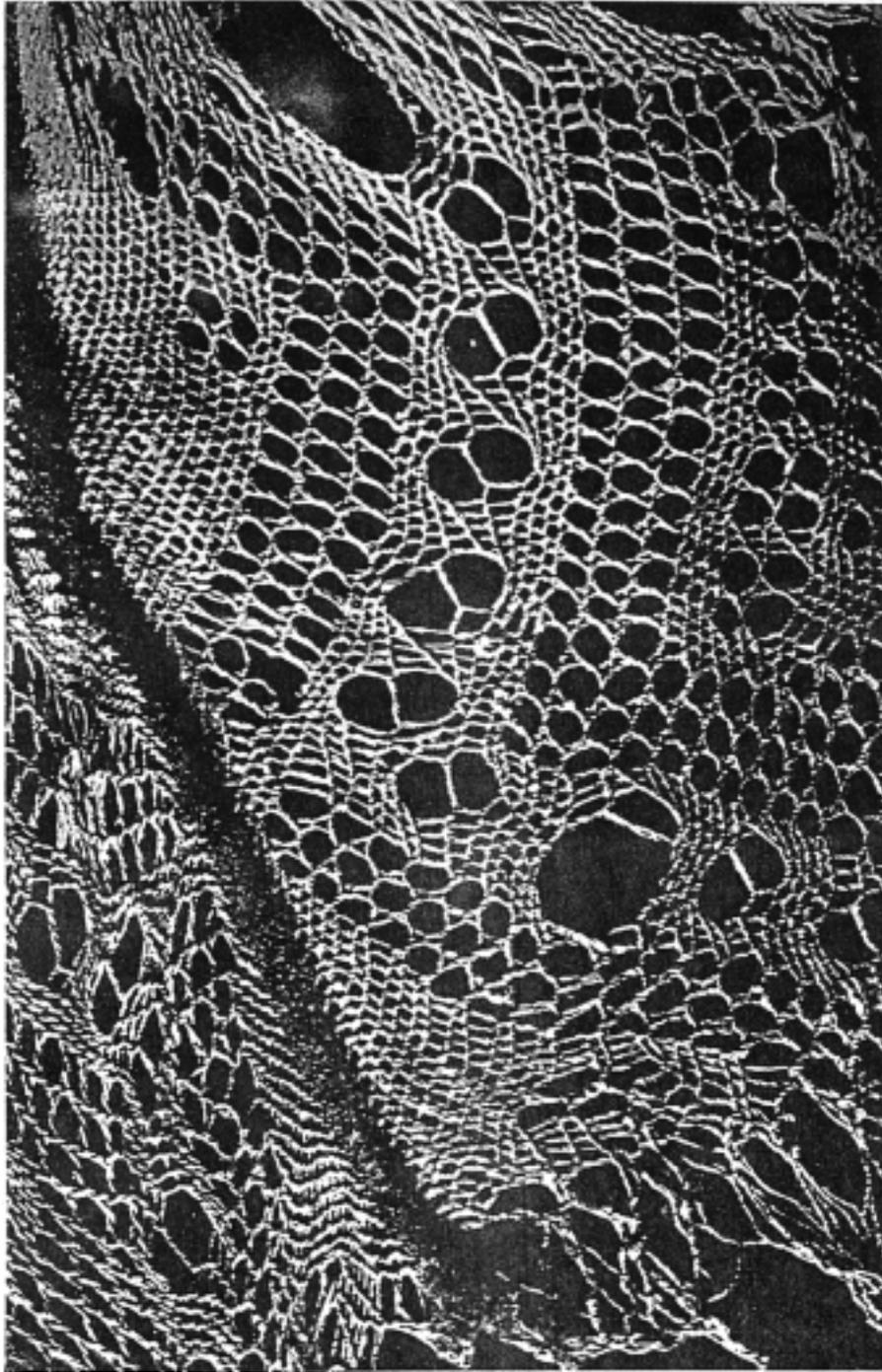
L'exécution du point gaze est difficile et compliquée ; tiré du point d'Alençon, il se travaille par une série d'opérations ayant une grande analogie avec celui-ci. Cependant la fabrication française diffère sensiblement des produits belges. La première est restée longtemps sur les résultats acquis depuis un siècle, tandis que la seconde a continué lentement à progresser sous les doigts habiles des *béguines* (1) qui le travaillaient. En sorte que des différences d'aspect et de toucher sont venues s'accuser dans ces deux dentelles parties de la même origine et exécutées par les mêmes procédés. On ne saurait confondre le point d'Alençon et le point gaze. Le point d'Alençon, tel que l'histoire nous le montre, présente une maille ferme et des contours nerveux provenant de la grosseur des fils, son toucher reste empreint de rugosités, son dessin est toujours précis ; les fabricants modernes l'ont bien compris et ont ressuscité la beauté de son travail en sachant le plier aux exigences de la mode.

Le point gaze possède un caractère spécial par la ténuité de ses fils, par la minutie et la mièvrerie du fond qui n'appelle et ne semble pouvoir supporter que des dessins extra-légers, les seuls convenant à ce genre de dentelle.

Le point gaze ne se fabrique plus à Bruxelles même, le véritable centre de la fabrication se trouve dans le sud-ouest de la Flandre orientale. On y a introduit l'invention des fleurs travaillées en relief, à pétales superposés et montés presque comme des fleurs artificielles.

---

(1) On désigne sous le nom de béguinages des associations de femmes vivant librement sous une même règle. Les *béguines* ne prononcent pas de vœux mais elles sont soumises à une supérieure qu'elles nomment la *grande dame* et qu'elles élisent entre elles. Il y a des béguinages en Hollande et surtout en Belgique. Celui de Gand est très important ; les jeunes béguines vivent en communauté ; au bout de trente ans, chaque béguine a le droit de se retirer dans un logement d'une des petites maisons du béguinage. Certaines béguines peuvent prendre avec elles leur vieille mère ou des parentes et sont autorisées à retirer un petit bénéfice du loyer qui leur est payé. La principale occupation des béguines est la dentelle. Le calme de leur vie exempte de préoccupations leur permet de s'adonner à ce long et patient travail avec fruit et avec succès.



Morceau d'un bonnet en dentelle de fil de lin jaune et laine rouge,  
trouvé dans les fouilles d'Antinoë. (*Musée de Cluny.*)

Lorsque ce genre est bien compris, il est fort beau; mais, lorsqu'on en abuse, il donne à la dentelle un aspect lourd et chiffonné qui n'est pas agréable. Il exige un goût raffiné pour ne pas excéder l'effet recherché.

L'Exposition universelle de Liège, en 1905, a réuni dans le Palais de la Dentelle les échantillons les plus merveilleux de la fabrication du point gaze; certains étaient d'une finesse, d'un modelé qui porterait à craindre que jamais on n'arrive à faire mieux.

Le point gaze trouve son emploi dans la toilette féminine, on en fait des robes, des voiles de mariée, des volants, des mouchoirs, des rabats, des écharpes, des éventails et des garnitures de toutes sortes. On a fait aussi de nombreux médaillons irréguliers destinés à être incrustés dans les divers objets de toilette et même dans des bas de soie.

La Flandre fabrique également aujourd'hui des quantités d'autres points à l'aiguille d'un genre qui n'est autre que le point de Venise: dessins, matériaux, procédés de fabrication, tout concourt à produire le véritable point de Venise perfectionné. Ce point, pour lequel Colbert avait tant fait afin de l'importer en France, semble maintenant avoir pris racine en Belgique où les couvents le maintiennent dans une telle perfection que l'Italie, nous l'avons dit déjà, s'approvisionne en Belgique du point que l'île de Burano ne peut produire en assez grande quantité pour les demandes qui lui sont faites.

*Dessin spécial au point d'Espagne et au point de Flandre.* — Si on voulait refaire le point d'Espagne ancien, il faudrait lui laisser son caractère tout entier; on l'a déjà essayé dans quelques compositions géométriques où perçait l'art arabe.

Dans une précédente leçon, nous remarquions que la dentelle reticella ressemblait au crochet dans son aspect général; on peut dire la même chose du point d'Espagne. Ses fleurs et ses ornements massifs pourraient s'imiter au crochet dans le genre Irlande moderne. C'est donc les mats épais dans les ornements et dans les tiges, fleurs et feuillages, qu'il faut conserver au point d'Espagne. On mettra peu ou point de vides, les motifs se raboutant entre eux par des points de contact sur leurs contours. Des enroulements de grosses fleurs et de feuillages peu compliqués donneront pour ce genre l'esquisse de cette dentelle délaissée.

Pour le dessin des anciennes guipures de Flandre, il conviendra de s'inspirer des vieux dessins, et pour les guipures modernes, comme elles sont la reproduction du point de Venise, il n'y a qu'à faire les mêmes dessins que pour le point de Venise.

*Dessin spécial au point gaze.* — Il n'y a pas, en réalité, de dessin spécial pour cette belle dentelle puisque toutes les combinaisons et toutes les compositions sont susceptibles d'être exécutées à l'aiguille. Le dessin dépend beaucoup ici, comme ailleurs, de l'objet en vue duquel on fait une composition. Cependant, lorsqu'on voit réunies une grande quantité de dentelles en point gaze, il apparaît clairement qu'un genre de dessin, toujours le même, est adopté; on y retrouve les mêmes roses, iris, marguerites, fougères, pivoines, etc., et les mêmes ornements. La figure 133 donnera une idée du dessin adopté pour le point gaze. Le dessinateur, en restant dans les conditions imposées, qui sont les mêmes que pour le point d'Alençon, pourra néanmoins faire appel à toute son imagination et créer de belles compositions très libres où les fleurs et les ornements devront dominer. Nous ne saurions assez engager les dessinateurs et même les fabricants à éviter de tenter la représentation des portraits des souverains ou des hommes célèbres, des monuments publics et jusqu'à des locomotives! Cela peut être considéré comme un tour de force, mais c'est d'un mauvais goût indéniable; la dentelle, étant toute de grâce, d'élégance et de légèreté, ne saurait être réduite à cette décoration banale et grotesque.

*Matériaux employés pour le point d'Espagne, le point de Flandre, le point de Bruxelles et le point gaze.* — Pour les points d'Espagne et de Flandre, les matériaux étaient du fil de grosseur moyenne. On emploie du fil d'Ecosse, c'est-à-dire du coton, pour l'exécution du point de Bruxelles ou du point gaze, du n° 420 ou 440 pour les très beaux articles. Du fil n° 250 à 300 est employé pour le point gaze ordinaire.

*Exécution du point d'Espagne et de la guipure de Flandre à l'aiguille.* — Pour refaire le point d'Espagne ou les points des vieilles guipures de Flandre, il convient de se souvenir que ces dentelles anciennes étaient faites, pour ainsi dire, uniquement en point toilé ou d'antilage et, pour le point de Flandre, on pourrait s'inspirer de la façon de travailler le Venise. — Nous prions donc le lecteur de se

reporter à la description des différents points employés dans l'exécution des dentelles de Venise.

*Exécution du point gaze.* — L'exécution du point gaze a beaucoup d'analogie avec celle du point d'Alençon. Ce point est toujours exécuté par des ouvrières nombreuses à cause de la rapidité qu'il faut mettre à livrer les dentelles qui sont commandées.

La première opération est la préparation du dessin. Avant d'être remis aux ouvrières, le dessin est calqué et divisé en morceaux ne

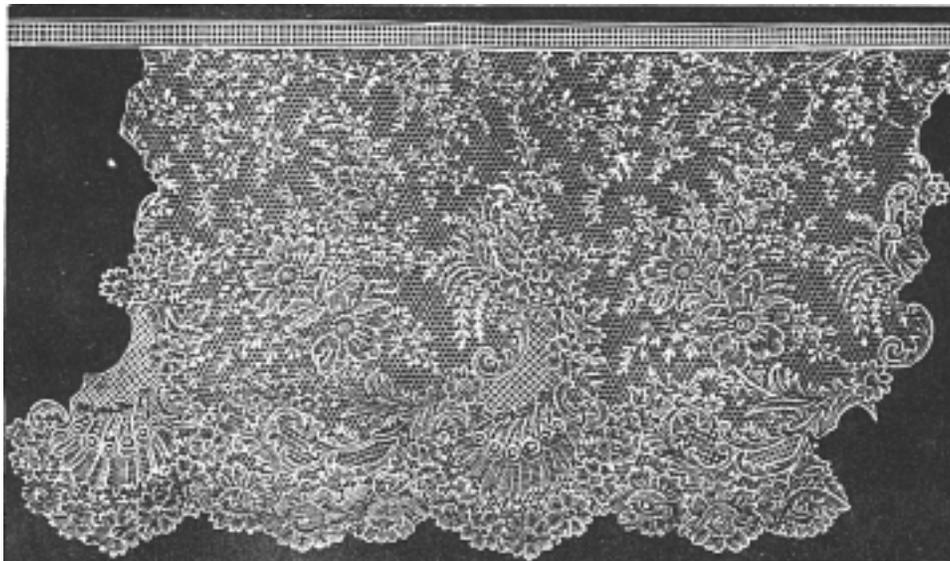


FIG. 133. — Volant de point gaze en cours d'exécution, montrant la manière de morceler et de raccrocher le travail. (Tiers de la grandeur naturelle.)

comprenant que les fleurs ou ornements et ne dépassant pas un décimètre et dont le contour suit la forme des fleurs ou ornements. Le nombre des morceaux varie suivant la grandeur et l'importance de la pièce à exécuter; ils sont remis aux travailleuses. Après la distribution de l'ouvrage, le dessin original est déposé dans les cartons du fabricant d'où il ne sera extrait que pour être consulté au moment du montage final.

Les parties du dessin calquées et distribuées aux ouvrières sont bâties sur un morceau de toile ou de cotonnade forte. Le papier ayant été piqué comme nous l'avons indiqué déjà, l'ouvrière pose le fil de bâti ou de trace (voir page 138). Comme le point gaze doit conserver

toute sa blancheur, il faut protéger le travail contre la poussière; on y parvient en employant une toile cirée ou un papier noir dans lequel on a fait un trou juste assez grand pour que l'ouvrière puisse travailler, de même que pour le point de Venise et toutes les dentelles à l'aiguille; de cette façon, le travail protégé est toujours d'une propreté parfaite. L'ouvrière ordinaire fait les points mats (toute la partie de toile ou entoilage) avec le point de la figure 134 et le point de tulle expliqué page 104 dont les mailles sont plus ou moins serrées, selon

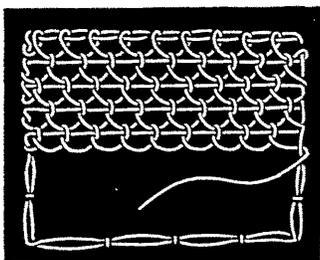


FIG. 134. — Point d'entoilage ou point mat du point gaze (très agrandi).

la nécessité du dessin et suivant qu'il est plus ou moins ombré. Quand le travail d'entoilage est terminé, d'autres ouvrières spéciales font les jours; et enfin on pose le cordonnet, point de feston fait sur un fil et destiné à sertir les dessins.

La gaze est le tissu uni à mailles hexagonales (comme celle d'Alençon), qui forme le fond. Le fond *gaze* est fait après qu'on a raccroché les différentes parties de fleurs ou ornements du dessin exécutées par diverses ouvrières.

En se reportant aux explications plus détaillées que nous avons données pour le point d'Alençon on comprendra mieux le travail du point gaze.

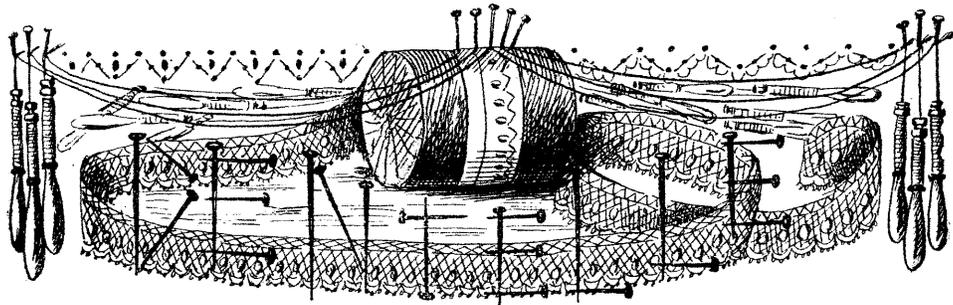
Ce qui est le caractère du point gaze, c'est la régularité du réseau, la précision de ses contours et la variété de ses jours. Il n'a pas, comme le point d'Alençon, des effets obtenus en creux. — Nous conseillons à l'élève dentellière de s'exercer à exécuter elle-même, de toutes pièces, le point gaze sans se spécialiser à l'un ou l'autre des points, une très bonne ouvrière devant toujours savoir faire son travail à elle seule en entier.

#### DEVOIR DU DESSINATEUR

Ce devoir portera sur le point gaze comme étant le plus important de cette leçon. — Faire le dessin d'un mouchoir en point gaze. — Faire le dessin d'une écharpe en point gaze à fleurs, en relief.

#### DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

S'exercer à faire des fleurs et ornements en point gaze. — S'exercer à faire la gaze. — S'exercer à monter ces diverses études.



## DIX-SEPTIÈME LEÇON

### Origines des dentelles aux fuseaux. — Matériaux employés.

(Voir les planches hors texte pages 181, 191 et 201.)

Les origines de la dentelle aux fuseaux ont été très discutées par ceux qui ont écrit sur ce sujet. La Flandre et l'Italie ont été, tour à tour, désignées comme le berceau des dentelles aux fuseaux. Presque tous les auteurs, quel que soit leur avis à ce sujet, terminent leurs considérations sur les débuts du travail aux fuseaux, par la citation de gracieuses légendes, dont l'une placée à Venise et l'autre à Bruges l'origine de la dentelle aux fuseaux. Nous avons déjà dit au commencement de ce volume que nous pensions que l'Italie devait être considérée comme le pays d'où était venue l'invention de la dentelle, nous confirmons ici cette opinion et nous l'appuyons sur des faits qui nous semblent tout à fait probants.

Les fouilles faites en Égypte, au cours de ces dernières années, ont mis à jour des corps ensevelis dans leurs tombeaux et vêtus de costumes qu'ils portaient habituellement pendant leur vie. Certaines des momies retrouvées et dont les restes ont été exhumés portaient des coiffures, des réticules, des bourses, des garnitures et même des tuniques d'un travail qu'on ne peut attribuer qu'aux fuseaux. Ces objets qui comportent des dessins et des combinaisons de points différents, appartiennent à la classe des guipures.

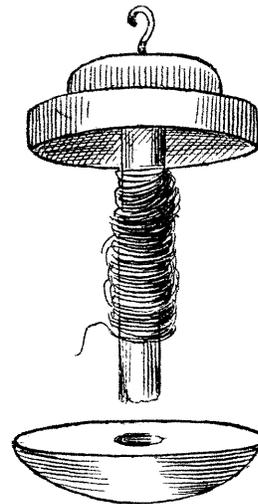


FIG. 135. — Bobine encore chargée de fil, trouvée dans les fouilles d'Antinoë. (Musée Guimet.)

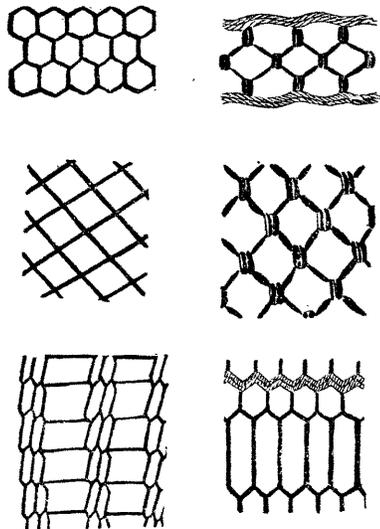


FIG. 136. — Différents points relevés dans les dentelles trouvées dans les fouilles d'Antinoë.

telle n'ait pas été conservée en ces temps demi-barbares, il ne nous reste pas d'échantillons de ces époques : c'est regrettable, c'est tout ce que l'on peut dire. Nous affirmions nous-mêmes, il y a quelque dix ans, que la dentelle aux fuseaux était inconnue avant le xvi<sup>e</sup> siècle.

Aujourd'hui, après avoir longuement étudié les échantillons conservés au Musée du Louvre, au Musée de Cluny et au Musée Guimet, où, grâce à l'aimable érudition de M. de Millouë, conservateur de ce Musée, nous avons pu reconstituer l'exécution de ces dentelles, nous devons reconnaître que plusieurs points de dentelle actuels étaient déjà connus dans ces temps reculés.

Nous sommes heureux de renforcer ici l'opinion

Des fuseaux ou mieux des bobines, fig. 135, servant à la confection de ces travaux, ont été retrouvées dans les tombes, encore chargées des fils ayant servi à exécuter ces dentelles. Devant ces témoignages irrécusables, il faut donc admettre que les Coptes, et même probablement les Égyptiens, travaillaient les dentelles aux fuseaux et qu'ils ont transmis cet art à l'Italie, au moment où l'Égypte devenait une colonie romaine.

Les documents précis manquent encore sur les dentelles qui ont pu être faites du vi<sup>e</sup> au xv<sup>e</sup> siècle; s'il n'en résulte pas que la fabrication de la den-

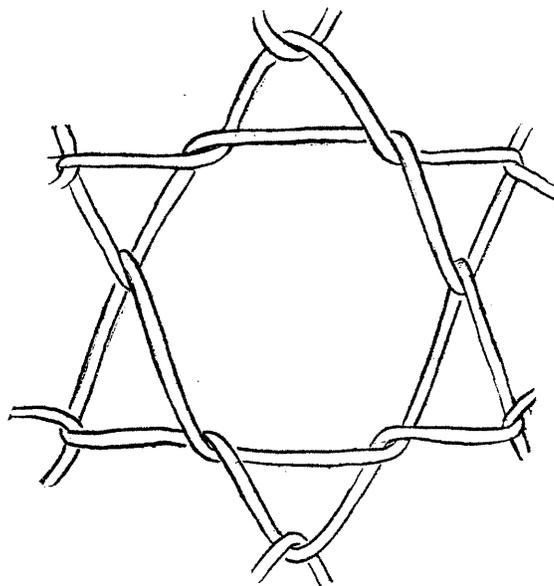


FIG. 137. — Point très agrandi montrant les passes de fil dans une dentelle trouvée à Antinoë.

de M. R. Cox, attaché au Musée des tissus de Lyon, qui a admis parmi les dentelles, dans son grand ouvrage sur l'art de décorer les étoffes, ces vestiges étonnants et insoupçonnés d'un passé prestigieux.

Nous avons fait photographier deux spécimens des points qu'on retrouve le plus souvent dans les dentelles d'Égypte, conservées au Musée de Cluny et au Musée Guimet. Au premier examen, ces points sont déconcertants, l'un ressemble au fond de tulle du point de Paris et, cependant, il n'est pas obtenu par les mêmes passes de fil.

Un sac réticule en laine bleue et fil vieil or, dont nous donnons la reproduction, est fait d'une maille de tulle glissante qui étonne et dépiste les recherches. Mais, lorsque les dernières fouilles faites à Antinoë, par M. Gayet, en 1904-1905, ont été exposées en juin au Petit Palais, à Paris, notre étonnement devait être plus grand encore. Nous avons pu voir alors, parmi les nombreuses dentelles réunies, des échantillons où le point de tulle à mailles hexagonales et le fond Valenciennes à mailles carrées, étaient exécutés à peu près comme de nos jours.

Des tombes de femmes exposées en nombre, nous ont montré des costumes divers dont voici quelques descriptions : Costume de femme, composé d'une robe à fond rouge, d'un mantelet rose pâle et d'un *bonnet de dentelle*.

Autre costume, avec tunique à empiècement rouge, vert et jaune, avec manteau vert, brodé, et *bonnet de dentelle* de fil noir et brun.

Un autre encore : tunique à empiè-

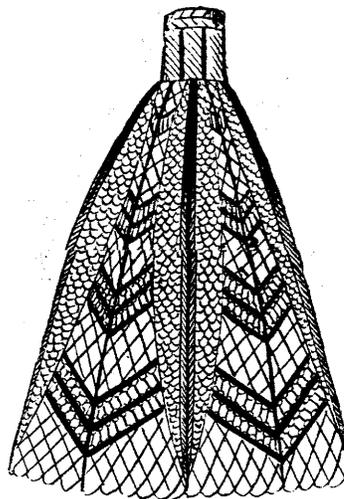


FIG. 138. — Bonnet en dentelle. (Reconstitution d'après des fragments trouvés dans les fouilles d'Antinoë.)

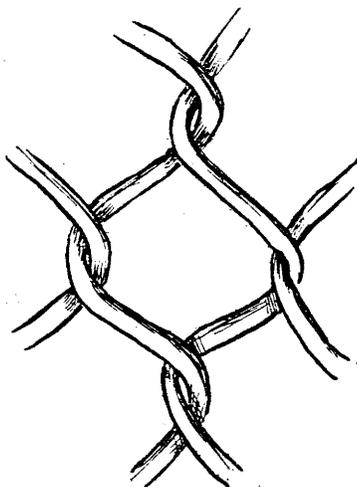


FIG. 139. — Point très agrandi formant la partie d'entoilage des dentelles trouvées dans les fouilles d'Antinoë (Le point glisse sur lui-même et forme les mats en se resserrant).

cement violet, suaire à fleurs stylisées, *filet de dentelle* paraissant avoir recouvert la tunique, etc.

Nous ne pouvons citer le contenu de toutes les vitrines et les nombreuses dentelles qu'elles renfermaient; beaucoup étaient en fil de tons différents, formant rayure ou dessin. D'autres étaient en laines polychromes, d'autres enfin rouges, bleues ou violettes de ton foncé uni.

Après examens et comparaisons approfondies, il nous a paru que

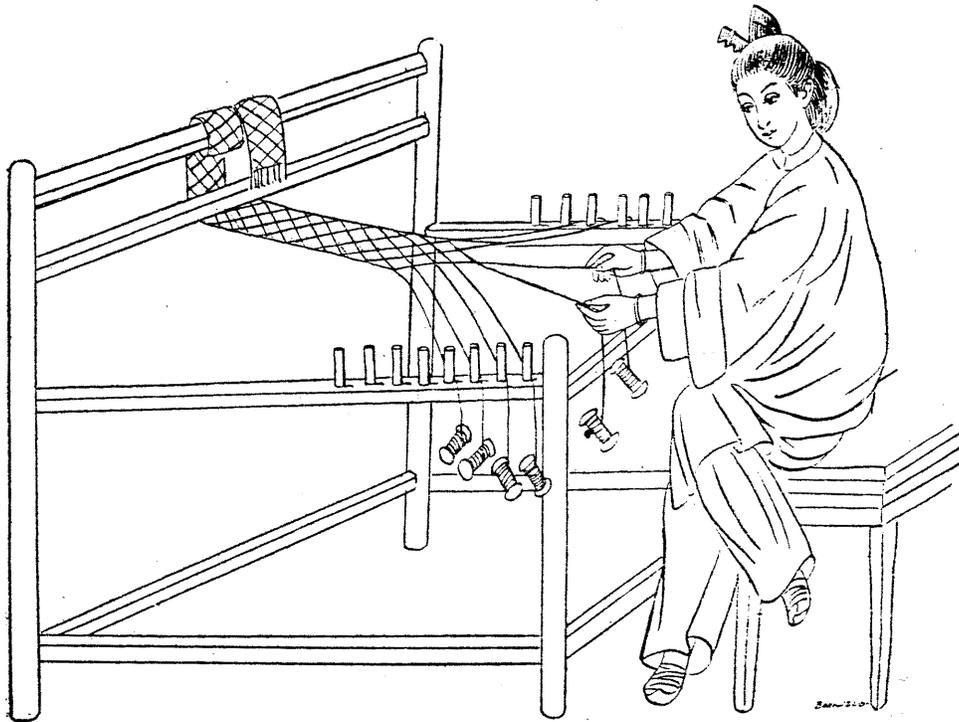
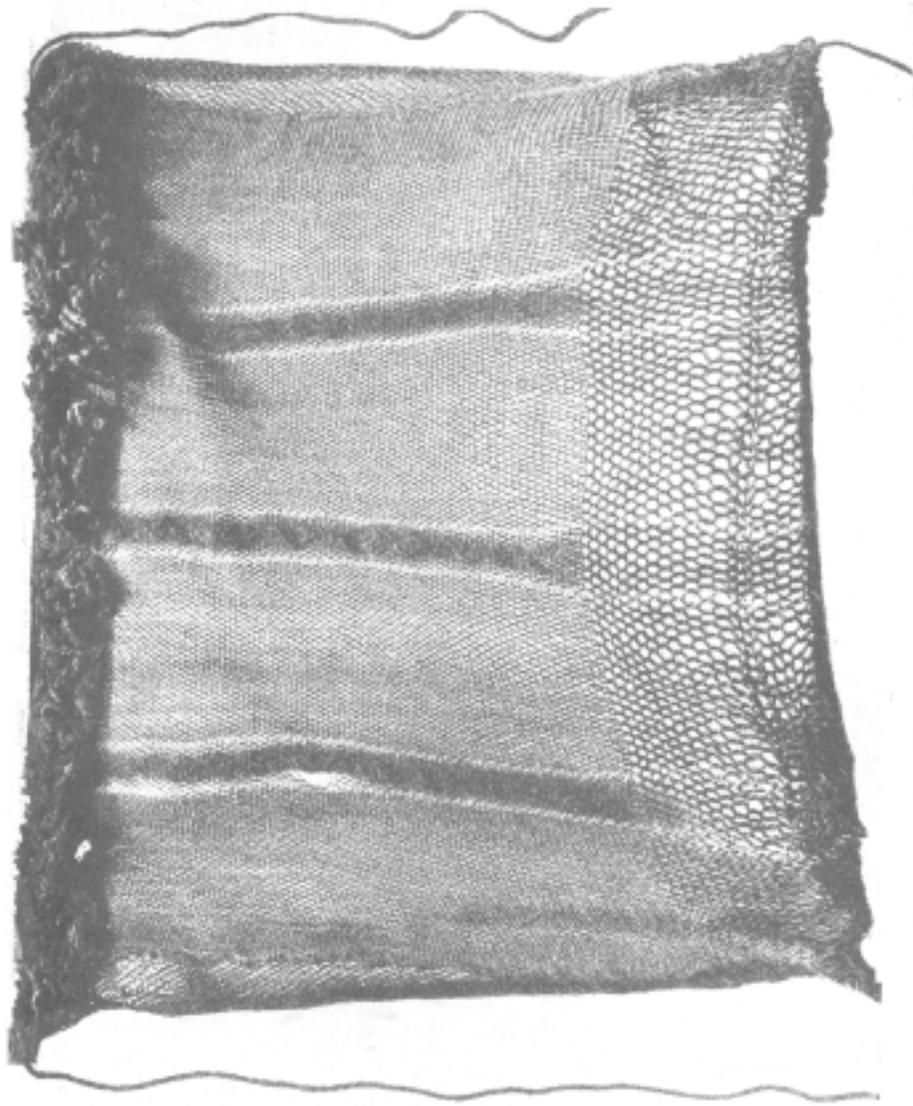


FIG. 140. — Métier en bois servant à exécuter un travail de réseau d'après un ancien ouvrage chinois. (Bibliothèque nationale, Estampes).

le travail de ces dentelles n'était pas obtenu à l'aide des épingles, mais résultait de passes et de croisements de fils libres.

Au cours de nos études et de nos recherches à la Bibliothèque nationale, nous avons trouvé au département des estampes dans un vieil ouvrage chinois, la représentation d'un métier en bois, sur lequel une femme exécute un travail de réseau à l'aide de bobines analogues à celles trouvées dans les tombes d'Antinoë; des bonnets ayant une forme qui rappelle ceux portés par les momies d'Égypte se trouvent



Réticule en tulle de laine bleu marine rayé de soie jaune, trouvé dans les fouilles d'Antinoë.  
(Musée de Cluny.)

placés auprès de la travailleuse. Il semblerait donc que la Chine, elle aussi, a produit autre chose que le filet de chasse et de pêche, elle fit peut-être des ouvrages précurseurs de ceux trouvés dans les tombes d'Antinoë. Après de patients essais, nous sommes arrivés à décomposer et à refaire les dentelles d'Égypte; nous en donnons une figure agrandie page 201 hors texte qui permettra de comprendre le travail. Ces dentelles d'Égypte sont généralement exécutées avec un fil fin, travaillé quelquefois en double, et elles présentent comme grosseur l'aspect d'une guipure torchon ordinaire.

En Europe, les couvents et les châteaux ont dû recéler longtemps les rudiments primitifs des passements aux fuseaux tombés en désuétude, avant que l'industrie s'en mêlât. Le commerce brillant de Venise a, probablement, inspiré l'idée de livrer à des fabricants ces éléments, dont l'irruption inattendue a pu surprendre un moment, mais on n'a pas tardé longtemps à les améliorer, en imitant aux fuseaux les dessins géométriques empruntés aux points à l'aiguille.

Peut-être, découvrira-t-on des documents sur l'ère, du vi<sup>e</sup> au xv<sup>e</sup> siècle, qui reste pour nous fermée, obscure, impénétrable, car c'est seulement à partir du xv<sup>e</sup> siècle que le travail aux fuseaux réapparaît clairement démontré et c'est alors, seulement, que les documents recueillis permettent de suivre la marche progressive qui a fait arriver rapidement à la fabrication des premières dentelles, travaillées aux épingles, sur un coussin, qui ont été nommées *passements*.

La dentelle aux fuseaux était moins chère que la dentelle à l'aiguille, et, de ce fait, trouva un grand débit, surtout auprès de ceux

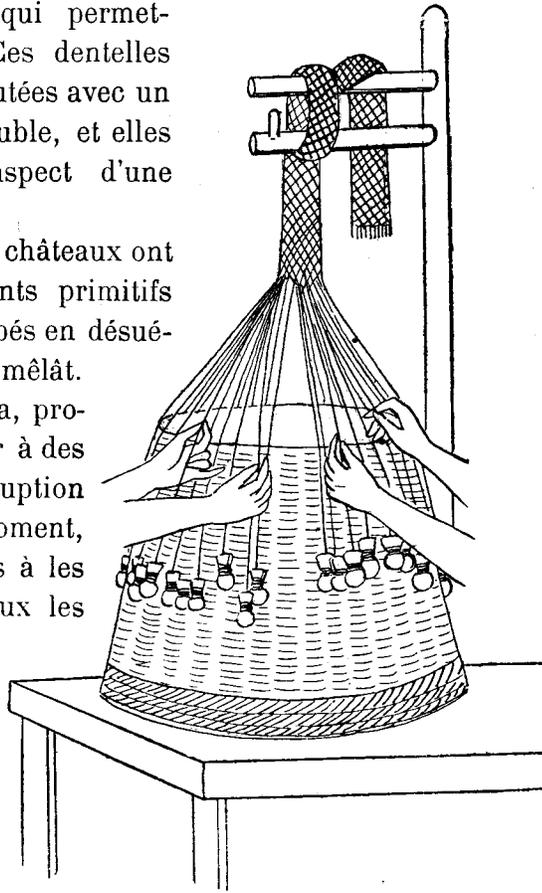


FIG. 141. — Autre métier servant également à l'exécution d'un travail de réseau, d'après l'ouvrage précité.

qui ne pouvaient s'offrir le luxe des points coûteux. A mesure que le travail aux fuseaux a pénétré dans les divers pays, chacun se l'est assimilé selon les nécessités de son usage ou des modes de sa

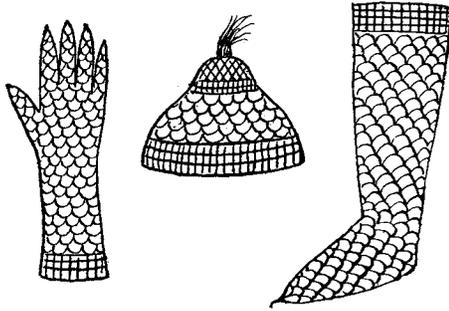


FIG. 142. — Gant, bonnet, et bas, d'après l'ouvrage précité.

localité. On s'est appliqué à reproduire aux fuseaux les compositions des dentelles à l'aiguille. Puis, peu à peu, les ouvrières habiles ont créé des nouveaux points spéciaux et la dentelle aux fuseaux parut vraiment inventée, dans le sens de fabrication, qu'elle a gardé de nos jours.

Nous arrêterons, ici, notre étude sur les origines des dentelles

aux fuseaux, devant reprendre, à chaque leçon, l'historique de chacun des points dont nous aurons à faire la démonstration.

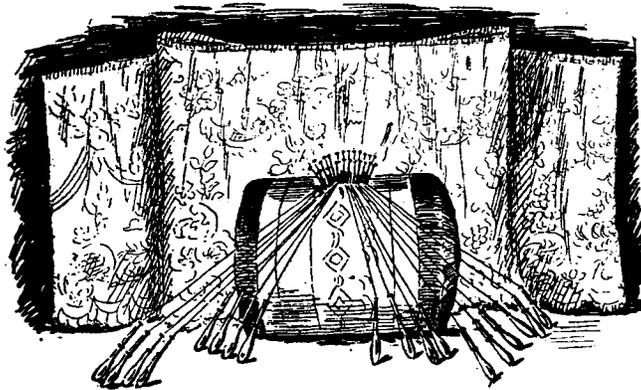
Il serait intéressant d'approfondir davantage la connaissance du travail spécial des dentelles d'Égypte, en vue de l'utiliser à l'heure présente où la recherche de nouveaux points et de nouvelles combinaisons sont partout à l'ordre du jour.

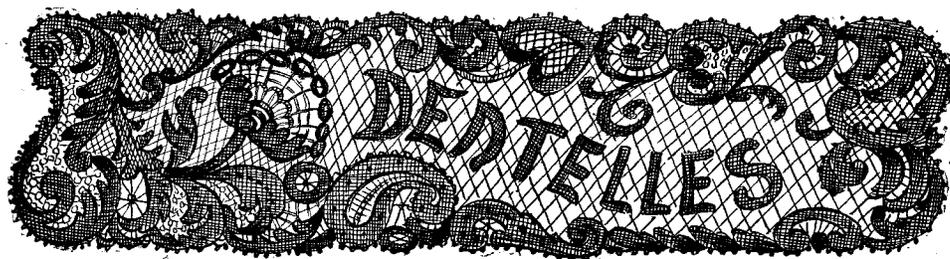
Le point à maille glissante qui forme les parties mates des dentelles d'Égypte a, lorsqu'il se resserre, l'apparence d'une sorte de tricot; on peut même lui donner, en travaillant d'une certaine manière, un aspect matelassé que l'on trouve souvent employé dans les morceaux ou objets trouvés dans les fouilles d'Antinoë pour former des nervures ou des bordures. Ce genre de travail aux fuseaux pourrait donner naissance, s'il était bien employé, à une dentelle qui ne présenterait que peu d'analogie avec celles existantes. Il est très facilement possible de passer de ce point mat aux points clairs en usage dans les dentelles d'Égypte. Des effets de jeu de fonds seraient aisés à trouver pour le travailleur qui voudrait étudier des combinaisons agréables, car il existe des points à mailles très larges et d'autres d'un aspect plus resserré qui tiennent le milieu entre le point mat et les points clairs. Ces derniers sont d'une très grande variété et en se servant des idées anciennes, c'est-à-dire en confectionnant des dentelles de soie de couleur sombre, on arriverait certainement à un résultat pour l'ornementation du costume féminin. Les dentelles de laine polychromes

pourraient, elles aussi, être l'objet de trouvailles d'un autre genre. Tandis que les travaux en fil de lin pourraient donner lieu à des combinaisons pour l'ameublement en les refaisant avec des textiles un peu fort.

Les matériaux employés dans les dentelles aux fuseaux sont très nombreux et très variés : tous les fils, tous les cotons, tous les genres de soie y compris la soie artificielle, la laine, la ramie, l'or, l'argent, voire même la paille, le crin et les cheveux ; que n'a-t-on pas employé pour fabriquer les dentelles aux fuseaux ?

Les mélanges de laine et soie, de lin, de fil d'or et d'argent, etc., sont très employés en ce moment.





## DIX-HUITIÈME LEÇON

**Métiers à dentelle aux fuseaux. — Dessins spéciaux pour les dentelles aux fuseaux. — Piquage des dessins. — Principaux points de la dentelle aux fuseaux.**

Le travail de la dentelle aux fuseaux n'a aucune analogie avec celui de la dentelle à l'aiguille. Il n'est pas venu, comme cette dernière, de la broderie et son exécution se rapproche plutôt du tissage des étoffes par l'entrecroisement et le tressage des fils. Les dentelles aux fuseaux se fabriquent dans presque tous les pays du monde occidental. Pour fabriquer la dentelle aux fuseaux on se sert de métiers, de fuseaux et d'épingles.

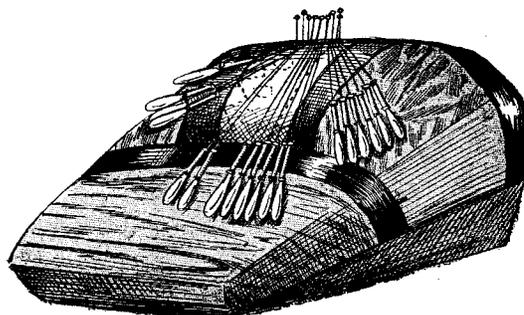


FIG. 143. — Métier employé dans la Haute-Loire.

Suivant les pays où ils sont en usage, les métiers à dentelle sont désignés par les noms de *carreau*, de *coussin*, et quelquefois d'*oreiller*. La forme du métier varie également suivant les localités et les genres de dentelles qu'il sert à fabriquer.

Le métier employé dans la Haute-Loire est une sorte de boîte carrée munie d'un cylindre à axe central, fortement rembourré et qui tourne sur lui-même. C'est sur ce cylindre que l'ouvrière fixe le carton avec le dessin piqué qu'elle veut reproduire. Ce métier est pratique pour la fabrication des dentelles à long métrage, en ce sens, qu'il permet à la dentellière de faire un ouvrage continu sans être jamais obligée de le démonter pendant la durée du travail.

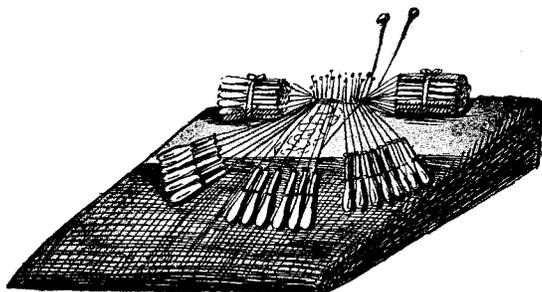


FIG. 144. — Métier employé pour la Valenciennes.

Le métier employé dans les Vosges, nommé carreau tournant, a la forme extérieure du précédent que nous venons de décrire; néanmoins, il en diffère par une roue dont le système de rotation est horizontal au lieu d'être vertical. Cette forme de métier permet à l'ouvrière de fabriquer des motifs de grande taille sans avoir à se préoccuper du *sens* de son ouvrage, les fuseaux pouvant être dirigés tout autour de la dentelle, grâce au système de la roue qui lui permet d'amener toujours devant elle la partie qu'elle doit travailler. Il existe en Normandie un métier tournant dans lequel le cylindre est plutôt comme un disque, tournant en rond, à plat. Pour fabriquer la dentelle de Chantilly en Normandie, la dentelle de Grammont et la Valenciennes en Belgique, on fait usage d'un large coussin, aplati en avant, un peu élevé en arrière; le coussin est rembourré fortement. Il est tendu de drap sombre (noir ou vert) et recouvert en partie d'une large bande en toile cirée ou en papier bleu pour permettre aux fuseaux de glisser facilement. Ce métier ou coussin est posé sur un chevalet à crémaillère de façon à ce que la dentellière puisse le monter ou le descendre à sa guise. Le carton du dessin piqué est attaché dans toute la hauteur du métier. Pour les dentelles à grand métrage, ce coussin a l'inconvénient d'obliger l'ouvrière à déplacer toutes ses épingles lorsqu'elle est arrivée au bout du dessin; à ce point de vue, le métier employé dans la Haute-Loire semble préférable, mais pour les grandes pièces, le coussin plat est le plus pratique. Pour la dentelle de Bruges et les fleurs destinées à l'application de Bruxelles, on se sert d'un coussin rond aplati sur les bords et

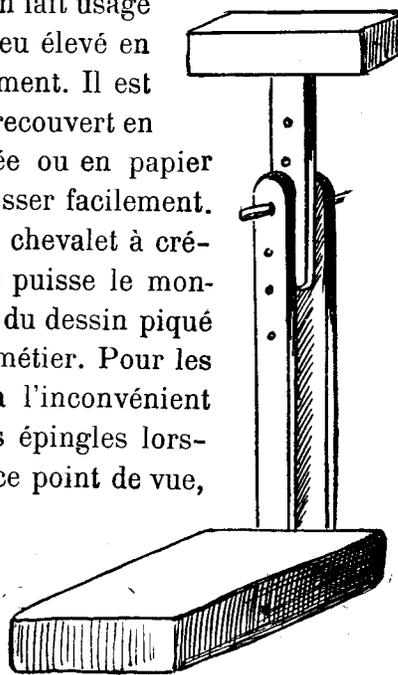


FIG. 145. — Chevalet à crémaillère. La dentellière appuie le haut du métier sur le chevalet et le bas sur ses genoux.

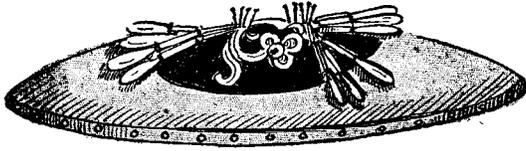


FIG. 146. — Métier rond servant pour les motifs de l'application et pour toutes les dentelles nécessitant la possibilité de mettre des fuseaux tout autour du travail.

sur une table; sa forme facilite le travail des parties détachées de l'application de Bruges et de la Duchesse, travail ne nécessitant qu'un petit nombre de fuseaux qui doivent pouvoir évoluer dans tous les sens. Comme le précédent, ce coussin est tendu de drap sombre et l'ouvrière le recouvre d'un papier bleu percé d'un trou, juste assez grand pour lui permettre de faire évoluer ses fuseaux dans l'espace laissé libre par son ouverture. Ce papier troué a pour but de préserver de la poussière la dentelle en train et de lui laisser sa blancheur la plus parfaite.

On fait encore usage en Italie et en Saxe d'un métier ayant la forme d'un gros rouleau ou manchon bourré de sciure de bois ou de crin et placé dans une sorte de boîte supportée sur quatre pieds.

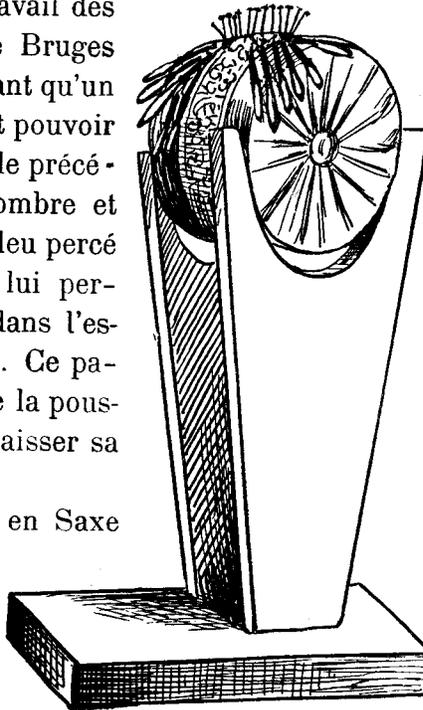


FIG. 147. — Métier en usage en Italie.

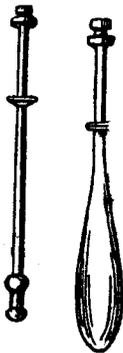


FIG. 148.  
Fuseaux légers  
pour  
fines dentelles.

D'autres variétés de métiers existent encore suivant les pays ou les localités, mais comme ils dérivent de ceux dont nous venons de parler, il ne nous semble pas utile de les décrire.

Les fuseaux sont en général demeurés pour la forme à peu près ce qu'ils ont été au début. Ils sont, le plus souvent, en bois tourné présentant trois parties distinctes; à la base un renflement qui sert à les saisir pour travailler; au milieu une partie droite comme le corps d'une bobine sur laquelle vient s'enrouler le fil lorsqu'on *charge*

légèrement bombé au milieu, monté également sur un chevalet comme le précédent. Dans certains cas, ce métier n'est pas monté et l'ouvrière le pose directement sur ses genoux ou

le fuseau, en haut, une tête arrondie qui est destinée à maintenir le nœud qui arrête le fil. La grosseur des fuseaux varie suivant la qualité de dentelle que l'on veut faire. Pour les dentelles fines, ils sont légers et minces. Pour les grosses dentelles, comme celles du Puy, par exemple, ils sont plus gros. — Afin de préserver le fil de l'air trop sec ou trop humide et de le mettre à l'abri de tout ce qui pourrait le salir, on recouvre la partie du fuseau formant bobine d'une feuille de corne mince enroulée, qui lui sert de gaine et n'empêche pas le passage ni le glissement du fil. Dans certaines localités, cette gaine est en bois quelquefois grossièrement sculpté.

Pour charger les fuseaux de fil, on se sert d'un moulin spécial appelé aussi dévidoir et qui a une grande analogie avec le rouet. D'un côté du dévidoir, on place l'écheveau de fil, de l'autre le fuseau, ce dernier maintenu par deux pointes de fer lui permettant de tourner rapidement sur lui-même. Une manivelle que l'on met en mouvement à la main, fait passer le fil de l'écheveau sur le fuseau qui se charge de fil très rapidement par ce procédé des plus simples. La figure 150 permettra de comprendre plus aisément la forme et le maniement du dévidoir.

Le chargement des fuseaux par le textile choisi pour faire la dentelle est une opération assujettissante, le plus simple dessin exigeant 30 à 40 fuseaux et un textile en rapport avec la qualité prévue pour chaque dentelle. Il a été inventé récemment des fuseaux perfectionnés destinés à éviter le lent dévidage et à conserver la propreté du fil. Ces fuseaux n'ont pas été adoptés par la fabrication générale pour des



FIG. 149.  
Fuseau  
ordinaire.

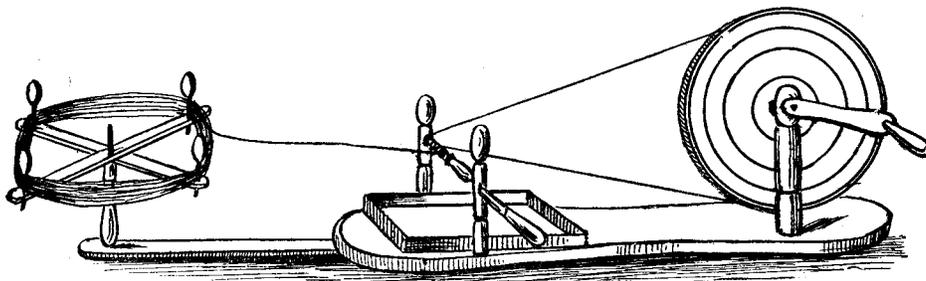


Fig. 150. — Dévidoir pour charger les fuseaux de fil.

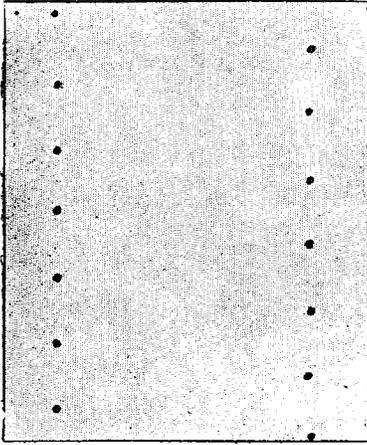


FIG. 151. — Piqué du point de grille.  
(Le même piqué plus rapproché sert pour le point de toile).

motifs divers, parmi lesquels figure, en première ligne, la routine ouvrière quoiqu'ils marquent une tendance au progrès et ouvrent des voies aux initiateurs.

Les dentellières se servent d'épingles pour arrêter les formes du dessin, les points de croisement et éviter que les fuseaux ne se brouillent. Les épingles de laiton à têtes de verre ou de cire sont les meilleures ; celles en acier, ayant l'inconvénient pour les fines dentelles surtout, de se rouiller à la longue. Selon la grosseur des den-

telles, les épingles sont plus ou moins fines.

Le dessin de la dentelle aux fuseaux diffère considérablement de celui en usage pour la dentelle à l'aiguille. Il doit être composé en tenant compte des nécessités d'exécution des passes des fuseaux. Il est presque indispensable de connaître les points, les passes de fil et la marche de l'ouvrage pour composer un dessin de dentelle aux fuseaux *exécutable*.

Nous ne parlerons ici que des généralités de ce dessin et ne nous étendrons pas sur ce sujet, puisque, à chacune des prochaines leçons, nous donnerons des indications sur le dessin spécial à chaque sorte de dentelle.

L'esquisse une fois composée et même lorsqu'elle est reconnue très exécutable, ne suffit pas à permettre son exécution. Il faut en faire ce qu'on appelle la mise en carte, en tenant compte de la grosseur du textile et suivant des règles précises afin d'obtenir ensuite le carton dessiné géométriquement et percé de trous, qui indiqueront où l'ouvrière doit placer ses épingles. Ce carton s'appelle *piqué* ou *patron*. Il est donc abso-

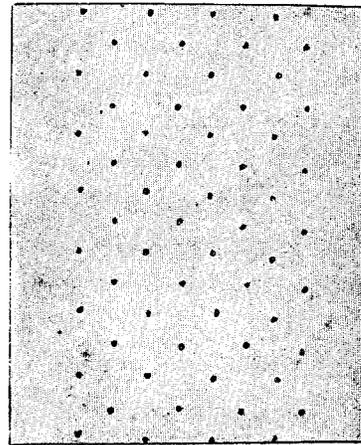
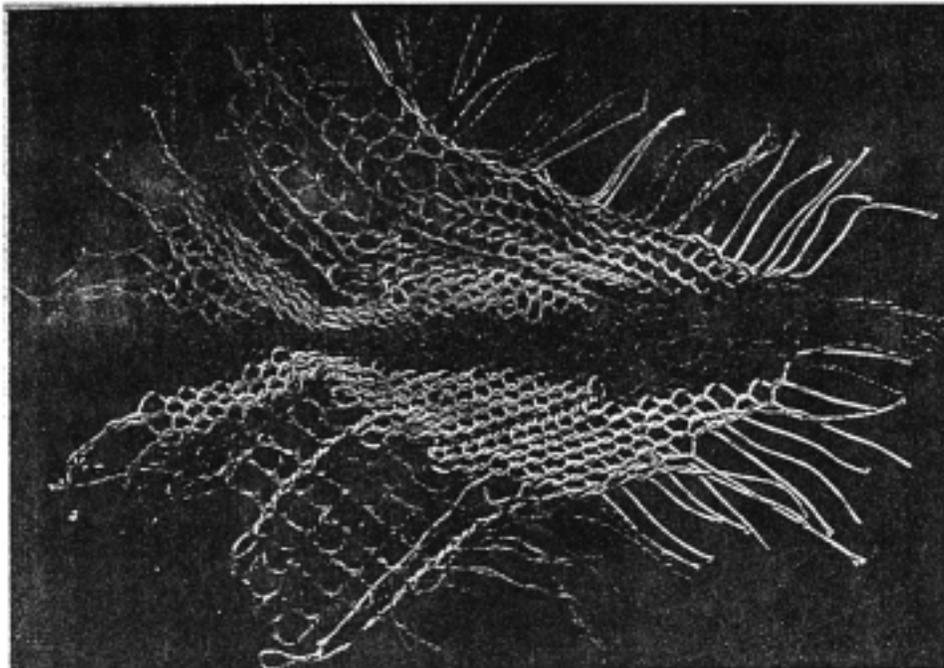
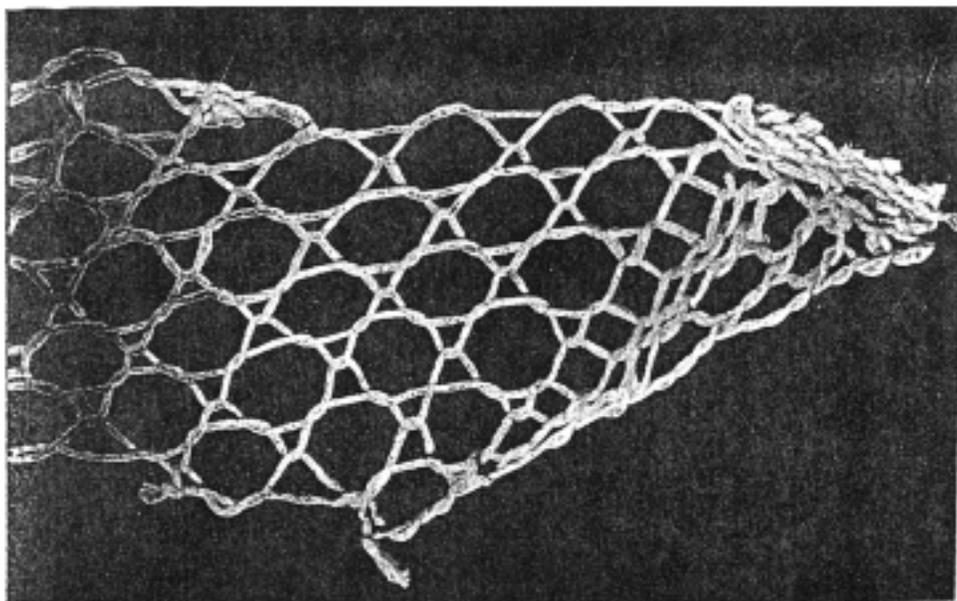


FIG. 152. — Piqué du point torchon.  
(Sert également pour le fond de tulle et le fond Valenciennes).



Reconstitution des dentelles trouvées dans les fouilles d'Antinoë.  
(Travail aux fuseaux exécuté par M. Pierre PAGÈS.)



Un des points principaux de presque toutes les dentelles trouvées à Antinoë.

lument nécessaire que le dessinateur en dentelle connaisse la mise en carte. Cette mise en carte ne se fait pas partout de la même façon; elle varie selon les pays et surtout selon les genres de dentelle; cependant, la façon de procéder la plus générale est de poser sur l'esquisse de la composition, un papier ou parchemin transparent sur lequel on calque le dessin à l'aide d'une pointe sèche; ce travail permet de ramener

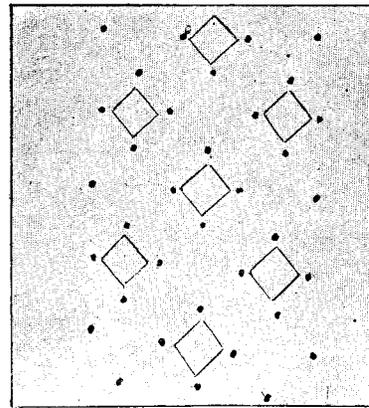


FIG. 153. — Piqué de fond à la Vierge.

le dessin à des formes bien géométriques en se servant d'un compas pour marquer les distances exactes, les cercles ou arcs de cercles. Ce calque rectifié obtenu, on pose, sur un coussin long ou sur du drap plié en plusieurs épaisseurs, un carton mince *très lisse*, pour que les fuseaux ne soient arrêtés par aucune aspérité quand on fera la dentelle, et de couleur brune pour que les fils tranchent sur le ton du carton quand la dentelle sera en train. On pose le calque fait à la pointe sèche sur ce carton; le tout est fixé sur le coussin ou sur le drap avec des épingles aux quatre angles. En dernier lieu, à l'aide d'une aiguille manchée spéciale, on commence le piquage qui consiste à faire un trou à chaque endroit du dessin où la dentellière devra poser une épingle pour l'exécution de ce dessin. (Nous donnons, figures 151, 152,

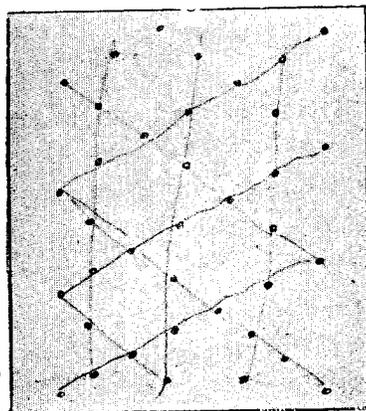


FIG. 154. — Piqué du fond mariage.

153, 154, la manière de placer les épingles pour faire les différents points de dentelle aux fuseaux.) Enfin, on sépare le calque et le carton, on trace à l'encre sur ce dernier, les formes du dessin entre les trous, les détails de fabrication sont traduits par des lignes pour les cordes, deux virgules pour le point grillé et du noir plein pour le point de toile ou point mat. Pour les grains d'orge ou les araignées, on indique un cercle entourant le trou où sera posée l'épingle et un certain nombre de lignes formant

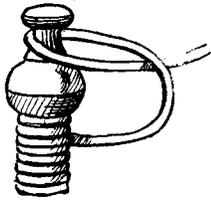


FIG. 155. — Boucle du fil à la tête du fuseau.

les rayons de ce cercle. Les picots s'expriment par un cercle entourant le trou de l'épingle.

Pour certaines dentelles, surtout pour celles à grands dessins, on se sert pour faire la mise en carte de papier imprimé de petits carreaux de quelques millimètres, cela simplifie le travail géométrique de l'indication des trous d'épingle, mais nous le répétons, la façon d'exécuter la mise en carte n'est pas la même partout. Dans certains pays, l'échantillonneuse fait directement le travail du piqué sur le dessin en exécutant l'échantillon de dentelle. Pour cela, elle place l'esquisse préalablement doublée de carton sur le carreau et pose ses épingles sans autre indication que ses connaissances acquises. L'échantillon terminé on l'enlève du métier, le carton se trouve naturellement piqué de trous là où les épingles ont été posées pour le travail, ce carton sert de modèle pour recopier tous ceux qui seront confiés aux ouvrières.



FIG. 157. Corde de quatre (très grossie).

La fabrication de la dentelle aux fuseaux repose sur un certain nombre de points peu nombreux relativement et qui, lorsqu'on les décompose, sont toujours les mêmes, employés avec des matières de différentes grosseurs et de différents titres. Nous avons vu que pour les dentelles à l'aiguille, la fabrication repose en grande partie sur le point de feston et tous ses dérivés, pour la dentelle aux fuseaux, il existe certaines passes de fils qui sont la base de tous les points, il importe de bien les comprendre pour parvenir à exécuter les dessins comportant des points plus fins. Il ne faut plus que de la patience et de l'agilité de doigts quand on connaît bien les points fondamentaux que nous diviserons comme il suit :

La corde de 4.

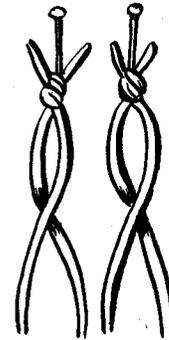


FIG. 156. Manière de tordre.

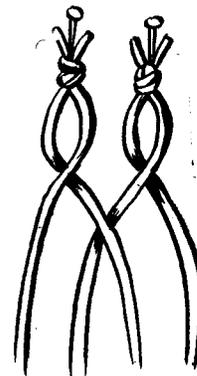


FIG. 158. — Manière de croiser les fils intérieurs.

- Le point de grille.
- Le point de toile ou point mat.
- Le point torchon.
- Le point mariage.
- Le point à la Vierge.
- Le réseau de tulle.
- Le réseau hexagonal.
- Le point de rose ou éternelle.
- Fond Bruxelles.
- Fond Valenciennes.
- Point d'esprit.

(Points que l'on retrouve employés dans toutes les dentelles qu'elles soient fines, moyennes ou grosses.)

Avant de commencer à travailler la dentelle, il faut monter son métier. Si on emploie le carreau à *cylindre*

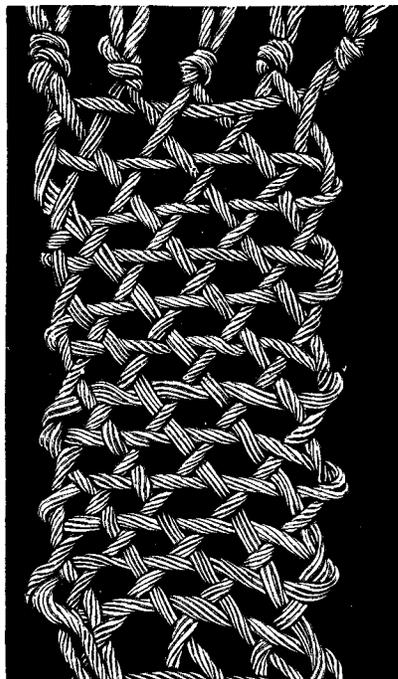


FIG. 159. — Point de grille très grossi.

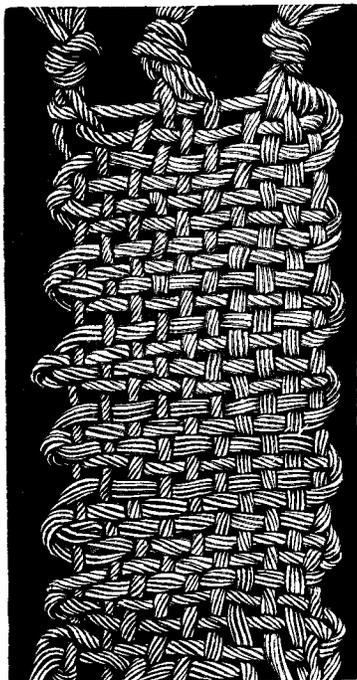


FIG. 160. — Point de toile très grossi.

tournant, en usage dans la Haute-Loire, ou tout autre métier rond, qui sont les plus pratiques pour les premières études, on place premièrement le patron ou piqué sur le carreau. Il doit être bien tendu sur le cylindre de façon à ce que les deux parties du dessin se rencontrent et se rejoignent sans solution de continuité. On les fixe par des épingles assez longues, pour que le piqué ou patron adhère solidement au cylindre. Si le patron est trop long pour s'adapter exactement au cylindre, on garnit ce dernier de chiffons jusqu'à ce qu'il ait atteint la grosseur nécessaire pour que le dessin rejoigne; si le patron se trouve trop court, il est préférable de prendre un carreau plus petit ou bien de le refaire, car, si le dessin ne couvrirait pas

le cylindre en entier, les avantages de ce carreau, qui sont de faire un travail continu, n'existeraient plus.

Le carton ou patron doit être posé pour que le haut de la dentelle qui se nomme *pied* soit placé à gauche de l'ouvrière et le bas de la dentelle qui se nomme *tête* à sa droite. Ces oppositions de noms s'expliquent par la raison qu'en fabrique on regarde toutes les dentelles le pied ou engrelure en bas et le bord dentelé ou tête en haut,

contrairement aux usages commerciaux.

Sur les métiers à cylindre on travaille avec tous les fuseaux pendants devant soi et la dentelle s'exécute dans le sens de la longueur

Pour les métiers plats et pour les métiers tournants on pose simplement le carton piqué bien tendu sur ledit métier ou on le fixe aux quatre coins avec des épingles. Lorsqu'on doit exécuter de très grands travaux en dentelle aux fuseaux, l'ouvrage est morcelé comme dans la dentelle à l'aiguille, soit par bandes, soit par portions contournant des dessins ou des ornements, ces morceaux sont ensuite réunis au point de *raccroc*.

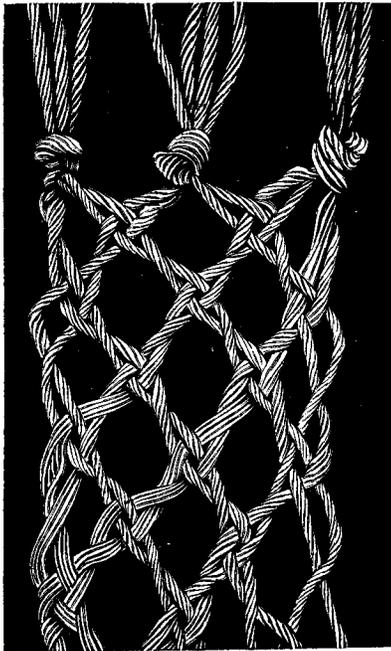


FIG. 161. — Point torchon très grossi.

Le carton fixé sur le carreau, il s'agit de préparer les fuseaux. Quand les fuseaux sont chargés du textile qui doit servir à faire la dentelle, ils ne sont pas encore prêts; il faut nouer le fil pour le maintenir tout en lui permettant de glisser et de se dévider régulièrement à mesure que la dentelière travaille. Il suffit d'une boucle en haut du fuseau comme l'indique la figure 155. Ils sont ensuite accouplés par paires en nouant ensemble les fils de deux fuseaux.

Pour les études de points nous conseillons de les faire avec du fil très gros pour bien voir et comprendre les passes ce qui est de la plus haute importance pour réussir. Toutes nos figures de points ont été agrandies au microscope d'après les plus fines dentelles

pour bien démontrer que toutes les dentelles sont basées sur le même principe de travail. Nous sommes absolument partisans de l'enseignement par des exercices très agrandis qui permettent aux débutants de voir de suite leurs erreurs en étudiant avec du fil très gros, voire même avec du cordonnet ou de la ficelle. Alors qu'une faute passerait inaperçue en travaillant avec du fil très fin, elle apparaîtra tout de suite avec du gros fil.

Les épingles doivent être plantées bien perpendiculairement au cylindre et assez solidement pour ne pas vaciller après le croisement des fils. Il faut éviter de tordre ou de détordre le fil en faisant jouer les fuseaux. Avant de commencer l'étude des points nous expliquons que nous numérotions toujours les fuseaux *tels qu'ils se présentent devant nous au moment où nous parlons*.

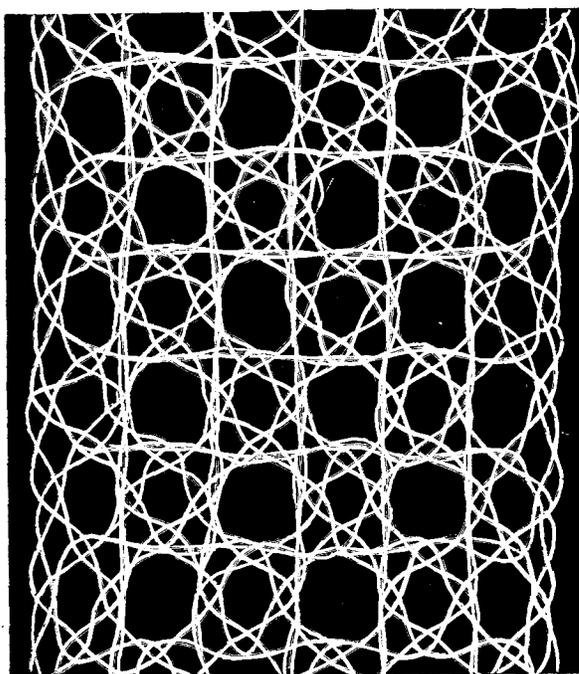


FIG. 162. — Point à la Vierge très grossi.

*Explication de la corde 4.* — Fixer deux paires de fuseaux sur le métier à l'aide d'épingles traversant chaque nœud. Tordre. C'est-à-dire passer dans la même paire chaque fuseau de droite par-dessus celui de gauche

Croiser les fils intérieurs. 2° sur 3°. Tordre à nouveau puis croiser et obtenir la corde en continuant ainsi (voir fig. 156, 157 et 158).

Croiser les fils intérieurs. 2° sur 3°. Tordre à nouveau puis croiser et obtenir la corde en continuant ainsi (voir fig. 156, 157 et 158).

*Explication du point de grille.* — Fixer plusieurs fuseaux attachés par paires. Les fils pendent verticalement. Croiser tous les fuseaux de droite sur ceux de gauche. Puis : passer le 2<sup>m</sup> fuseau sur le 3°; le 4<sup>m</sup> sur le 3°; le 2° sur le 1<sup>er</sup>.

Ecarter deux fuseaux sur la gauche. Continuer jusqu'au bout

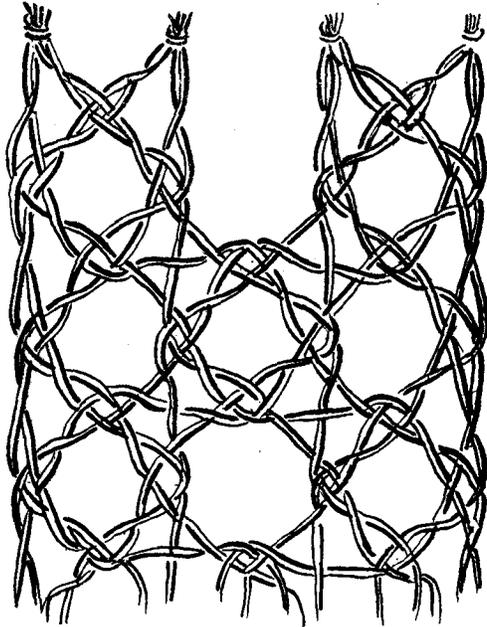


FIG. 163. — Démonstration du croisement des fils pour le point à la Vierge.

Ecarter 2 fuseaux à gauche. Continuer jusqu'au bout de la rangée, où l'on tord, une fois.

Planter une épingle dans le trou du piqué sous les fuseaux; passer ceux-ci à droite de l'épingle, et revenir en sens inverse faire le 2<sup>e</sup> rang.

Le point de toile est fait. Selon la largeur que l'on veut obtenir mettre 2, 3 ou 4 groupes de 4 fuseaux (fig. 160).

*Explication du point torchon.* — Attacher avec une épingle plusieurs groupes de 4 fuseaux. Les fuseaux pendent verticalement.

du rang. Croiser les fils des deux derniers fuseaux, planter une épingle sous les fuseaux dans le trou du piqué.

Passer les fils derrière cette épingle.

Refaire le même travail en sens inverse. Le point de grille est fait (fig. 159).

*Explication du point de toile.* — Fixer sur le métier plusieurs groupes de 4 fuseaux.

Les fuseaux pendent verticalement.

Passer le 2<sup>me</sup> fuseau par-dessus le 3<sup>e</sup>; le 4<sup>e</sup> par-dessus le 3<sup>e</sup>; le 2<sup>e</sup> par-dessus le 1<sup>er</sup>; le 2<sup>e</sup> par-dessus le 3<sup>e</sup>.

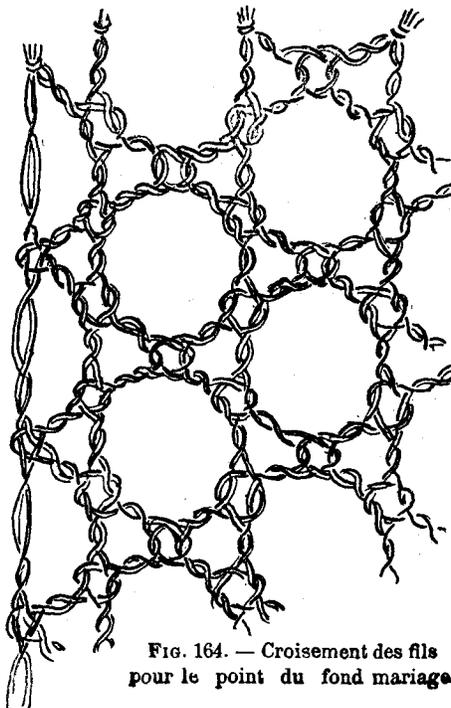


FIG. 164. — Croisement des fils pour le point du fond mariage.

Prendre les 2 fuseaux de droite du premier groupe de 4 et les 2 fuseaux de gauche du deuxième groupe de 4. Les tordre chacun de droite à gauche.

Ensuite passer, le 2° sur le 3°; le 4°, sur le 3°; le 2° sur le 1<sup>er</sup>; poser l'épingle au milieu des 4 fuseaux; le 2° sur le 3°. Tordre chaque paire, c'est-à-dire : 2° sur 1<sup>er</sup>; 4° sur 3°.

Laisser les fuseaux qui ont travaillé.

Prendre les 4 suivants à droite et recommencer le travail de même. Au bout de la rangée il reste deux fuseaux. Tordre

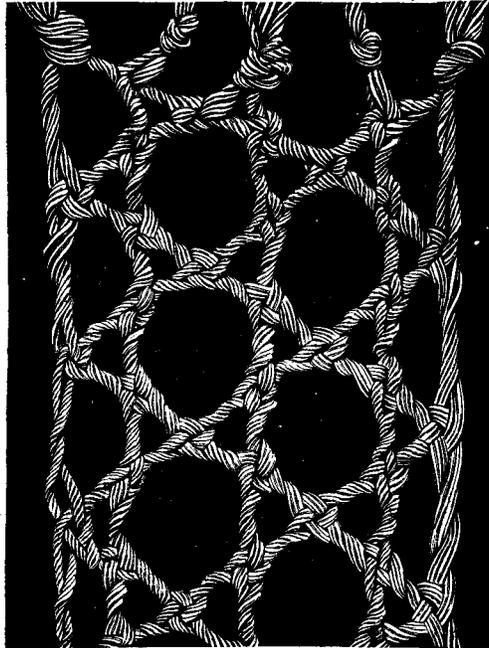


FIG. 165. — Variété du fond mariage (très grossi).

cette dernière paire et refaire le point en sens inverse après avoir planté la 1<sup>re</sup> épingle de droite de la 2<sup>e</sup> rangée. Remarquer que le travail du point torchon à un sens en diagonale (fig. 161).

*Explication du fond à la Vierge.*

— Fixer les fuseaux par groupes de 4. Nous travaillons d'abord avec 2 groupes, ce point étant basé sur le point torchon. Comme dans ce dernier, prendre : les 2 fuseaux de droite, 1<sup>er</sup> groupe et les 2 fuseaux de gauche 2<sup>e</sup> groupe, tordre chacun de droite à gauche; ensuite passer le 2° sur le 3°; le 4° sur le 3°; le 2° sur le 1<sup>er</sup>, poser l'épingle et passer le 2° sur le 3°.

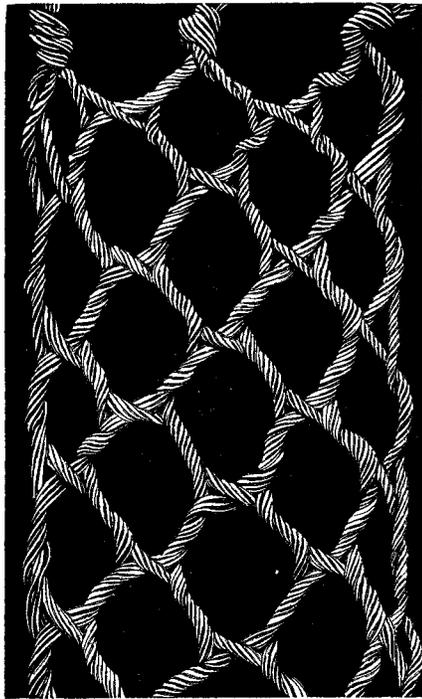


FIG. 166. — Fond de tulle (très grossi).

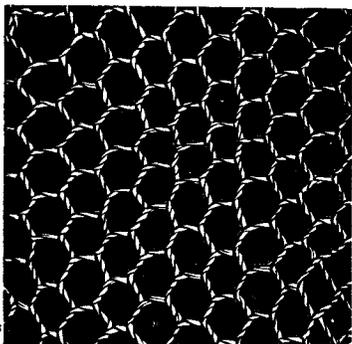


FIG. 167. — Fond de tulle à maille hexagonale (tulle de dentelle Chantilly, très grossi).

A ce moment prendre les 4 fuseaux qui se trouvent être à droite, passer le 2° sur le 3°. Faire de même avec les 4 fuseaux qui sont à gauche, 2° sur 3° et le point est terminé. Recommencer avec les 8 fuseaux suivants (fig. 163).

*Explication du fond mariage.* — Commencer avec deux groupes de 4 fuseaux. Prendre les deux fuseaux de droite du premier groupe

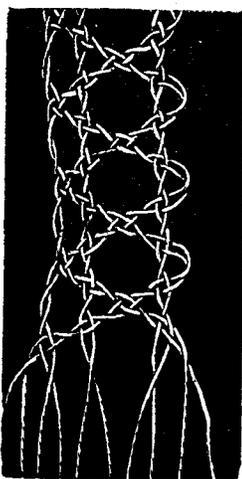


FIG. 169. — Eternelle. ou point de rose.

Tordre chaque paire. Abandonner la paire de droite, prendre à gauche les deux fuseaux de la 1<sup>re</sup> paire, les tordre et refaire un point torchon avec la paire immédiatement à droite qui, ici, se trouve être la 2<sup>e</sup> paire, laisser ces fuseaux. Prendre les 2 fuseaux de droite du 2<sup>e</sup> groupe de 4, les tordre une fois et faire un nouveau point torchon avec la paire immédiatement à gauche qui ici est la 3<sup>e</sup>.

Prendre les 2 paires intérieures 2<sup>e</sup> et 3<sup>e</sup>, faire un nouveau point torchon.

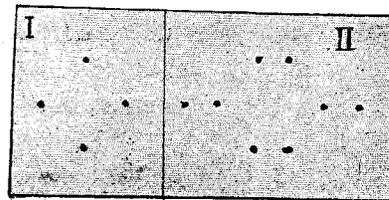


FIG. 168. — I. Piqué de tulle ordinaire. II. Piqué de tulle à maille hexagonale.

et les deux fuseaux de gauche du deuxième groupe. Les tordre chacun deux fois et exécuter le croisement comme il suit : le 2° sur le 3°; le 4° sur le 3°; le 2° sur le 1<sup>er</sup>.

Poser l'épingle entre les deux paires, puis tordre le 2° sur le 1<sup>er</sup> deux fois, et le 4° sur le 3° deux fois. Enfermer l'épingle en mettant le 2° sur le 3° et tordre deux fois chaque paire. Abandonner la paire de droite et garder l'autre pour faire avec la paire de gauche tordue deux fois du 1<sup>er</sup> groupe, un nouveau point, comme celui que nous venons de décrire, c'est-à-dire : le 2° sur le 3°; le 4° sur le 3°; le 2° sur le 1<sup>er</sup>, poser l'épingle; le 2° sur le 1<sup>er</sup>, 2 fois; le 4° sur le 3°, 2 fois; le 2° sur le 3°; tordre deux fois chaque paire.

Ici interviennent les 2 fuseaux faisant partie du point de gauche avec lesquels il faut faire un point identique à ceux que nous avons décrits.

Continuer en suivant la figure 164. Chaque point ayant le même croisement.

*Explication du fond de tulle.* — Attacher sur le métier deux groupes de 4 fuseaux. Prendre les deux fuseaux de droite du 1<sup>er</sup> groupe et les deux fuseaux de gauche du 2<sup>e</sup> groupe, tordre trois fois; les croiser : le 2<sup>e</sup> sur le 3<sup>e</sup>, poser l'épingle entre, et tordre 2<sup>e</sup> sur 1<sup>er</sup>, trois fois; 4<sup>e</sup> sur 3<sup>e</sup>, trois fois (fig. 166).

*Explication du tulle à maille hexagonale.* — Ce point présente les mêmes torsions que le point de tulle, l'aspect différent des deux fonds ne provient que de la façon de placer les épingles (voir les figures 167 et 168).

*Explication de l'éternelle.* — Attacher sur le métier deux groupes de 4 fuseaux.

Prendre les 2 paires intérieures de 2 fuseaux.

Les tordre une fois, faire le point torchon, abandonner la paire de droite.

Prendre la paire extérieure de gauche, la tordre et faire un point torchon.

Abandonner la paire de droite. Ici interviennent les 2 fuseaux faisant partie du point de gauche avec lesquels il faut faire un point torchon.

Continuer en suivant la figure 169.

Chaque point ayant le même croisement de fil.

*Explication du fond Bruxelles.* — Attacher sur le métier deux groupes de 4 fuseaux

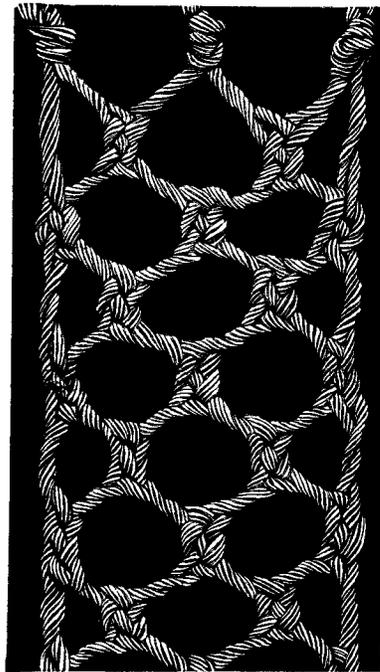


FIG. 170. — Fond Bruxelles (très grossi).

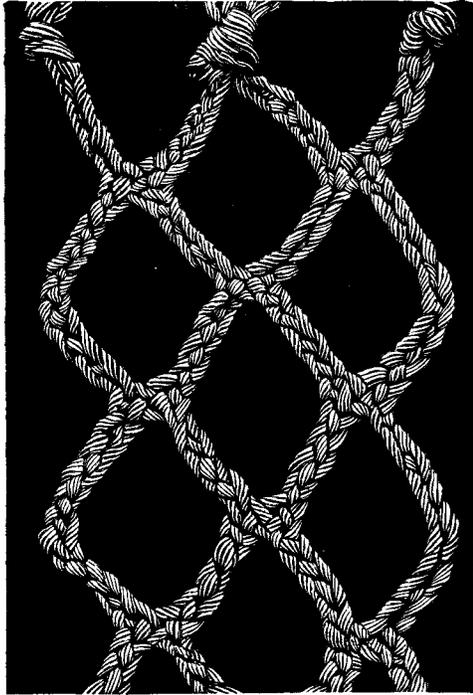


FIG. 171. — Fond Valenciennes (très grossi)

exécuter un croisement, comme au point torchon, des deux paires intérieures seulement, et refaire cinq fois les cordes de 4. Nouvelle jonction d'une des paires avec la paire empruntée au point à côté (voir la figure 171).

*Explication du point d'esprit.* — Le point d'esprit est ovale ou carré. Il s'exécute avec 4 fuseaux. Pour un point d'esprit ovale, attacher 4 fuseaux à une épingle et passer le 1<sup>er</sup> sous le 2<sup>e</sup>, sur le 3<sup>e</sup>, sous le 4<sup>e</sup>, et revenir en sens inverse.



FIG. 173.  
Point d'esprit terminé.

C'est le 1<sup>er</sup> fuseau qui passe régulièrement dessus et dessous les 3 autres qui ne travaillent pas.

Il faut maintenir le 2<sup>e</sup> et le 4<sup>e</sup> fuseaux fortement tendus, alors que le 1<sup>er</sup> ne doit jamais être serré.

La régularité de la forme s'obtient par une tension

Prendre les 2 fuseaux de droite du 1<sup>er</sup> groupe et les deux fuseaux de gauche du 2<sup>e</sup> groupe, les tordre 2 fois, puis exécuter avec ces 4 fuseaux 3 fois le point de corde de quatre. Tordre deux fois chacune des deux paires de fuseaux. Abandonner une paire, faire un nouveau point avec la paire faisant partie du point à côté (voir la figure 170).

*Explication du fond Valenciennes.*

Prendre deux groupes de 4 fuseaux, avec le 1<sup>er</sup> groupe faire une corde de 4, cinq fois; faire de même avec le groupe de droite, — pour la jonction,

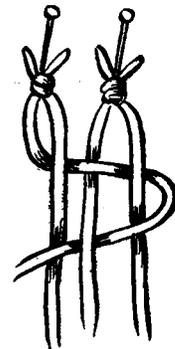


FIG. 172. — Manière de commencer un point d'esprit.

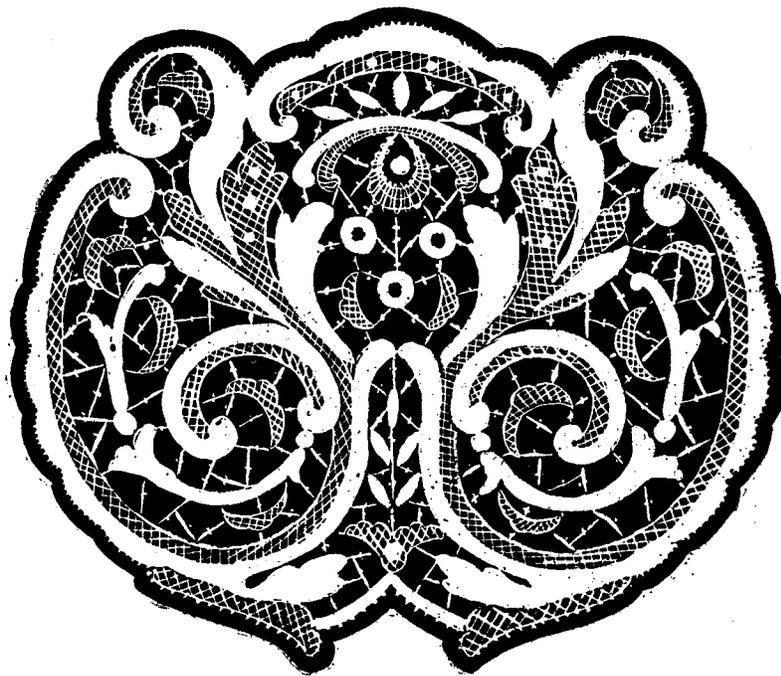
plus ou moins forte ou un écart plus ou moins grand du 2° et 4° fuseaux (voir la figure 172 et la figure 173).

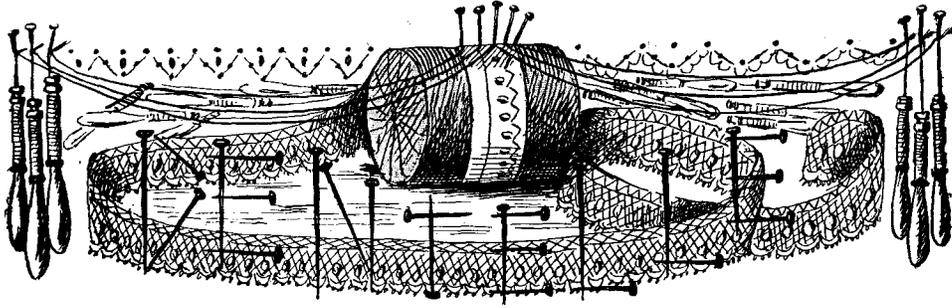
DEVOIR DU DESSINATEUR

S'exercer à la mise en carte et au piquage de divers dessins simples pour dentelles et entre-deux.

DEVOIR DE LA DENTELLIÈRE

Faire des études des différents points exécutés en très gros fil.





## DIX-NEUVIÈME LEÇON

La bizette. — La mignonnette. — La campane. — La gueuse. —  
Le point de Paris. — La dentelle de Dieppe, de Lille, d'Arras,  
du Quesnoy, d'Aurillac, de Tulle.

Plusieurs dentelles modestes ont peu d'histoire. Nous les avons réunies en une leçon afin de laisser en pleine lumière les noms principaux qui se sont perpétués jusqu'à nos jours.

A la fin du xv<sup>e</sup> siècle, on fabriquait en France des ceintures de soie bordées d'une sorte de tresse à réseaux qui avait nom *bizette*; ce nom lui était venu probablement, de ce que la soie avec laquelle elles étaient faites avait la couleur du pain bis. Il est relaté qu'en l'an 1548 on garnissait les costumes de taffetas de passements, et qu'ils étaient bordés de bizette. Quelques années plus tard, les historiens racontent qu'Élisabeth de France faisait des achats de bizette.

Les premières dentelles aux fuseaux ont été nommées passements. Vers la fin du xvi<sup>e</sup> siècle, le peuple suivait de loin la mode de la cour qui portait si haut le goût des dentelles; les bourgeoises et les fermières garnissaient leurs robes et leurs bonnets de petites dentelles que l'on nommait *mignonnette*, *campane*, *gueuse*. Fabriquées avec un très petit nombre de fuseaux, ces dentelles fort étroites ne comportaient presque pas de dessins. Elles se faisaient dans les environs de Paris; et le *point de Paris* nous est resté à peu près seul de tous ceux qui ont fait vivre tant d'ouvrières de la région. Dès les premiers temps du xvii<sup>e</sup> siècle on estimait à plus de dix mille le nombre des familles de l'Ile-de-France qui s'adonnaient à la fabrication de la dentelle.

Le réseau du point de Paris constitue le caractère spécial de cette

dentelle; il est hexagonal, coupé par des horizontales qui forment des petits trous aux angles; il a un aspect tout particulier, même abstraction faite du fleurage et du textile; on l'a utilisé dans la fabrication de la dentelle de Chantilly et dans la guipure du Puy, tantôt comme fond principal, tantôt comme jour accessoire. Au Havre, à Dieppe, ainsi que sur une longue étendue de pays allant de la Bretagne, à l'Artois et jusqu'à la Flandre, les populations s'adonnaient aux travaux des fuseaux, au xvii<sup>e</sup> siècle, sans s'ingénier à trouver de nouvelles passes de fils. Les copies des types primitifs s'étaient dénaturées peu à peu de façon à constituer une dentelle autre sinon essentiellement nouvelle et qui prenait le nom de la localité où elle semblait naître.

La dentelle de Dieppe est celle qui est parvenue presque jusqu'à nous sous forme de réseau à fortes mailles rondes ou à fines mailles carrées. On y a exécuté aussi des fonds à la Vierge supportant des

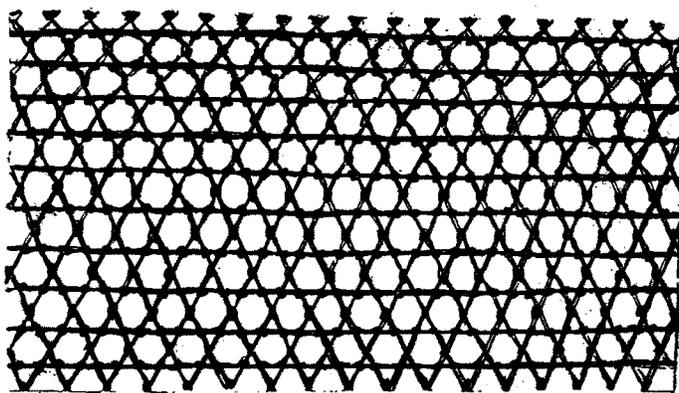


FIG. 174. — Aspect grossi du réseau du point de Paris.

trèfles en grillé entourés d'un gros fil légèrement cordonné. Ce genre de dentelle n'a pu tenir longtemps devant la concurrence des Flandres et de la Haute-Saône.

On a fabriqué des dentelles aux fuseaux à Lille dès la fin du xv<sup>e</sup> siècle. En 1582, la corporation des dentellières figura dans le cortège qui reçut le duc d'Anjou dans la capitale flamande. On affirme que le retour de Lille à la France par le traité d'Aix-la-Chapelle avait provoqué l'émigration à Gand des ouvrières dentellières. La dentelle de Lille se rapprochait de la Valenciennes et de la Malines par son aspect général, mais le point de Lille n'a jamais atteint la finesse des dentelles qu'il imitait. A l'origine le dessin en était simple, à petits jours entourés d'un gros fil, les fonds semés de mouches carrées appelées point d'esprit, le bord était droit et orné de picots extérieurs; ce genre définitivement classé a vu son succès assuré. On l'a employé

longtemps pour garnir les coiffes normandes, bretonnes, vendéennes et poitevines. Vers le xviii<sup>e</sup> siècle les dessins du point de Lille se sont enrichis de grands rinceaux garnis de fleurs stylisées aux centres ornés de jours mouchetés et toujours entourés d'un léger cordonnet en saillie sur les innombrables trous dont les fleurs sont percées. Les bords sont festonnés et les fonds à point d'esprit carré. A ce moment la dentelle de Lille eut un grand succès, sa fabrication occupait plus de 15,000 ouvrières. Le point de Lille était en usage le plus généralement pour les trousseaux et garnitures de robes. On en faisait en fil et aussi en soie noire, que l'on a imité à Caen et au Puy. Il reste peu ou point d'ouvrières à Lille quoique le genre ait survécu. C'est à Turnhout que la fabrication du point de Lille est allée s'implanter et qu'elle a continué jusqu'à présent.

Il y a un quart de siècle, la Bretagne, la Vendée, et même la Haute-Loire produisaient d'énormes quantités de dentelles en bande de fil de lin brillant, brodées de fleurettes et de pois au passé dont les dessins et l'aspect rappelaient le point de Lille.

Arras a dû longtemps sa prospérité à l'industrie de la dentelle; il paraît probable que c'est sous Charles-Quint qu'on a commencé à faire de la dentelle à Arras. Cette fabrication y prit naissance dans les monastères de femmes où les nonnes excellaient aux travaux de toute espèce.

Les fuseaux contribuèrent longtemps à orner les statues des saints de passements d'or, d'argent ou de soie, ou à garnir les aubes, les chappes ou encore les lingeries d'église. On a fabriqué en Artois de la *mignonnette* et aussi des entoilages à bords droits dont l'Angleterre consommait de grandes quantités.

La technique de cette dentelle fut sensiblement la même que celle de Lille, un réseau bien tordu à mailles rondes, garni de fleurettes, de pois détachés avec fil contournant le dessin à bords fleuris

Les fils employés étaient d'un titre moyen et leur solidité les faisait apprécier pour la lingerie. Ce genre a atteint son apogée vers le premier Empire et n'a fait que décliner depuis.

La ville du Quesnoy est à peu près ignorée comme fabrique de dentelles, mais c'est cependant au bureau que Colbert avait fondé dans cette petite ville, que l'on doit la création de la Valenciennes, cette splendide dentelle qui a occupé si longtemps, le premier rang des