

Fig. 16. FUSEAUX EMPLOYÉS EN BELGIQUE.

7. Point de Paris. — 8. Application de Bruxelles. — 9. Torchon. — 10. Duchesse.

coussin plat et le manchon, empêche celui-ci de bouger pendant l'exécution de la dentelle ; quand une partie de la dentelle est achevée, l'ouvrière enlève le coin, donne un tour au manchon, met dans le tiroir la dentelle terminée, puis replace le coin et continue son ouvrage.

Ce genre spécial de coussin n'est guère employé que par les ouvrières de Cerfontaine (province de Namur).

Les *fuseaux* (fig. 15 et 16) sont de petits instruments de bois, qu'on suspend au bout des fils à dentelle pour faciliter le maniement de ceux-ci par l'ouvrière.

La tradition rapporte que les premiers fuseaux étaient de plomb (*piombini*) ou d'os (*bonework*) (1) ; aujourd'hui ils sont généralement faits en bois de buis, et l'on y distingue trois parties principales : la *poignée*, la *casse* et la *tête*. La poignée a la forme d'une poire plus ou moins allongée ; c'est par elle que l'ouvrière saisit le fuseau. La casse est une bobine terminant le fuseau et placée immédiatement au-dessus de la poignée ; l'autre extrémité du fuseau est formée par la tête, seconde espèce de bobine, mais si petite relativement à la casse qu'on la prendrait plutôt pour une rainure.

Chaque espèce de dentelle a ses fuseaux, mais les ouvrières emploient souvent une espèce pour l'autre. En règle générale, le poids des fuseaux, ainsi que leur dimension, doit être en rapport avec la solidité du fil employé. Aussi les dentelles dont les fleurs et ornements sont entourés d'un gros fil ou d'un cordonnet se font avec deux sortes de fuseaux : des petits pour les parties de dentelle exécutées en fil fin, des grands pour les contours des fleurs.

Quant au nombre des fuseaux à employer, il est subordonné à la largeur de la dentelle et peut varier de 4 à 1,200 et plus.

Le *dévidoir* et le *rouet* ou *bobinoir* (fig. 17) servent à charger les fuseaux de fil. L'ouvrière reçoit le fil en écheveaux et en charge d'abord un dévidoir ordinaire ; puis elle fixe le fuseau par la poignée et par le bout de la bobine sur un petit chevalet dont les échancrures sont tournées au côté opposé au dévidoir.

(1) D'après Mrs Bury Palliser, le mot *bonework* (en anglais : travail aux fuseaux) serait dérivé de l'os (en anglais : *bone*) du pied de mouton, dont on se servait, en guise de fuseau, avant l'invention des fuseaux de bois.

Le fil du dévidoir est attaché par un nœud sur la bobine du fuseau, et celui-ci est relié, d'autre part, à un rouet, au moyen d'un lacet faisant l'office de courroie sans fin. Un mouvement de rotation est alors imprimé au rouet par la dentellière et le fuseau se met à tourner, entraînant avec lui le dévidoir et se chargeant de son fil.

Assez fréquemment, le rouet est remplacé par une simple lanière que la dentellière passe dans un anneau fixé à sa ceinture et à laquelle elle imprime un mouvement de rotation qui met en branle le fuseau et le dévidoir.

Lorsque le fuseau est suffisamment chargé de fil, l'ouvrière arrête le rouet et jette le fuseau dans un panier; tous les fuseaux étant ainsi préparés, l'ouvrière fixe sur le devant de son carreau, au moyen de quatre épingles, un morceau de papier ou de toile cirée, destiné à empêcher que les poignées de ses fuseaux n'usent la toile du carreau; souvent elle enduit ce papier d'un peu de poudre de savon. Les préliminaires de la fabrication sont terminés; l'ouvrière peut commencer sa dentelle.

Elle place d'abord sur son carreau le modèle à reproduire. Le plus souvent ce modèle est une piqûre (en flamand : *francien*) indiquant les endroits où la dentellière doit placer les épingles qui serviront de support à la dentelle. Lorsque la dentelle à exécuter est un volant, la piqûre a toujours 23 centimètres de long (1) et, d'après la finesse du dessin, elle est faite sur un parchemin teint en vert, sur du papier bleu épais ou parfois aussi sur du carton brun (2); lorsqu'au contraire il s'agit d'une dentelle se faisant sur coussin rond, la dimension

(1) Cette longueur de 23 centimètres provient de ce que le parchemin vert employé dans l'industrie dentellière se débite toujours par bandes de 23 centimètres de large. Une fois pour toutes, on a pris comme longueur de tous les patrons de volants cette mesure, qui équivaut environ à un tiers d'aune.

(2) Les patrons de volants, qu'ils soient piqués sur papier ou sur parchemin, sont invariablement désignés en flamand sous le nom de *perkament*. Cette désignation est plus fréquemment employée par les ouvrières que celle de *francien*.



*Fig. 17. — DENTELLIÈRE BRUGEOISE SE SERVANT DE SON ROUET ET DE SON DÉVIDOIR.
(Cliché de M. Joseph Casier.)*

Le patron est variable et le dessin est toujours piqué ou tracé sur papier bleu. Si la dentelle à exécuter est compliquée et si la dentellière la fait pour la première fois, elle reçoit, outre le modèle, un modèle en dentelle, qu'elle place devant elle sur son tapis.

Pour fixer sur son carreau le patron qu'elle veut imiter et pour exécuter sur ce patron une dentelle, l'ouvrière se sert d'épingles de cuivre, dont la longueur varie d'après les dessins.

Sur le devant du carreau est toujours fixée une pelote où la dentellière prend les épingles qui lui sont nécessaires et elle place celles qui deviennent inutiles.

L'ouvrière commence par fixer une première épingle sur un point principal de son dessin, dans le haut du patron. Elle sujettit à cette épingle le fil d'un de ses fuseaux, par un noeud qu'elle serre fortement, et, le fil étant ainsi attaché au fuseau se trouve suspendu. L'ouvrière dévide le fil de la bobine de son fuseau autant qu'il est nécessaire pour qu'elle puisse travailler et empêche qu'il se dévide davantage en lui faisant faire deux ou trois tours contre le gland qui termine la bobine à sa partie supérieure.

L'ouvrière place de la même manière une deuxième épingle à laquelle elle attache un deuxième fuseau, et ainsi de suite jusqu'à ce qu'elle ait sur son carreau le nombre de fuseaux nécessaires à l'exécution du dessin. L'ouvrière compose alors le tissu en croisant ou en tressant les fuseaux, en les faisant passer les uns sur les autres et en les changeant de place, tout en leur imprimant un mouvement de rotation. Au fur et à mesure que le travail s'achève, l'ouvrière place ses épingles de plus en plus loin.

Il serait fastidieux de décrire les différentes évolutions que l'ouvrière fait faire à ses fuseaux pour exécuter les différents motifs ou figures dont se compose un dessin à dentelle. Ces mouvements varient à l'infini et sont déterminés par le genre

de dentelle à exécuter et par la forme des figures à reproduire. Ils ont d'ailleurs ceci de commun, c'est que les épingles, de quelque façon qu'on les emploie, leur servent constamment de point d'appui.

Sans entrer dans les détails d'exécution de chacune des dentelles aux fuseaux, il est cependant nécessaire d'établir une distinction capitale entre les dentelles au point de vue de leur fabrication.

Les dentelles aux fuseaux se classent en deux catégories : d'une part, le point d'Angleterre, l'application de Bruxelles, la duchesse, le Bruges et certaines guipures ; d'autre part, les torchons, un petit nombre de guipures et toutes les dentelles dont le fond est un réseau fait aux fuseaux, telles que la Valenciennes, la Malines, les points de Binche, de Lille, de Malines, de Paris, etc.

Les dentelles de la première catégorie se font sur un carreau de forme ronde, par petits morceaux séparés, destinés à être réunis par des brides ou par des points de raccroc. Brides ou points sont ajoutés sur-le-champ, mais néanmoins chacun de ces morceaux forme un ensemble indépendant, comme l'indique la figure 18 ; la dentellière achève un premier morceau, le termine par un nœud solide placé au revers de la dentelle et coupe les fils qui rattachaient ses fuseaux aux épingles ; puis elle passe au second, qu'elle rattache immédiatement au premier, et ainsi de suite.

La dentellière qui fait ces sortes d'ouvrages emploie, outre ses fuseaux, un petit crochet appelé *guipoir*. Quant au nombre de fuseaux, il est toujours très peu élevé : pour les plus ordinaires de ces dentelles, le Bruges et la duchesse commune, le nombre des fuseaux est invariablement de douze ou de quatorze.

Les épingles employées ont 9 millimètres de long. L'ouvrière les place sur le contour extérieur du morceau à exécuter et les enfonce jusqu'à la tête dans le carreau. Ces épingles restent

en place jusqu'à ce que le morceau à exécuter soit entièrement achevé ; alors seulement on les enlève.

Quant au maniement des fuseaux, il est réduit à deux opérations, toujours les mêmes : 8 ou 10 fuseaux sont attachés à

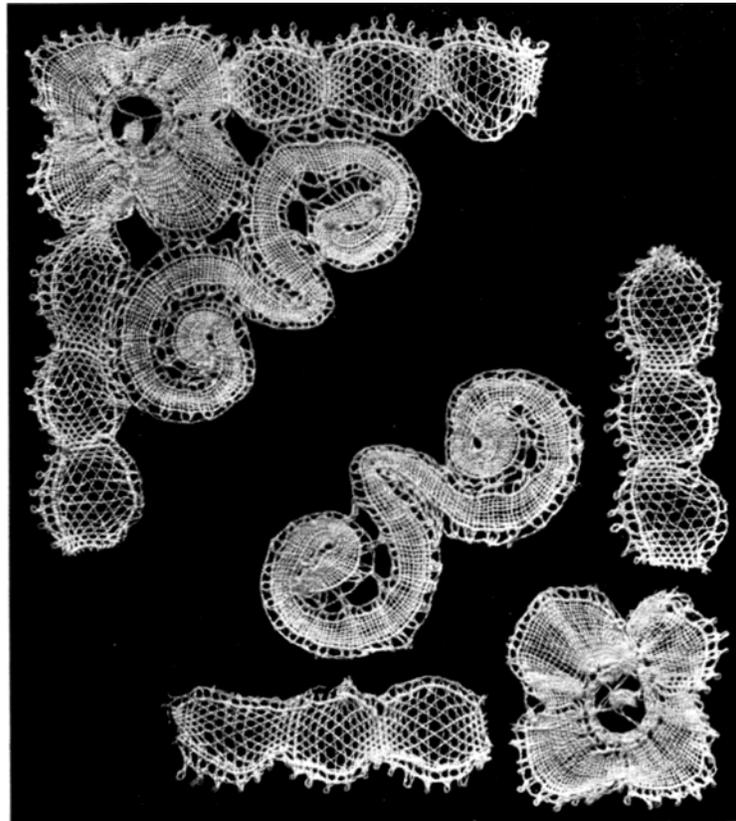


Fig. 18. — FABRICATION DES DENTELLES AUX FUSEAUX DU GENRE DUCHESSE.

des fils, qui pendent dans le même sens ; 2 fuseaux chargés d'un fil plus fort font une bordure en léger relief ; 2 autres sont portés alternativement de gauche à droite et de droite à gauche et font le *point de toile* (fig. 19). Ailleurs, ce point est remplacé par des fils se croisant en diagonales et formant avec

d'autres fils, perpendiculaires à la bordure, des espèces de mailles hexagones, comme dans le torchon (*point réseau*) (fig. 20). Le point de toile, plus serré, représente les parties claires du dessin, le point réseau figure les parties ombrées.



Fig. 19.

FABRICATION DES DENTELLES AUX FUSEAUX
DU GENRE DUCHESSE (POINT DE TOILE).

d'un bout à l'autre de la dentelle comme la chaîne dans la toile.

Le coussin employé, comme on a vu plus haut, est presque toujours de forme carrée. Les épingles ont de 17 à 20 millimètres de long.

Le nombre des fuseaux varie en proportion de la largeur et de la complication du dessin, et les épingles piquées tout en haut du patron soutiennent fréquemment plusieurs fuseaux. Le nombre

de fuseaux nécessaires pour la confection des beaux volants est parfois si considérable, que la dentellière, pour ne pas

A part les brides, en forme de tresses, et quelques *jours* aux fuseaux, très sommaires et d'un usage peu fréquent, les dentelles de cette catégorie ne comprennent que les points indiqués ci-dessus, exécutés avec plus ou moins de finesse.

La confection des dentelles de la seconde catégorie est plus compliquée.

A l'exception du Chantilly et de la Blonde, ces dentelles se font en une pièce. Réseau, fleurs et ornements de tout genre sont exécutés en même temps, avec les mêmes fils (fig. 21). Ceux-ci courent

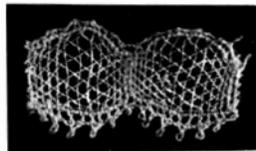


Fig. 20. — POINT RÉSEAU.

les mêler, les sépare en tas au moyen de longues épingles en cuivre, de dix à douze centimètres, qu'elle fixe à divers endroits de son carreau; elle ne garde alors sous la main que les fuseaux nécessaires pour travailler à une petite partie du volant; quand cette partie est achevée, ces fuseaux sont à leur tour mis en tas et l'ouvrière se sert des fuseaux du tas voisin.

L'usage des épingles et des fuseaux est ici tout différent de ce qu'il est dans les dentelles de la première catégorie. Les épingles, cette fois, sont fixées à l'intérieur du dessin à reproduire, dans tous les trous qu'indique la piqûre. Ces épingles ne sont que légèrement en-

foncées dans le carreau et elles sont enlevées et placées ailleurs au fur et à mesure que la dentelle avance. Quand la dentellière arrive au bout de sa piqûre, elle enlève toutes les épingles, met dans le tiroir de son carreau la dentelle achevée et continue celle-ci au point où elle l'avait laissée en piquant de nouveau ses épingles au haut du patron.

Quant à l'emploi des fuseaux, il comporte, pour chaque dentelle, des points spéciaux, très variés et d'une confection souvent fort délicate : le *réseau*, qui se fait à l'aide de fils

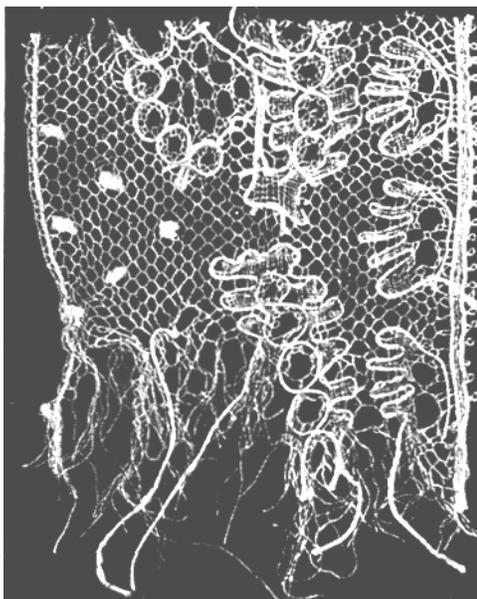


Fig. 21. — FABRICATION DES DENTELLES AUX FUSEAUX AYANT UN RÉSEAU.

réunis en torsade ; la partie mate des fleurs, appelée *plat* ou *toilé*, à cause de la ressemblance qu'elle aura de la toile fine ; les *jours*, composés de mailles plus riches, de réticules variés, de *points d'esprit*, de *points de neige* ; les *cordonnets*, qui entourent le *toilé* dans certaines dentelles.

Enfin, les patrons de cette seconde catégorie de dentelles doivent être exécutés par des ouvrières spéciales, véritables artistes en leur genre.

Pour les dentelles ordinaires et peu compliquées, la confection d'un nouveau patron est relativement facile. Au surplus, le besoin de dessins nouveaux, et par conséquent de patrons, ne se fait que rarement sentir dans ce genre de dentelles, — trop rarement, devrais-je ajouter, car les dessins anciens, n'étant jamais patronnés à nouveau, se déforment insensiblement, au point de perdre tout cachet, et, d'autre part, pour conserver aux dentelles ordinaires leur caractère artistique, il faudrait renouveler fréquemment les dessins par la création de patrons nouveaux.

Mais où la difficulté commence, c'est lorsqu'il faut exécuter en dentelle fine un dessin nouveau de quelque importance. Il ne suffit pas que la *patronneuse* soit une ouvrière rompue au métier. Il faut encore qu'elle soit au courant de cet art tout spécial qui consiste à traduire en dentelle une idée neuve. Seules, quelques ouvrières très intelligentes et possédant tous les secrets de la fabrication sont capables de *patronner* une dentelle. Cet art, elles l'ont appris d'une autre *patronneuse* et elles le transmettront à une ou deux élèves jugées dignes de cette faveur ; si elles négligent de faire connaître leur secret, l'art dont elles sont les seules dépositaires est condamné à disparaître avec elles.

La fonction de la *patronneuse* est double : elle reçoit un dessin indiquant les contours du motif à reproduire ; elle doit en faire un modèle en dentelle et, du même coup, une *piqûre*, destinée à l'ouvrière qui reproduira le dessin après elle.

La patronneuse pose d'abord sur son carreau une bande de papier bleu et, par-dessus, le dessin à reproduire. Elle dispose le nombre nécessaire de fuseaux et, sans autre guide, elle commence la dentelle, fixant des épingles aux endroits voulus, au fur et à mesure que le travail avance. La difficulté technique de son art consiste à traduire en une série régulière de trous d'épingle un dessin dont ces perforations ne suivent



Fig. 22. — MODÈLE D'UNE DENTELLE DE MALINES.
(Exécutée par une patronneuse de Turnhout.)

pas les lignes comme le ferait un pochoir, mais indiquent seulement certaines intersections importantes. Quand la dentellière a ainsi exécuté en dentelle un motif complet, dont la répétition formera une pièce, elle a achevé un *modèle* (fig. 22) et enlève celui-ci du carreau. Elle prend alors le papier bleu perforé en même temps que le dessin et l'applique sur une bande de parchemin teint en vert, de 23 centimètres

de long. Elle reporte sur cette bande, autant de fois que sa longueur le permet, les perforations qui indiqueront à la dentellière les endroits précis où il lui faudra placer ses épingles ; le *patron* peut, dès lors, être remis entre les mains de la dentellière et reproduit aussi souvent qu'on le veut.

1. Valenciennes.

La Valenciennes n'a reçu son appellation définitive qu'au XVIII^e siècle. Au temps de Colbert, cette manufacture avait son centre à Quesnay et à Valenciennes. D'après Mrs Bury Palliser, la fabrication de cette dentelle, dans la ville de Valenciennes, date du XV^e siècle. Mais certainement les ouvrières flamandes transportées en France par Louis XIV contribuèrent à lui donner son caractère définitif ; ce furent elles qui enseignèrent ce travail d'un *plat serré*, qui était le tissu des fleurs de l'ancien point de Flandre et qui s'est conservé dans la Valenciennes moderne. On peut donc considérer le point de Flandre comme la dentelle qui donna naissance à la Valenciennes.

Les fleurs de l'ancien point de Flandre étaient très rapprochées les unes des autres (fig. 33). Peu à peu on les entassa moins, les espaces qui les séparaient s'agrandirent et, dès le XVII^e siècle, on les remplissait de fonds réticulaires ou d'une sorte de guipure mouchetée de pois répandus comme de la neige. Ce fond en *points de neige* ou *fond de neige* devint aussi le réseau de la dentelle de Binche, et il s'est conservé dans le point de Flandre qu'on exécute encore de nos jours.

Après divers tâtonnements, le réseau classique auquel Valenciennes attacha son nom devint une maille carrée ou ronde (fig. 23), régulière, transparente et d'un travail natté très solide. Dans cette dentelle, qui ne s'est plus guère modifiée depuis le XVIII^e siècle, le toilé est sans le moindre relief ; ceci

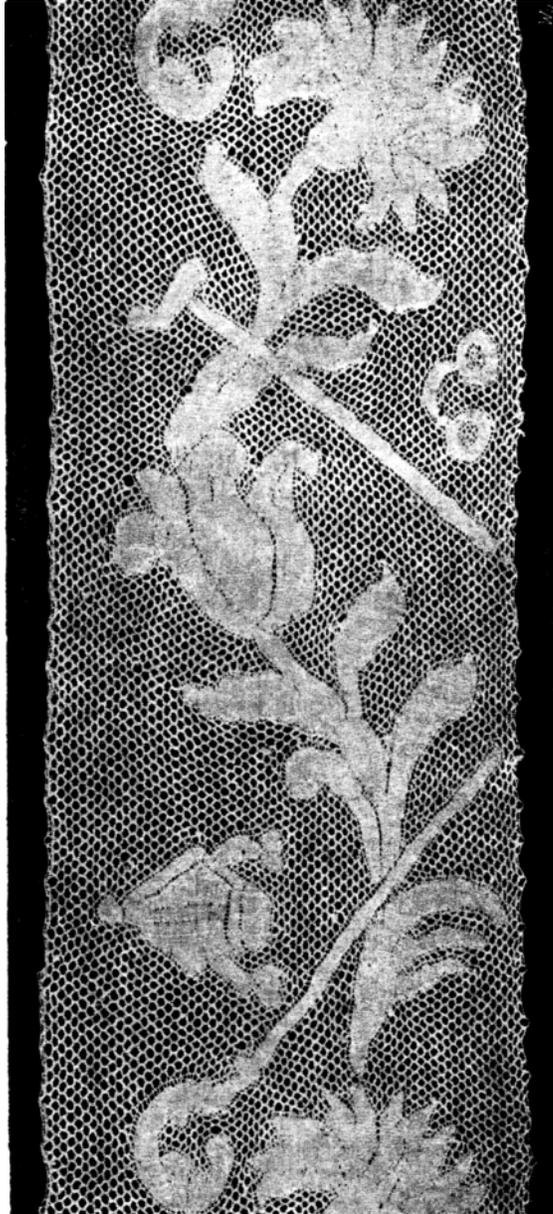


Fig. 23. — DENTELLE ÉPISCOPALE (XVIII^e SIÈCLE).
(Débuts de la Valenciennes à mailles rondes.)

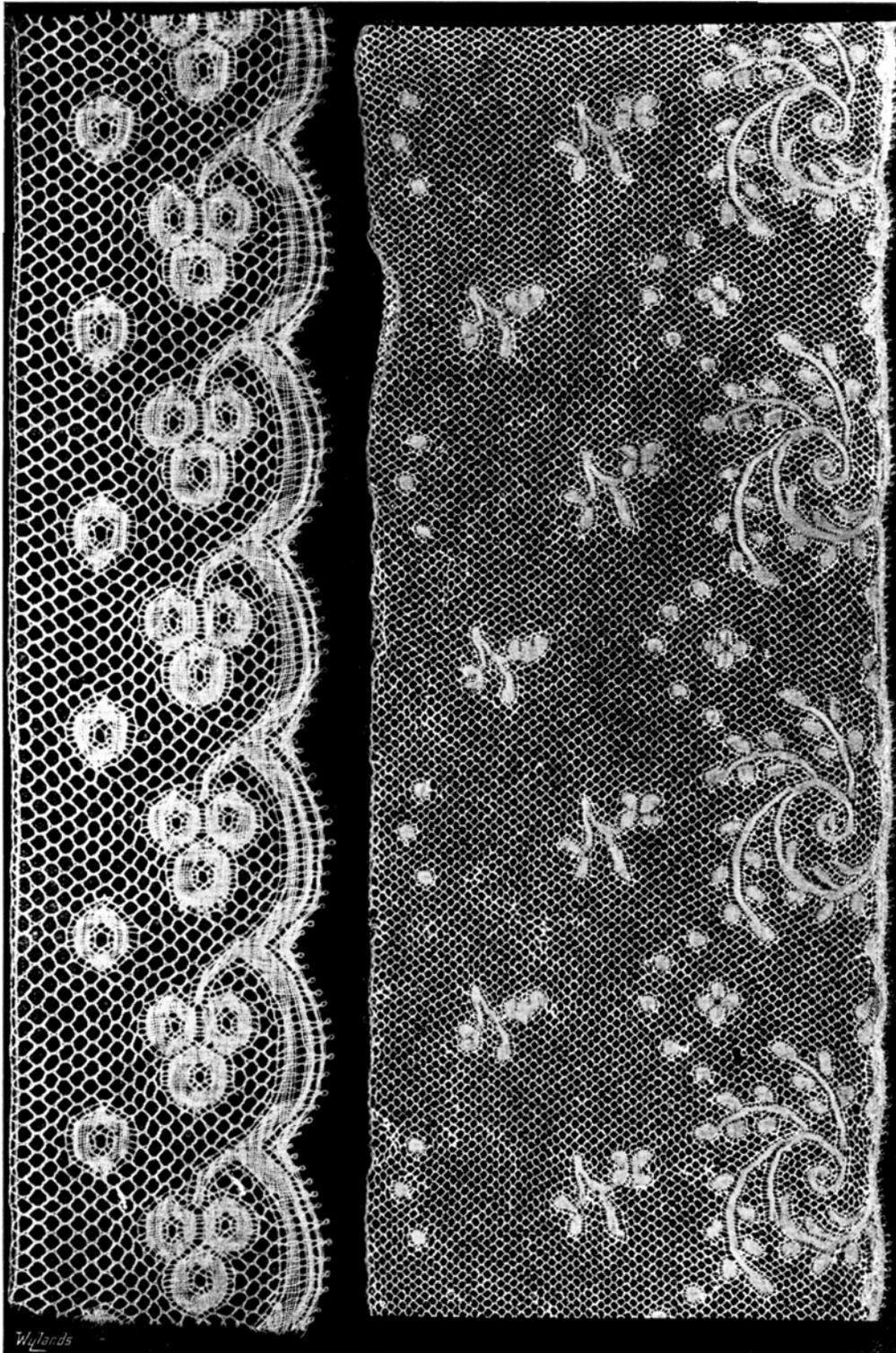


Fig. 24. — Volants en Valenciennes à mailles rondes (exécutés à Bruges.)

facilite beaucoup le lavage, qualité précieuse pour une dentelle destinée surtout à garnir le linge.

Jusqu'à la Révolution française, Valenciennes resta le centre de la dentelle qui portait son nom. La fabrication y était d'une finesse et d'une beauté extrêmes. On appelait les dentelles fabriquées à Valenciennes et dans les environs *Valenciennes éternelles* et aussi *vraies Valenciennes*, par opposition à celles fabriquées à Bailleul, Lille, Arras et dans la Flandre belge; celles-ci étaient connues sous le nom de *fausses Valenciennes* ou *Valenciennes bâtardes*. Et parmi les vraies Valenciennes, on distinguait encore celles qui avaient été faites dans la ville même et celles qui étaient l'œuvre des dentellières habitant la région environnante.

La dentelle exécutée dans la ville même était généralement si belle et d'un travail si long, que, pendant que les dentellières de Lille faisaient de deux mètres à trois mètres et demi de dentelle par semaine, celles de Valenciennes pouvaient à peine en produire de 35 à 40 millimètres, dans le même espace de temps. De certaines Valenciennes une ouvrière ne pouvait faire que 36 centimètres par an, en travaillant 14 heures par jour; de là, le prix élevé des anciennes Valenciennes, bien supérieures à celles qu'on fait à présent (1).

La Révolution fut fatale aux Valenciennes faites en France et cette belle industrie se transporta presque entièrement en Belgique. Introduite à Ypres au milieu du XVII^e siècle, elle ne cessa de s'étendre dans notre pays et gagna rapidement les deux Flandres et même quelques villages du Brabant et du Hainaut. On faisait la *Valenciennes* dans les villes comme dans les campagnes et les couvents rivalisaient avec les ouvrières travaillant à domicile. Plusieurs auteurs décrivirent alors nos béguinages et les écoles dentellières qui en dépendaient. Par-

(1) Voy., notamment, au sujet de ces renseignements, les comptes de l'époque, en particulier ceux de M^{me} du Barry. A consulter également l'ouvrage déjà cité de M^{me} Bury Paliser, p. 183, et le livre de M. Antoine Carlier : *Les Valenciennes*.

lant du béguinage de Gand, le plus célèbre de tous, Arthur Young écrivait en 1756 : « Les femmes y sont au nombre de près de 5,000 ; elles vont où elles veulent et elles employent leur temps à faire de la dentelle. » Cette fabrication ne fit que se développer avec la Révolution. Tandis que, malgré les efforts de Napoléon, les manufactures de Valenciennes, de Lille et d'Arras étaient obligées de fermer, la fabrication belge des Valenciennes fit des progrès constants jusqu'au milieu du XIX^e siècle.

D'après l'*Exposé de la situation de la Flandre orientale* pour 1851, « il existait, avant 1840, 63 écoles dentellières dans les villes de cette province; les communes rurales n'en avaient que 21. Depuis 1840, il en a été établi 301 autres, la plupart dans ces dernières localités, et dans 165 de ces écoles on enseignait exclusivement la fabrication du point de Valenciennes. » En Flandre occidentale, cette fabrication était plus générale encore et la Valenciennes était presque la seule dentelle connue des ouvrières.

La vogue des Valenciennes a passé. L'imitation mécanique de ces dentelles, leur prix élevé et la rémunération insuffisante des ouvrières qui les font, enfin l'introduction d'autres dentelles moins chères et plus voulues, ont été autant de causes de décadence pour cette jolie dentelle.

Il y a quelque années mourait à Valenciennes la dernière dentellière de cette ville; avec elle, la tradition de la dentelle disparut. En 1908, la Chambre de commerce de Valenciennes a créé une école destinée à restaurer l'industrie perdue, mais les produits obtenus jusqu'ici sont médiocres. Heureusement, nous n'en sommes pas là en Flandre, mais l'avenir de la Valenciennes belge n'en paraît pas moins menacé.

Les vieilles ouvrières sont presque seules à faire les belles Valenciennes; encore la plupart travaillent-elles d'après des dessins absolument insignifiants et sur de très médiocres patrons. Le nombre de bonnes patronneuses est très restreint.

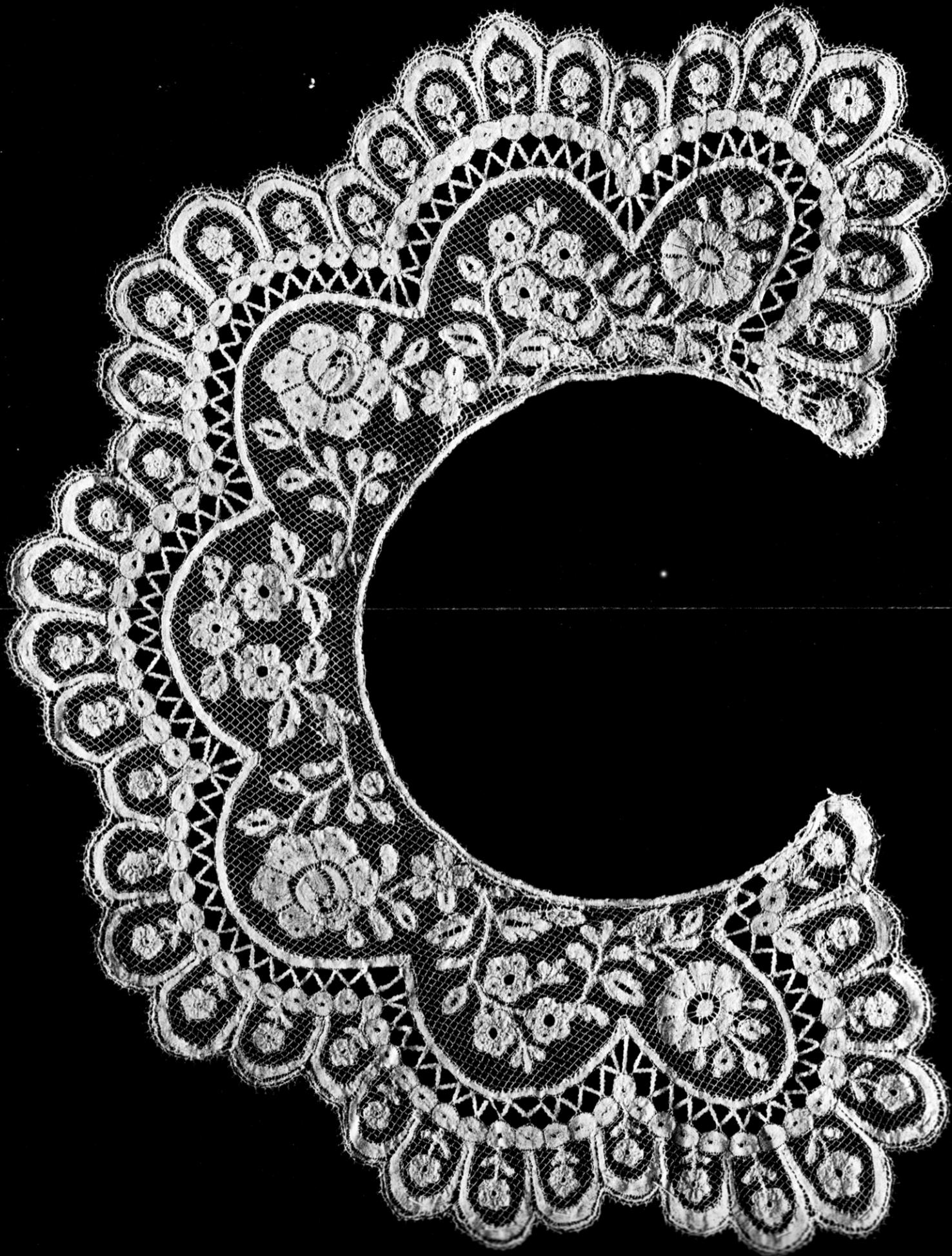


Fig. 25. — COL EN VALENCIENNES A MAILLES CARRÉES DITE « DENTELLE DE CAND. » (Fabrication gantoise, vers 1850.)

Quant aux jeunes ouvrières, elles font des petits volants ou des entre-deux très communs; plus souvent encore, on les voit abandonner complètement la fabrication de cette dentelle. C'est là d'ailleurs une situation que nous verrons se reproduire fréquemment dans l'industrie dentellière.

La fabrication de la Valenciennes s'est presque entièrement retirée des villes. A Bruges seulement, 2,000 ouvrières environ, sur un total de 3,394, recensées en 1896, font de la Valenciennes; près de 500 ouvrières la fabriquent à Poperinghe et l'on en trouve aussi quelques-unes perdues dans les quartiers pauvres de Courtrai, Ypres, Menin, Dixmude, Furnes, Nieupoort et Deynze.

Les principaux centres de l'industrie sont, pour la Flandre occidentale, les environs d'Ypres, de Courtrai, de Dixmude, de Lichtervelde et de Bruges. Thielt, Wyngene et plusieurs communes environnantes sont les seuls centres de cette province qui aient abandonné presque complètement la fabrication de la Valenciennes pour faire de la duchesse et du Bruges.

En Flandre orientale, le sud et l'est de la province ont tout à fait délaissé la Valenciennes; on en fabrique encore aux environs de Deynze, Nazareth, Aeltre, Eecloo et Maldegheem; à Gand, où le travail aux fuseaux n'existe presque plus qu'à l'état de souvenir, on trouve encore deux fabricants de Valenciennes (1).

(1) Gand fut un centre célèbre pour la fabrication de la Valenciennes et la dentelle qu'exécutaient ses ouvrières et ses béguines était connue sous le nom de *dentelle de Gand* (fig. 22). La renommée de la dentelle de Gand était si grande, au XVIII^e siècle, que l'impératrice Marie-Thérèse exprima le désir, en 1743, d'en posséder une robe entière. Le 16 juillet de cette même année, les Etats de Flandre décidèrent, à l'unanimité des voix, d'offrir à la princesse une robe de dentelles de 25,000 florins et d'en payer les frais avec le produit des impôts du canton de Gand. Un an plus tard la robe était achevée; Marie-Thérèse en exprima toute sa satisfaction aux Etats de Flandre et leur envoya son portrait, où elle était représentée revêtue de la robe en question. Ce portrait est conservé à l'Hôtel de Ville de Gand, dans la salle des séances du Conseil communal.

En 1810, l'impératrice Marie-Louise, passant par Gand avec Napoléon, se

La Valenciennes, qui se faisait autrefois en fil de lin, se fait aujourd'hui presque exclusivement en fil de coton. Sa fabrication présente, d'après les régions où elle est pratiquée, des différences très perceptibles, surtout dans la confection du réseau. Les mailles de celui-ci sont rondes (fig. 24) ou carrées (fig. 25 et 26).

La maille carrée est la plus répandue aujourd'hui et la mieux faite. Au XVIII^e siècle, les Valenciennes belges à mailles carrées étaient recherchées à l'étranger presque à l'égal des productions d'origine française, tandis que nos Valenciennes à mailles rondes ou hexagones passaient, à tort d'ailleurs, pour des imitations de la Malines.

Les Valenciennes à mailles rondes ne se font plus qu'à Bruges et dans les environs, dans quelques villages du pays de Courtrai et dans la région de Bailleul, en France.

En dehors de cette distinction, on trouve encore, dans chaque région, des différences plus ou moins caractéristiques dans l'exécution de la Valenciennes. Ainsi, la maille de Bruges est plus régulière que celle d'Harlebeke; à Ypres et à Menin, la fabrication est particulièrement fine. En Flandre orientale le toilé est remarquablement serré et uni. Le toilé de Gand était magnifique (fig. 25) et avait l'aspect de la toile la plus fine. A Menin, il est également très fin; il est souvent orné de petites ouvertures obtenues au moyen d'épingles piquées dans la trame, en cours de fabrication (fig. 27).

rendit au couvent des Maricolles, où se fabriquaient les plus belles Valenciennes, et, en remerciement d'un présent de dentelles qui lui fut fait, elle offrit aux religieuses une somme d'argent et une médaille d'honneur.

Après une visite que la famille royale de Belgique fit à Gand, en 1853, la Ville, désirant faire acte de loyalisme, fit présent à la duchesse de Brabant, la future reine Marie-Henriette, d'une magnifique robe en dentelle de Gand, du prix de 20,000 francs; 80,000 fuseaux avaient fonctionné sans répit pendant les dix mois que dura l'exécution de cette robe. Ce fut une des dernières manifestations de la splendeur de l'industrie dentellière gantoise. Bientôt après, avec l'avènement de la grande industrie, la décadence de la dentelle de Gand commençait; sa fabrication a complètement cessé aujourd'hui. Seules, deux ou trois vieilles femmes la connaissent encore.

Fréquemment des jours aux fuseaux sont intercalés dans les fines Valenciennes. On y fait figurer parfois, comme dans la figure 28, l'ancien semis de points de neige, ou bien encore on pratique dans le toilé des ouvertures reliées entre elles par des barrettes (fig. 29 et 30). On a même introduit dans les fleurs des jours en point à l'aiguille d'un effet fort riche (fig. 26, n° 1). Quelques fabricants ont créé aussi des articles de pure fantaisie, tels que les papillons de la figure 29. Ces papillons, destinés à être piqués dans les cheveux ou incrustés dans un corsage, sont d'une fabrication difficile, ceux de la figure 29 sont tout en toilé et d'un fort beau travail.

De nos jours, la Valenciennes sert principalement à garnir le linge : c'est même une des causes de l'encombrement du marché par les Valenciennes étroites.

On en fait des empiècements de chemise, des bordures de mouchoirs et surtout des volants et des entredeux de toutes les largeurs. Comme garniture de robe, la Valenciennes n'est presque plus employée.

Paris est le principal débouché pour les Valenciennes à mailles carrées; Bruges exporte ses dentelles en Angleterre et dans le Nord de la France ou les vend à ses hôtes de

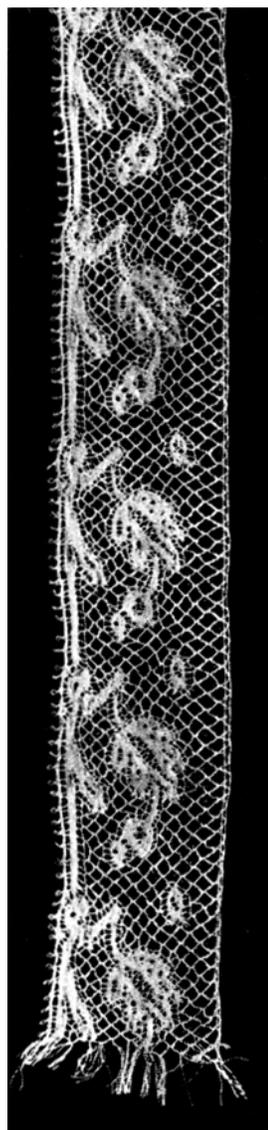


Fig. 27.

VALENCIENNES A MAILLES CARRÉES.

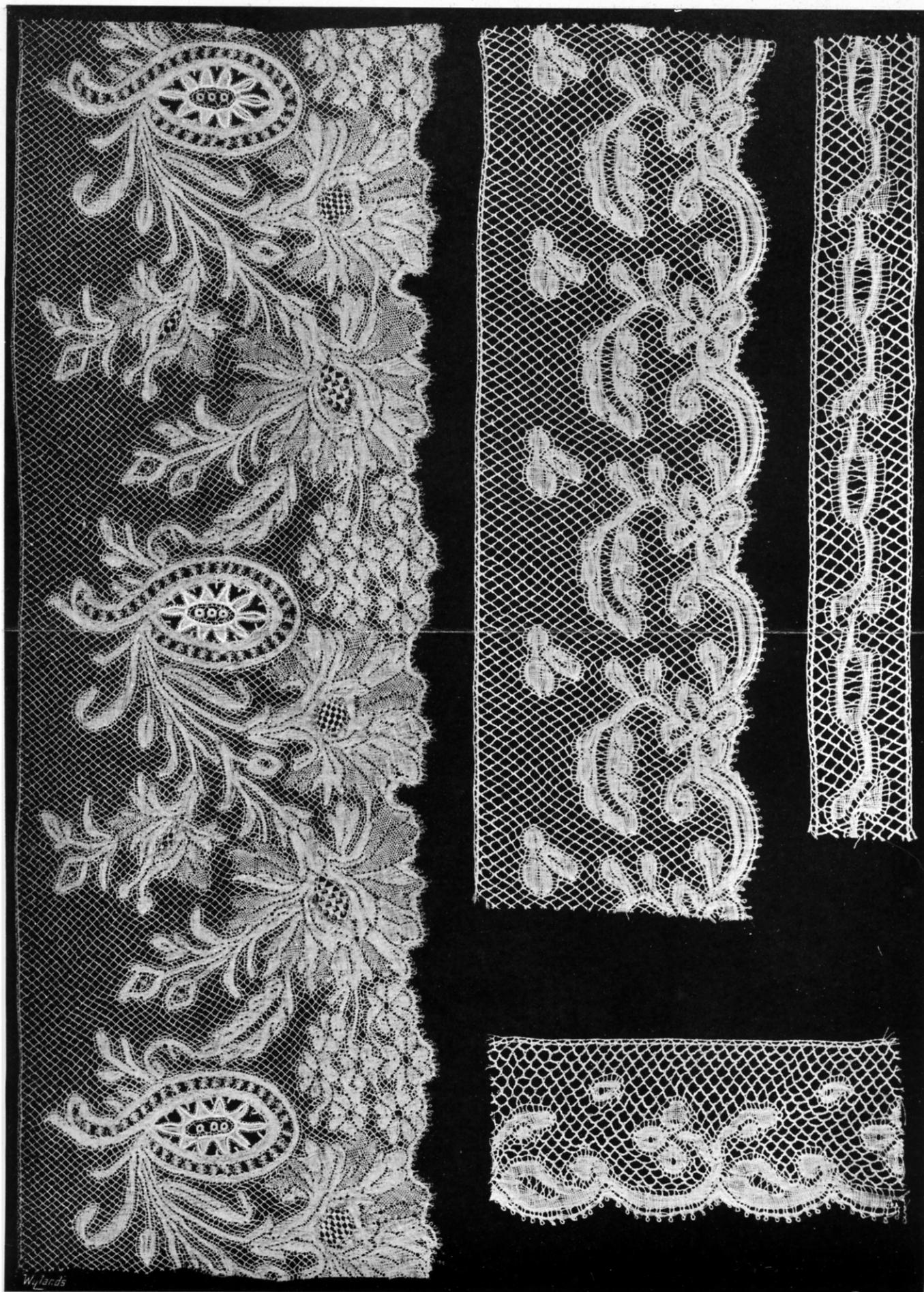


Fig. 26. — VALENCIENNES A MAILLES CARRÉES (exécutée dans la Flandre Occidentale).

passage. Un débouché important pour les Valenciennes, c'est aussi la Normandie, où elles ornent les coiffes des paysannes.

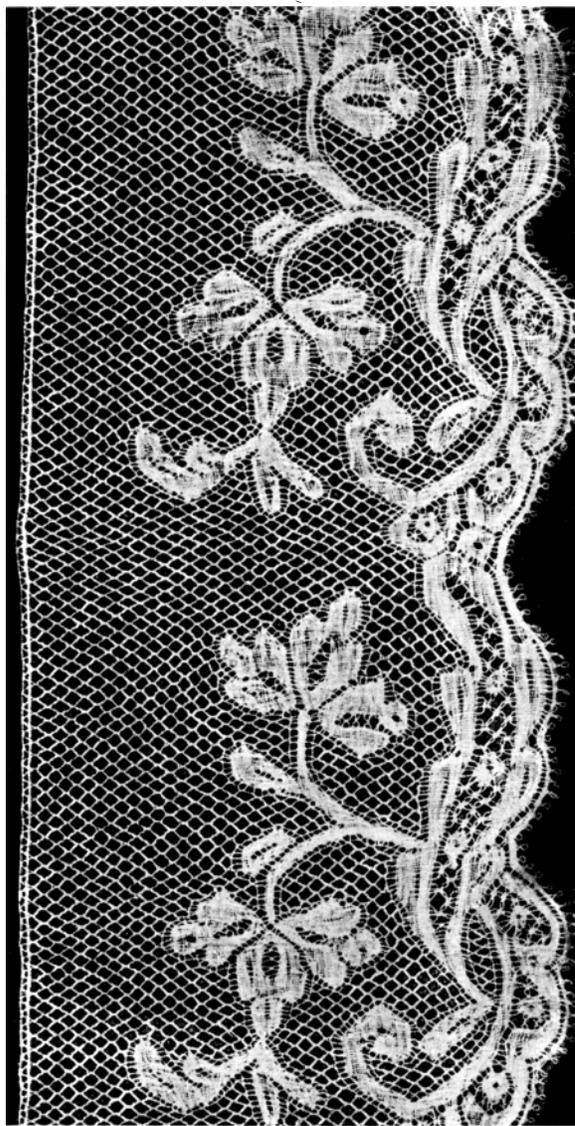


Fig. 28. — VALENCIENNES AVEC JOURS EN FOND DE NEIGE.

Autrefois, toutes les paysannes du Nord et de l'Est de la France économisaient pendant des années pour s'acheter un bonnet en vraie Valenciennes. La mode, qui pénètre dans les campagnes les plus reculées, au grand détriment des costumes et des usages locaux, a remplacé, en maint endroit, le bonnet par le chapeau. Cependant, les fermières normandes et beaucoup de femmes de vigneron sont restées fidèles au traditionnel bonnet garni de Valenciennes. Quelques-unes, les plus riches, renouvellent leur coiffe tous les ans ou même tous les six mois, et c'est entre elles une rivalité à qui ornera sa coiffure des dentelles les plus

déliçates. C'est à Perpignan que l'usage de ces bonnets s'est le mieux conservé. Le prix payé pour un bonnet complètement monté varie de 150 à 400 francs; les plus beaux coûtent, paraît-il, jusque 800 francs.

2. Point de Flandre ou « Trollekant ».

Le point de Flandre exécuté actuellement en Belgique reproduit l'ancienne dentelle qui donna naissance à la Valenciennes. On a vu quelle influence l'art flamand avait eu sur cette dentelle avant déjà qu'elle eût été importée chez nous du Hainaut français. Ce furent les ouvrières flamandes qui introduisirent, dès le XVII^e siècle, dans les dentelles de nos voisins, les rames élégants et les arabesques fantastiques qui ornaient les primitives Valenciennes; sans doute aussi, elles inventèrent les fonds magnifiques qui précédèrent les petites mailles du réseau actuel; ce furent elles, en tous cas, qui donnèrent à cette ancienne dentelle le nom, jadis célèbre, de *Trollekant*.

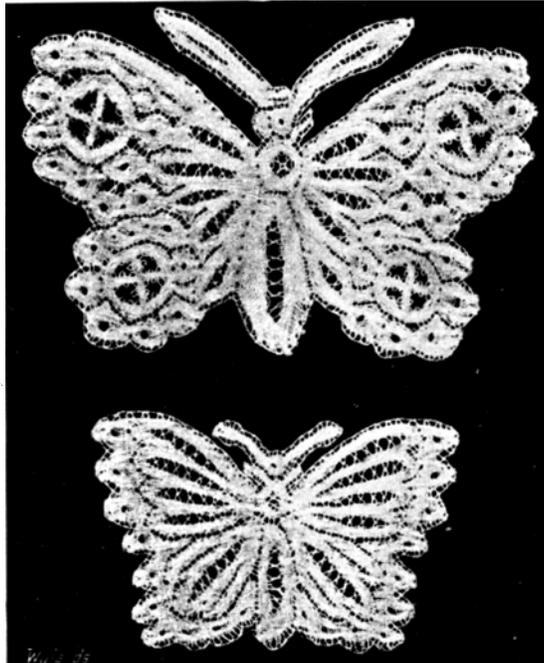


Fig. 29. — PAPILLONS EN VALENCIENNES.

Le baron Liedts donne l'explication suivante du mot *Trolle-*

kant, dont Mrs Bury-Palliser dit qu'elle n'a pu découvrir le

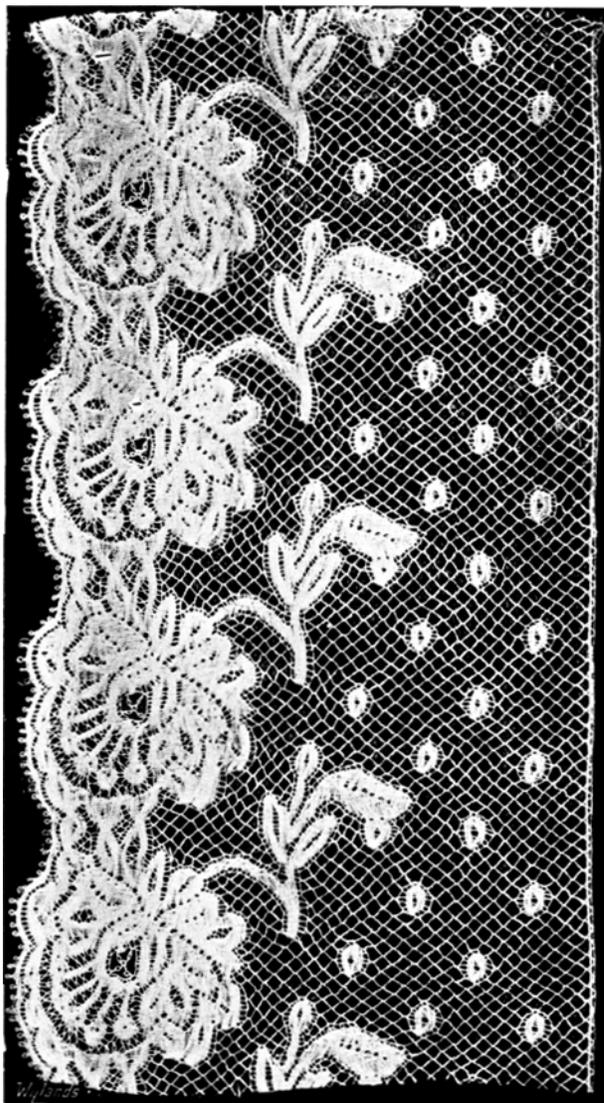


Fig. 30. — VOLANT EN VALENCIENNES,
DESTINÉ A GARNIR UNE COIFFE DE PAYSANNE DE PERPIGNAN.

sens : « Ce mot, dit-il, dérive du suédois : *Trolle* (fée), comme le mot flamand *Kant* (dentelle), qui est aussi d'origine suédoise et signifie : *bord, rebord*, de sorte que *Trollekant* se traduit par *Dentelle féérique* ou *fantastique* (1). »

Peut-être aussi le mot *Trollekant* vient-il de *drol* (en west-flamand : gros fil, d'après le dictionnaire de De Bo).

En effet, ce qui distingue l'ancien *Trollekant*, ce ne sont pas seulement les fonds et jours variés qui séparent les parties mates, c'est encore le gros fil qui marque les contours des fleurs. Ces jours, qui com-

(1) *Catalogue du musée Gruuthuse*, p. 47.

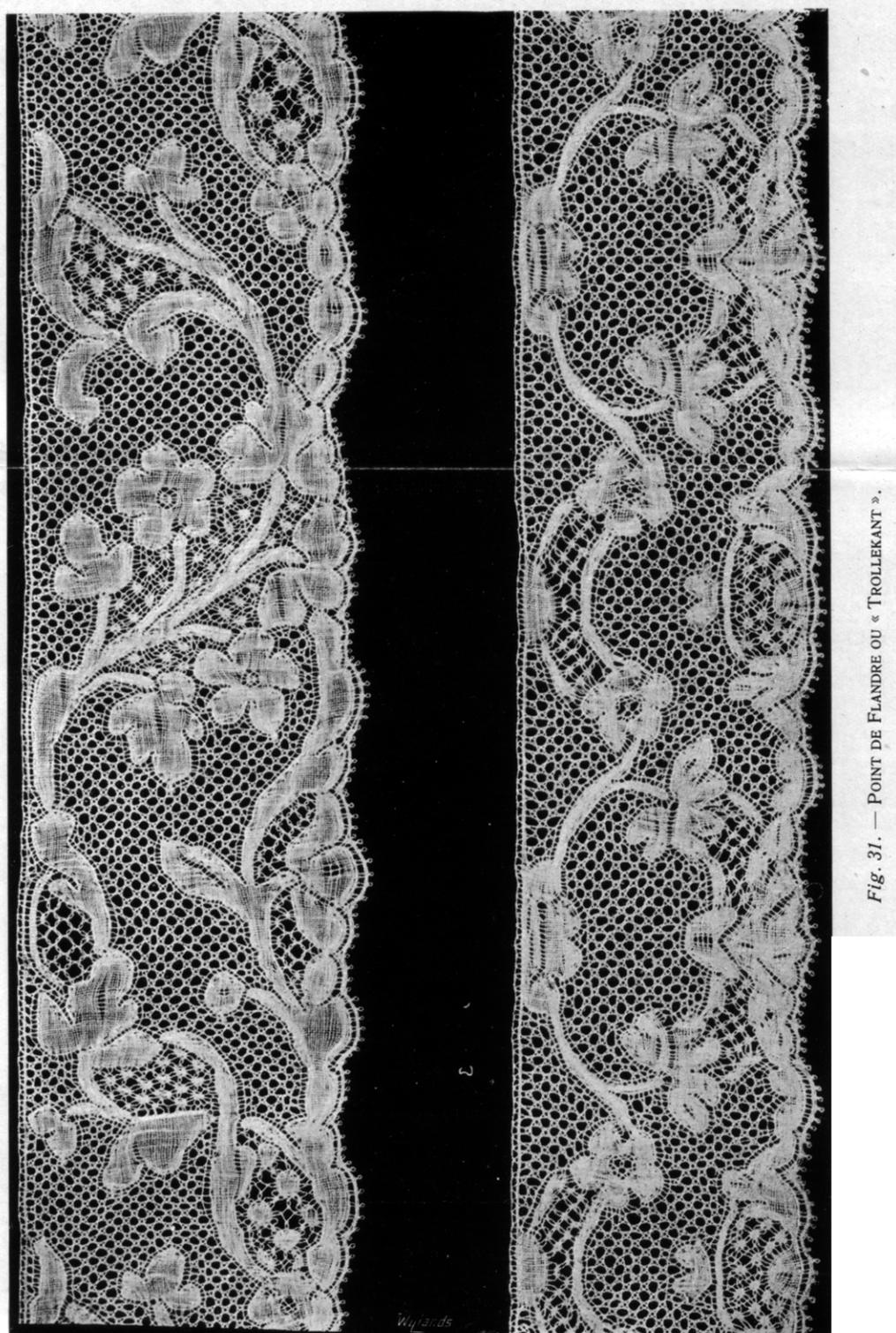


Fig. 31. — POINT DE FLANDRE OU « TROLLEKANT ».

Figure reduced to fit on page. Enlarge by factor of 1.25 to return to original size