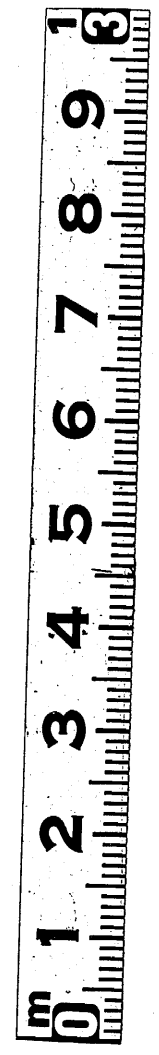


0319

73-4



MÉMOIRE  
SUR LES  
MANUFACTURES  
DE DRAPS,  
ET AUTRES ÉTOFFES  
DE LAINE.



A PARIS.  
Chez SAUGRAIN le jeune,  
rue du Hurpoix, à la Fleur  
de Lis d'or.

---

M. DCC. LXIV.

TABLE

DES CHAPITRES

Contenus en cet Ouvrage.

PREMIERE PARTIE.

INTRODUCTION, Page 1.

CHAPITRE I. Des Laines

d'Espagne en général, 7.

CHAP. II. Du dégrais des Laines

d'Espagne, 30.

CHAP. III. Du cardage & filage

de la Laine, 42.

CHAP. IV. De la manière de bobiner, ourdir les chaînes, & les monter sur les Métiers, 65.

CHAP. V. De la façon de tisser les Draps, 85.

**T A B L E**  
**DES CHAPITRES**

Contenus en cet Ouvrage.

**PREMIERE PARTIE.**

**I**NTRODUCTION, Page 1.

**C**HAPITRE I. Des Laines  
d'Espagne en général, 7.

**C**HAP. II. Du dégrais des Laines  
d'Espagne, 30.

**C**HAP. III. Du cardage & filage  
de la Laine, 42.

**C**HAP. IV. De la manière de bobiner, ourdir les chaînes, & les monter sur les Métiers, 65.

**C**HAP. V. De la façon de tisser  
les Draps, 85.

- CHAP. VI. De la maniere de nouer & épinser les Draps, 99.
- CHAP. VII. De la façon de dégraisser & fouler les Draps, 107.
- CHAP. VIII. De la façon de laver ou garnir, tondre, arramer & presser les Draps, 143.

SECONDE PARTIE.

- CHAPITRE I. Des Laines de France en général, 190.
- CHAP. II. De la maniere de peigner les Laines, pour en tirer l'Etain, 207.
- CHAP. III. Du dégrais de l'Etain, 224.
- CHAP. IV. Du filage de l'Etain, 229.
- Fin de la Table.



MEMOIRE

Sur les Manufactures de Draps & autres Etoffes de Laine.

INTRODUCTION.



Le desir ardent que vous m'avez témoigné, Monsieur, dans la tournée que vous venez de faire avec moi, de connoître toutes les opérations des Fabriques de Draps & autres étoffes de laine, m'a inf-

A\*

2 *Mémoire sur*  
 piré l'idée de renfermer dans  
 une courte instruction toutes  
 les règles qui vous sont néces-  
 saires pour satisfaire le goût que  
 vous avez pour la partie des  
 Manufactures à laquelle vous  
 voulez vous attacher ; si vous  
 continuez , comme vous avez  
 commencé , à réduire en pra-  
 tique les principes que j'ai à  
 vous donner , vous aurez bien-  
 tôt les connoissances dont vous  
 avez besoin pour remplir avec  
 intelligence une inspection des  
 Manufactures.

La médiocrité de la fortune  
 de notre aieul , qui a été pen-  
 dant 46 ans Inspecteur des Ma-  
 nufactures , n'a point changé  
 entre mes mains , quoique je  
 me sois livré depuis 26 ans au  
 même genre de travail ; mais

*les Man. de Draps.* 3

cela ne doit point ralentir le  
 goût que vous m'avez fait con-  
 noître pour les arts utiles à la  
 Société : l'avantage d'être un  
 bon Citoyen , & de contribuer  
 au soutien & même à l'aggran-  
 dissement du Commerce de vo-  
 tre Patrie , doivent vous suf-  
 fire : y a-t-il une plus grande  
 satisfaction pour l'homme qui  
 sçait penser.

Comme je n'ai en vûe que de  
 vous donner des instructions sur  
 les Manufactures , je m'étu-  
 dierai moins à suivre les regles  
 de l'éloquence , qu'à m'expli-  
 quer le plus clairement qu'il  
 sera possible : si cependant ,  
 malgré la simplicité de mon  
 stile , il se présente à votre idée  
 quelque difficulté qui vous ar-  
 rête , vous m'en demanderez

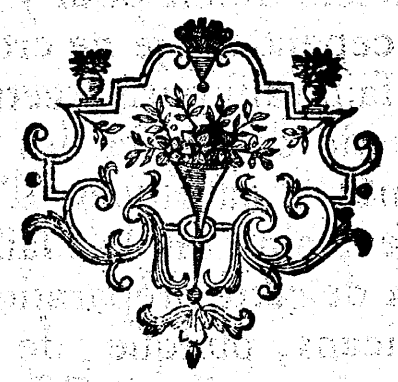
4 *Mémoire sur*  
 l'explication, afin que vous ne  
 puissiez jamais me dire que vous  
 n'avez pas exactement compris  
 ce que j'ai voulu vous appren-  
 dre; je vous invite au surplus  
 à donner une confiance entière  
 aux principes que j'ai à vous  
 établir; & ma satisfaction sera  
 complète, si mes intentions  
 sont suivies d'un heureux suc-  
 cès.

Je commencerai ces Mé-  
 moires par les plus petites opé-  
 rations de la Fabrique des  
 Draps & autres étoffes; à pren-  
 dre les laines immédiatement  
 après qu'elles sont coupées; je  
 continuerai jusqu'à la parfaite  
 réduction de ces laines en étof-  
 fes; je tâcherai de n'omettre  
 aucune des opérations des Fa-  
 briques; je joindrai des remar-

*les Man. de Draps.* 5  
 ques sur chacune, soit pour les  
 perfectionner, soit pour cor-  
 riger les défauts qu'une longue  
 expérience doit m'avoir appris  
 à connoître: je ferai des des-  
 criptions succinctes des machi-  
 nes & instrumens nécessaires à  
 la fabrication des étoffes, & je  
 me servirai, suivant les circonf-  
 tances, des termes consacrés à  
 l'art, soit parce qu'ils sont  
 mieux entendus par les Ou-  
 vriers, ou que ceux qui sont  
 chargés de les diriger en qualité  
 d'Inspecteurs des Manufactu-  
 res, doivent les entendre com-  
 me eux.

Cet ouvrage contiendra deux  
 parties. Dans la première, je  
 parlerai des laines d'Espagne,  
 & de la manière de les mettre  
 en œuvre; dans la seconde, de

6 *Mémoire sur*  
 celles de France, & de la ma-  
 niere de les employer. Comme  
 la façon de travailler l'une &  
 l'autre, est égale, je ferai seu-  
 lement mention du rapport qui  
 se rencontrera dans les occa-  
 sions, sans répéter ce que  
 j'aurai précédemment dit sur le  
 même sujet.




---

PREMIERE PARTIE.

CHAPITRE PREMIER.

*Des Laines d'Espagne en  
 général.*

ON doit penser que les  
 Laines d'Espagne sont les  
 plus fines, ou soyeufes, &  
 qu'elles sont plus propres à se  
 feutrer au foulon que toutes les  
 autres Laines de l'Europe, puis-  
 que les Manufactures de Fran-  
 ce, d'Angleterre, de Hollande  
 & de Venise, qui sont les Pays  
 dans lesquels on fabrique avec  
 la plus grande perfection, ti-  
 rent de ces Laines pour fabri-

8 *Mémoire sur*  
 quer leurs plus belles Drape-  
 ries.

Il y a plusieurs fortes de Laines en Espagne, que l'on distingue par leurs qualités, par les noms des piles, ou ceux des Propriétaires auxquels elles appartiennent, par le mot de cavalieres, & enfin par la dénomination des Royaumes & Provinces d'Espagne dans lesquels elles sont dépouillées.

Les premières piles sont les Segovies Léonnéses; telles sont celles de l'Infantado de l'Astrie, des trois Convents de l'Escorial, de Paulac, de Quadraloupe, des Ducs, de Bescar, Mondexar & la Toré, des Comtes & Marquis Valparaiso, Pissadila, Santiago, Lorianana, des Dona Antoina de Vilario

*les Man. de Draps.* 9  
 d'Alcantara, Maria Calassia de Torées, Dona Sanihes Texada; de quelques Particuliers, Dom Bernardin Mendes, Joseph sieur de Victoria, & autres, jusqu'au nombre de 25 piles ou environ, connues réellement sous les noms de ceux auxquels elles appartiennent, lesquelles fournissent, année commune 95200 arobes de laine ou environ, du poids de 25 livres chaque arobe.

Quoique ces Laines portent la même dénomination de Segovies Léonnéses, elles ne sont pas toutes d'une qualité égale, ni du même prix; il arrive même que la qualité des unes & des autres varie un peu en certaines années, suivant les tems plus ou moins chauds, ou plu-

10 *Mémoire sur*  
 ou moins pluvieux, la produc-  
 tion des pâturages, & les ma-  
 ladies des moutons dont cer-  
 taines Bergeries sont quelques  
 fois infectées : ainsi, c'est aux  
 Fabricans, malgré les indica-  
 tions générales que je viens de  
 donner, à examiner la qualité  
 des Laines de chaque recolte,  
 avant que de les acheter.

Les Laines des 25 piles dont  
 je viens de vous parler, sont  
 destinées pour les plus belles  
 Draperies, telles que sont cel-  
 les des sieurs Julienne à Paris,  
 Van-Robais à Abbeville, Fla-  
 vigny aux Andelis, & des plus  
 belles Manufactures établies à  
 Sedan, à Louviers & dans le  
 Languedoc ; ces Laines sont  
 également nécessaires pour les  
 beaux Draps qui sont fabriqués

*les Man. de Draps.* 11  
 à Venise, en Angleterre & en  
 Hollande, ainsi ces Nations  
 n'ont pas plus d'avantage que  
 les François sur cet article, &  
 même au contraire les Ports de  
 France, & les Rivieres navi-  
 gables pour les transports, sont  
 plus à portée de nos Manufac-  
 tures que de quelques-unes de  
 celles des Etrangers ; par con-  
 séquent les frais du fret, & les  
 risques de la navigation sont  
 diminués d'autant : ainsi, pour  
 ce qui concerne les Laines d'Es-  
 pagne, nous pouvons faire fa-  
 briquer à meilleur marché que  
 toute autre Nation, outre les  
 mains d'œuvre qui sont encore  
 moins cheres en France que  
 par-tout ailleurs.

Outre ces premières quali-  
 tés de Laines d'Espagne, il  
 Avj



12 *Mémoire sur*  
 y en a encore d'autres moins  
 belles que l'on nomme Segovienne ou Segovianna : on les distingue par les noms des Pays, des Jurisdicions ou des lavoirs dans lesquels elles sont dépouillées ou lavées, comme Soria, Burgaleze, Lombraie, Molinos, & un grand nombre d'autres endroits : les plus belles, parmi ces Laines, sont celles que l'on nomme cavalieres, mot qui signifie une pile qui n'est point mêlée, ni composée de laines achetées chez différents particuliers, & qui provient d'un même troupeau de moutons ; les autres sont ramassées par les Marchands chez les petits Ménagers ou Nourrisseurs de bestiaux, qui les mêlent ensemble : il est aisé de

*les Man. de Draps.* 13  
 comprendre que, par ce mélange, elles sont moins bonnes, parce que l'assemblage de différentes laines, parfaitement convenables entr'elles, est très-difficile à rencontrer : c'est sans doute par cette principale considération, que le mélange des laines de différentes qualités dans les balles, est expressément défendu par l'article 41 des Réglemens généraux pour les Manufactures, du mois d'Août 1669.  
 Les Laines Segoviannes, soit cavalieres, soit mêlées, sont néanmoins bonnes, & destinées pour les Draperies ordinaires d'Elbeuf, Louviers, Orival, Sedan, Carcassonne & autres lieux du Royaume : les Fabricans, qui se piquent d'em-

14 *Mémoire sur*  
 ployer les meilleures laines,  
 choisissent par préférence celles  
 que l'on nomme & qui sont ef-  
 fectivement cavalieres, quoi-  
 qu'elles leur coûtent en Espa-  
 gne un ou deux reaux de veil-  
 lon l'arobe plus cher que les  
 autres, mais elles sont incom-  
 parablement plus belles & plus  
 soyeuses.

Il y a encore en Espagne  
 beaucoup d'autres différentes  
 Laines, parmi lesquelles on fait  
 des piles segoviannes qui sont  
 assez bonnes, & d'autres enfin  
 qui sont d'une qualité médio-  
 cre, en diminuant de prix de-  
 puis 60 reaux de veillon, jus-  
 qu'à 24 l'arobe, du poids de 25  
 livres : c'est encore aux Fabri-  
 cans, & à ceux qui sont chargés  
 de les diriger, à sçavoir faire

*les Man. de Draps:* 15  
 ces distinctions que l'on ne peut  
 apprendre que par la connois-  
 sance exacte des différentes  
 qualités des Laines : cette par-  
 faite connoissance est aussi né-  
 cessaire que difficile à acquérir,  
 puisque les prix des Laines va-  
 rient par gradation d'un réal ou  
 deux de veillon par arobe.

Les Royaumes & Provinces  
 dans lesquels on trouve ces qua-  
 lités & prix si différens, sont  
 celui d'Arragon, Valence, hau-  
 te & basse Andaloufie, Marcie,  
 Estramadoure, Gandie, Cas-  
 tille & Navarre.

Toutes ces différentes laines  
 de quelque espece qu'elles  
 soient, doivent être triées, &  
 former entr'elles trois qualités,  
 qui doivent être divisées en  
 prime, seconde & tierce : si e'

16 *Mémoire sur*

les n'étoient pas ainsi triées, il faut que les Fabricans fassent ce triage, & qu'ils s'attendent à trouver ces trois qualités de laine dans toutes les piles qu'ils acheteront ou feront acheter chez les Marchands ou les Particuliers en Espagne; ils ne doivent pas non plus ignorer que, dans tous les lavoirs d'Espagne, on mêle infidèlement les agnelins avec la grande laine, & qu'il n'y a que ceux des Fabricans qui font acheter les laines chez les Ménagers, & qui les font laver pour leur compte, qui puissent se flater d'avoir des laines sans être mêlées d'agnelins; les Fabricans doivent encore sçavoir que la seconde n'est pas si belle que la prime, & enfin que la tierce est moins belle que les deux autres.

*les Man. de Draps.* 17

Ces observations générales sont également utiles, soit à ceux qui vont en Espagne acheter les laines en surge ou suin, & qui les font laver sur les lieux, ou qui achètent des piles toutes lavées, soit à ceux qui les tirent de Bilbao & de Bayonne, ou qui les demandent directement dans les lavoirs d'Espagne, dans lesquels les balles sont ordinairement assorties & triées, comme il vient d'être dit, & marquées; sçavoir, les primes d'une R. les secondes d'une F. & les tierces d'une S.

Dans tous les cas où les Fabricans achètent des laines lavées, soit par les Ménagers des troupeaux, soit par les Marchands de laines, il est de leur intérêt d'examiner si les triages

& assortimens ont été fidelement faits, afin de s'assurer si on leur livre la laine conditionnée, comme elle doit l'être suivant l'usage.

Dans les cas où les Fabricans font acheter des laines en surge, & qu'ils les font laver pour leur compte en Espagne, ils doivent avoir grande attention à la fidélité & aux connoissances des Commissionnaires qu'ils chargent de faire leurs achats; ils doivent les choisir entendus à conduire les opérations des dégrais & lavages, & enfin capables de faire toutes les économies raisonnables & possibles, tant par rapport aux frais de transport dans les lavoirs, & mains d'œuvre pour faire les triages & lavages, que

pour les payemens des droits dûs au Roi d'Espagne; car on peut y épargner beaucoup, en prenant différentes précautions qui sont permises & usitées par les Commissionnaires & Marchands de laine, pour peu qu'ils soient entendus & au fait du Commerce: mais ces détails sont ici inutiles, & il doit me suffire de vous avertir que toutes ces prudentes économies sont réelles, & capables de diminuer beaucoup les frais des Manufactures, si on sçait en profiter.

Il est difficile de définir bien précisément les connoissances qui sont nécessaires pour parfaitement juger de la qualité des laines; la finesse, le soyeux, le trait & la force sont des quali-

tés excellentes qui semblent se contredire entr'elles, & ne pouvoir pas se trouver réunies, comme la finesse & la force, le foyeux & le trait; cependant il faut, pour que la laine soit parfaite, que toutes ces qualités se rencontrent ensemble; ainsi on ne peut que renvoyer à la pratique pour acquérir cette connoissance aussi essentielle en elle-même, que nécessaire aux Inspecteurs & aux Fabricans.

On reconnoît plus aisément le défaut de la graisse qui subsiste après que les laines sont lavées, & celui des saletés & crotins que l'on reconnoît aisément en visitant la laine.

Je ne parlerai point des laines en surge, parce qu'elles sont toutes en chaque Pays éga-

lement sales; mais on connoitra les mauvais dégrais & lavages faits en Espagne, si la laine est attachée & presque colée l'une à l'autre par le suin ou la graisse qui n'aura pas été suffisamment extrait, & encore si la laine n'est point spongieuse, & qu'au contraire elle soit tenante, & enfin lorsqu'un poids de 100 livres, par exemple, sorti d'une balle, forme un moindre volume qu'un autre même poids de pareille qualité de laine: voilà à peu près les instructions générales que je puis vous donner pour connoître les saletés & le degré du dégrais des laines; j'ajouterai seulement qu'il est très-prudent de faire l'expérience du premier dégrais, en faisant dégraisser

22 *Mémoire sur*  
 une seconde fois de la maniere  
 qui sera dite ci-après, une cer-  
 taine quantité de la laine dont  
 on veut se servir; alors on verra  
 le déchet du nouveau dégrais,  
 & il sera très-aisé de supputer à  
 combien il ira sur la partie de la  
 laine de laquelle on veut traiter,  
 ou que l'on a tirée d'Espagne.

Les bons Fabricans ne doi-  
 vent négliger aucune des atten-  
 tions que je viens de vous pro-  
 poser pour regle; car c'est de  
 la connoissance de la laine, &  
 du déchet qu'ils trouveront au  
 second dégrais qu'ils sont obli-  
 gés de faire, que dépend le  
 succès de leur fabrique, puis-  
 que, s'ils sont trompés sur la  
 qualité, les Draps s'en ressen-  
 tent nécessairement, & ils sont  
 moins fins; si c'est sur le dé-

*les Man. de Draps.* 23  
 grais, à cause du trop de suin  
 qui reste dans la laine, ils au-  
 ront moins pesant de laine après  
 le second dégrais qu'ils sont  
 obligés d'en faire; & s'ils veu-  
 lent cependant avoir la même  
 quantité d'aunes de Draps qu'ils  
 se sont proposés de tirer de la  
 partie de laine qu'ils auront  
 achetée, il faudra qu'ils dimi-  
 nuent la force du Drap & le  
 nombre des fils de la chaîne, ou  
 qu'ils changent la proportion  
 de la trame, & qu'ils en fassent  
 entrer moins pesant en chaque  
 piece, ressources qui tendent  
 à la destruction de la réputation  
 de leur Fabrique, & à leur  
 perte certaine; car il est évi-  
 dent que les Draps, qui ne  
 sont pas suffisamment fournis  
 de laine en chaîne & en trame,

ne peuvent pas conserver les largeurs ordonnées par les Réglemens, ni les longueurs des piéces qui operent le produit du payement pour les Fabricans.

A l'égard des pailles, faletés, crotins & autres ordures qui se trouvent dans les laines, on ne peut que recommander aux Fabricans d'y prendre garde; ainsi que je viens de le dire; leur propre intérêt doit les y engager, & il n'est pas difficile qu'ils y veillent avec succès: ce sont des objets uniquement du ressort des yeux, & l'attention la plus légère suffit pour les découvrir.

La laine prime est la plus belle & la meilleure, dont les balles doivent être marquées d'une R. c'est celle que l'on tire  
du

du milieu de la toison, c'est-à-dire du dos de l'animal, à prendre depuis le haut de la queue jusqu'à la tête, en y comprenant la laine du col; la seconde, dont les balles doivent être marquées d'une S. est tirée des bas côtés & du haut des cuisses; & la tierce, qui doit être marquée d'une F., est tirée du bas des cuisses, des oreilles, du ventre & de la queue.

La proportion ordinaire entre ces trois qualités de laines, qui sont tirées de la même toison, est, sur cent livres, d'y trouver 80 livres de prime, 12 à 15 livres de seconde, & le surplus, de la tierce: les Fabricans doivent être instruits de cette proportion, afin que, dans les assortimens qu'ils ache-

26 *Mémoire sur*

tent, on ne leur donne pas plus de seconde & de tierce, que l'usage n'en autorise; ils ne doivent pas non plus ignorer que l'espece des toiles qui forment les emballages en Espagne, fait une différence quelquesfois de deux ou trois livres par cent; ainsi c'est à eux à demander une tare ou bon poids convenable & proportionné à la grosseur des toiles d'emballages, ou tout au moins à régler le prix de la laine, en considération de la grosseur ou de la finesse des emballages: la preuve, que cette réflexion mérite attention, résulte de ce que les tares ou bons poids accordés par les Marchands d'Espagne, sont depuis 20 livres jusqu'à 32 livres par balle; il est encore

*les Man. de Draps.* 27

de l'intérêt des Fabricans d'observer, avant de faire peser leur laine, qu'elle ne soit point mouillée, ni humide, car il ne leur resteroit de laine effective que partie du poids qu'ils seroient obligés de payer, puisqu'il faut, avant de la mettre en œuvre, qu'elle soit parfaitement sèche & dégraissée.

Si la laine étoit mouillée par l'eau de la Mer, on peut être sûr que la qualité en est altérée, & qu'elle est moins aisée à travailler; l'acide & l'acrimonie de l'eau salée la durcit, la rend ronce & infiniment moins propre à prendre les couleurs nécessaires pour les assortimens & mélanges des Draps & autres étoffes.

Après ces observations gé-



nérales de la part des Fabricans, ils doivent traiter aux prix & conditions qui leur paroissent les plus favorables, & ne point prendre des engagements pour les payemens des laines qu'ils achètent, par lesquels ils soient forcés à vendre leurs Draps dans des temps d'interruption de Commerce ou de morte vente; car la perte de 5 à 10 sols par aulne d'étoffe, répétée plusieurs fois, est capable de les ruiner: on voit tous les jours périr dans les Fabriques ceux qui ne font pas les attentions dont je viens de parler; & ceux qui se trouvent forcés de donner en payement leurs Draps ou étoffes, ou de les vendre aux prix qu'ils en trouvent; ainsi il est à propos

qu'un Fabricant puisse avoir six mois d'avance du jour que son étoffe est faite & finie, jusqu'au payement de la laine dont elle est composée.

Il n'est pas douteux que ceux des Fabricans, qui sont en état de payer comptant les prix des laines, les ont le plus souvent meilleures; ils gagnent l'escompte de demi pour cent par mois, qui est ordinaire dans les marchés des laines d'Espagne achetées à Bilbao & à Bayonne, ils peuvent même être assurés de la préférence pour la qualité, & de quelque chose de meilleur marché sur le prix: il n'est cependant pas impossible de faire de bonnes affaires en prenant les crédits ordinaires, qui sont de douze pour quator-

30 *Mémoire sur*  
ze mois, ou de quinze pour  
seize, & jusqu'à dix-huit; mais  
dans tous les cas, il faut suivre  
les observations qui viennent  
d'être faites.

CHAPITRE SECOND.

*Du dégrais des Laines  
d'Espagne.*

**L**E premier travail de la  
laine, après qu'elle est  
parvenue aux Fabricans, en  
supposant qu'elle a été tirée en  
Espagne, comme il vient d'être  
dit, est de la dégraisser &  
purger le mieux qu'il est possi-  
ble, de son suin, qui n'est au-  
tre chose que la graisse qui sort  
du corps de l'animal par la trans-

*les Man. de Draps.* 31  
piration, & qui s'attache à la  
laine, la nourrit & contribue à  
la faire parvenir à son degré de  
maturité.

Il faut dégraisser la laine dans  
une chaudiere qui puisse conte-  
nir 20, 30 & jusqu'à 40 livres  
de laine, & y mettre deux  
muids d'eau & d'urine ou en-  
viron; le bain doit être com-  
posé les trois quarts d'eau com-  
mune, & le quart d'urine on  
le fait chauffer jusqu'au degré  
que l'on y puisse à peine souffrir  
la main; alors on y jette soit  
dans un rézeau de ficelle qui  
embrasse toute la chaudiere,  
ou sans rézeau environ vingt  
livres de laine telle qu'elle sort  
de la balle, & on la remue un  
demi quart d'heure dans la chau-  
diere, en observant de la bien

32 *Mémoire sur*  
 étendre & séparer avec un bâ-  
 ton, afin que toutes les parties  
 de cette laine soient exacte-  
 ment imbibées du bain, & que  
 le suin en sorte, ou qu'il soit  
 disposé à sortir par le lavage  
 qui doit suivre immédiatement  
 le dégrais.

Il y auroit beaucoup d'in-  
 convéniens, si ce bain n'étoit  
 pas chaud au degré de chaleur  
 qui vient d'être dit, car s'il  
 étoit seulement tiède, le suin  
 de la laine ne se détacheroit  
 qu'imparfaitement, s'il étoit  
 trop chaud, le bain recuiroit &  
 durceroit le suin dans la laine :  
 ces deux inconvéniens sont  
 également dangereux. On peut  
 s'affurer qu'il vaudroit mieux  
 travailler la laine sans la dé-  
 graisser, que de tomber dans

*les Man. de Draps.* 33  
 l'un de ces deux défauts, puis-  
 que l'étoffe faite d'une laine mal  
 dégraissée, ne se nettoye ja-  
 mais bien au foulon, il faut  
 qu'elle soit plus de tems dans  
 la terre ou dans le favon, ce  
 qui la dégrade; elle est même  
 sujette à rester grasse, parce  
 que le suin durci & recui est  
 très-difficile à faire sortir: les  
 Fabricans sçavent par leur pro-  
 pre expérience, que les Fou-  
 lonniers n'ont qu'une certaine  
 routine de travail que la moin-  
 dre difficulté arrête, & qu'ils  
 s'embarrassent peu de prévenir  
 les plus petits embarras, ou  
 d'y remédier; ainsi il est avan-  
 tageux de leur donner les toiles  
 des Draps le mieux préparées  
 que faire se peut, pour le dé-  
 grais & le foulage.

34 *Mémoire sur*

Pour se garantir de la trop grande chaleur du bain, il faut rafraîchir la laine en l'élevant au-dessus de la chaudiere avec le bâton, duquel on se sert pour la remuer & l'éventer: on doit à cet égard avoir la même attention que l'on a, lorsqu'on passe les laines en teinture, en mettant du bois sous la chaudiere, on en le retirant, on pousse ou retient le bain au degré de chaleur convenable, & tel qu'il vient d'être dit.

Lorsque la laine est imbibée de ce bain, & qu'elle y a resté le tems marqué, ou à peu près, on tire de la chaudiere celle qui a été mise sans rézeau, & on la relève en tas sur une grille de bois où il faut la laisser égouter environ un demi quart

*les Man. de Draps.* · 35

d'heure; pendant ce tems elle acheve de s'imbiber par-tout, & elle se rafraîchit convenablement pour la faire laver au courant de la Riviere: si elle est dans un rézeau, on la sort de la chaudiere avec un tour de bois auquel le rézeau est attaché, & on la laisse égouter & s'imbiber tout comme sur la grille de bois.

Il ne faut pas laver la laine trop chaude, parce que l'eau froide venant à la rafraîchir trop promptement, peut figer le suin, & l'empêcher de sortir aisément: si au contraire la laine étoit froide, l'eau n'emporteroit qu'imparfaitement le suin qui seroit déjà figé: ainsi il faut qu'elle soit mise à la Riviere, sans qu'on puisse dire

36 *Mémoire sur*  
 qu'elle soit ni chaude, ni froide,  
 au surplus l'usage & la nature  
 des eaux dans lesquelles on lave  
 les laines, donne bien-tôt les  
 connoissances nécessaires à la  
 perfection de cette opération,  
 pour laquelle l'eau la plus vive  
 & la plus claire est la meilleure,  
 parce qu'elle emporte le suin  
 avec plus de précision, &  
 qu'elle rend la laine plus blan-  
 che.

Après s'être servi cinq ou six  
 fois du même bain, on le doit  
 renouveler en remplissant la  
 chaudiere, & observer d'y met-  
 tre toujours les trois quarts  
 d'eau commune, & un quart  
 d'urine; comme la laine laisse  
 son suin & autres saletés qui  
 forment un dépôt dans le fond  
 de la chaudiere, il est bon de

*les Man. de Draps.* 37  
 refaire totalement ce bain lors-  
 qu'il est trop sale; mais s'il est  
 bien conduit, il peut servir  
 pendant six mois.

On dégraisse encore les lai-  
 nes avec beaucoup de succès en  
 Languedoc, en ne composant  
 le bain dont on vient de parler,  
 que d'eau seulement sans urine,  
 & en y faisant passer d'abord  
 des laines surges du Pays, dont  
 la graisse nettoye parfaitement  
 les laines d'Espagne, & les rend  
 encore plus blanches que lors-  
 qu'elles sont dégraissées à l'u-  
 rine: comme l'une & l'autre  
 méthode est très-bonne, je  
 crois qu'il est inutile d'affujettir  
 les Fabricans à dégraisser leurs  
 laines plutôt d'une de ces deux  
 façons que de l'autre, l'unique  
 but devant être qu'elles soient

38 *Mémoire sur*  
très-nettes, sans s'embarasser  
de quelle maniere l'opération  
du dégrais a été faite.

La laine dégraissée de la ma-  
niere qui vient d'être dite, doit  
être mise, pour la laver, dans  
plusieurs mannes ou grands pa-  
niers d'ozier ronds ou quarrés,  
de cinq à six pieds de long,  
quatre pieds de large, & trois  
pieds de hauteur, dans lesquels  
elle est lavée & remuée exac-  
tement, afin que le courant de  
l'eau entraîne la graisse & les  
autres saletés qui s'y trouvent:  
d'un premier panier on la met  
dans un second, & même dans  
un troisième, afin de la net-  
toyer parfaitement; il ne faut  
pas mettre à la fois dans les pa-  
niers plus de sept à huit livres  
de laine, que l'on retire à me-

*Les Man. de Draps.* 39  
sure qu'elle est lavée, on y en  
remet d'autre, & ainsi successi-  
vement tant quel'on a de la laine  
dégraissée à laver. Vous voyez,  
Monsieur, par ce détail, qu'il  
ne faut pas différer à laver la  
laine aussi-tôt qu'elle est dégrais-  
sée, puisque je vous ai dit  
qu'elle devoit être tiède, lors-  
qu'elle est mise à l'eau.

Après que la laine est lavée,  
on l'étend dans des greniers sur  
des petites perches que l'on  
nomme *gaulettes*, pour la faire  
sécher le plus promptement que  
faire se peut, plutôt pour s'en  
débarrasser, que par la crainte  
que la qualité n'en soit altérée,  
si elle restoit long-tems à sé-  
cher; je ne pense pas qu'il soit  
bon de la faire sécher au feu,  
qui, par son impression & vi-

40 *Mémoire sur*  
vacité, peut altérer le moël-  
leux & le foyeux nécessaire  
pour la bien travailler : cepen-  
dant on peut la sécher au  
soleil.

Après que la laine a été choi-  
sie, dégraissée, lavée & séchée  
comme il vient d'être dit, c'est  
aux Fabricans à déterminer de  
quelle façon ils veulent fabriquer  
leurs étoffes, si c'est en blanc  
& de la couleur naturelle de la  
laine, ou en couleurs mélan-  
gées, ou en couleurs pleines,  
ce qui forme trois différens pro-  
cédés de Fabrique.

On appelle fabriquer en blanc  
& de la couleur naturelle de la  
laine, lorsque la laine est mise  
en œuvre sans être teinte; on  
nomme couleurs mêlées, lorf-  
qu'effectivement plusieurs cou-

*les Man. de Draps.* 41  
leurs mêlées & fondues ensem-  
ble, en forment une particu-  
liere par leur union, & enfin  
on appelle couleur pleine, lorf-  
que toute la laine de la chaîne  
& de la trame est teinte en une  
seule & même couleur, ou que  
la laine de la chaîne est toute  
d'une seule couleur, & celle de  
la trame d'une autre.

Ces trois façons de fabriquer  
ne sont pas également faciles,  
ni en usage; la fabrication en  
blanc ou de la couleur natu-  
relle de la laine, est la plus fa-  
cile & fort usitée; celle en cou-  
leurs mêlées est aussi très-éten-  
due, & celle en couleurs plei-  
nes est la moins en usage; mais  
comme la façon de carder les  
laines est à peu près égale pour  
les trois manieres, & que tou-

42 *Mémoire sur*  
 tes les autres opérations sont  
 totalement semblables entr'el-  
 les , je me contenterai de rap-  
 porter ce qu'il convient de faire  
 pour fabriquer en blanc , & je  
 ferai seulement mention des at-  
 tentions qu'on doit suivre , lors-  
 qu'on fabriquera en couleurs  
 mêlées.

---

CHAPITRE TROISIÈME.

*Du cardage & filage de  
 la Laine.*

**L**ORSQUE la laine est  
 sèche, il faut la donner à  
 des Batteurs pour en faire tom-  
 ber la poussière, soit que la  
 laine soit blanche ou teinte, on  
 fait ce travail sur une claie de

*les Man. de Draps.* 43  
 corde ou de bois établie & af-  
 sujettie sur un chassis quarré qui  
 est posé sur deux treteaux ; on  
 met dessus cinq à six livres de  
 laine que l'on bat avec des ba-  
 guettes de la grosseur d'un  
 pouce ou environ ; on la donne  
 ensuite à des Eplucheuses qui  
 l'ouvrent & séparent les par-  
 ties qui sont les plus attachées  
 les unes aux autres, en ob-  
 servant de ne la point charpir  
 pour ne pas rompre le trait de la  
 laine : ces Ouvrieres ôtent les  
 parties grossieres qui ont échap-  
 pé aux soins de ceux qui en ont  
 fait le premier triage, & enfin  
 les pailles, crotins & chardons  
 qu'il faut même couper quel-  
 ques fois avec des ciseaux : ce  
 travail, qui ne semble presque  
 point de conséquence, est ce-



44 *Mémoire sur*  
 pendant très-nécessaire, parce  
 qu'il dispose la laine à être bien  
 cardée, & mieux effacée par  
 les cardes; ainsi il doit être fait  
 avec attention.

Cette laine passe ensuite en-  
 tre les mains des Cardeurs, qui  
 l'engraissent ou *l'ensiment*, en y  
 mettant un quart de livre  
 d'huile par livre de laine pour  
 les chaînes, & une cinquième  
 ou sixième partie pour les tra-  
 mes; dans quelques Fabriques  
 on se sert d'huile de graines ou  
 de saindoux, mais cet ensimage  
 n'est pas si bon que celui fait  
 avec l'huile d'olive, parce qu'il  
 sèche & durcit la laine, ou qu'il  
 la rend tenante & moins facile  
 à filer, & que les étoffes sont  
 plus difficiles à dégraisser; par  
 conséquent on doit préférer à

*les Man. de Draps.* 45  
 tous égards l'huile d'olive: celle  
 de Seville est la meilleure, par-  
 ticulièrement si elle est bien  
 claire & *lampaute*.

Avant de commencer le dé-  
 tail de l'opération du cardage,  
 je crois devoir vous observer  
 qu'elle est une des plus néces-  
 saires de la Fabrique, car c'est  
 d'elle que dépend la réussite  
 parfaite des Draps; en sorte  
 que, si les laines ne sont point  
 bien cardées, elles ne peuvent  
 pas être filées également, ni  
 uniment; il en résulte encore  
 d'autres inconvéniens pour les  
 couleurs mêlées qui *poèlent*, en  
 termes de l'art, ou font une  
 couleur inégale & piquée en  
 différens endroits, lorsque les  
 couleurs ne sont pas exactement  
 effacées; c'est pourquoi les lai-

46 *Mémoire sur*  
 nes teintes, destinées à être mélangées, doivent être repassées à la carde une fois de plus que les blanches, & même il seroit à désirer que les cardes de la dernière façon fussent plus fines que les autres, quoique les Fabricans ne soient pas dans cet usage.

Il y a de trois sortes de cardes de même grandeur, lesquelles différent par la qualité du fil de fer dont elles sont composées, par le nombre des dents de chacune, & par la dénomination; en sorte que celles qui sont pour la première opération, doivent être faites du fil de fer plus gros, & d'un nombre de dents moins considérable; on les nomme cardes à plaquer, étoquer ou embriser; cel-

*les Man. de Draps.* 47  
 les qui sont pour repasser, soit une ou deux fois, doivent être faites d'un fil de fer plus fin & proportionné entr'elles; on les nomme *repassettes* en de certains Pays, & *drouffettes* en d'autres, soit qu'elles soient pour la première ou la seconde de ces deux opérations.

La proportion du fil de fer & du nombre des dents, dépend de l'espece de laine que l'on doit travailler; on distingue la grosseur & la finesse de ce fil par numero, & on connoît l'une & l'autre en les examinant: la règle pour les Draperies fines en laine d'Espagne, est, suivant l'usage de Paris, le fil de fer du n°. 42 pour plaquer, & pour repasser du n°. 3 & demi jusqu'à 4; & pour les laines de

48 *Mémoire sur*

France, ou celles de qualité équivalente, on se sert de fil de fer depuis les n<sup>o</sup>. 38 jusqu'à 40 pour les cardes à plaquer, & pour celles à repasser du n<sup>o</sup>. 2; on augmente, ou on diminue la finesse suivant l'espece de l'ouvrage que l'on veut faire, & plus décisivement encore, suivant la qualité de la laine que l'on veut mettre en œuvre.

Ce n'est pas assez d'avoir ainsi ou à peu près fixé l'espece du fil de fer qui doit être employé pour les cardes; il faut encore qu'il soit bien & également coupé, & suffisamment aigu, ce qu'on appelle, en terme de l'art, bien *habillé* & *dressé*: il faut encore que les dents des cardes soient très-égales entr'elles, enforte qu'un endroit

*les Man. de Draps.* 49

droit de la carde ne soit pas plus mordant que l'autre, & que ces dents soient également rangées & parfaitement compassées; sans quoi il se trouveroit des parties de laine plus ou moins travaillées que les autres: comme les cardes, soit à plaquer ou repasser, sont de même grandeur, & que le fil de fer des cardes à repasser en première ou seconde fois, est plus fin que celui des cardes à plaquer, on doit sentir que celles qui sont fines, doivent avoir un plus grand nombre de rangs de dents, & un plus grand nombre de dents dans chaque rang.

Les cardes à plaquer doivent être de 60 jusqu'à 65 rangs, suivant la finesse de la laine: les

50 *Mémoire sur*  
 cardes à repasser depuis 72 jus-  
 qu'à 80: le nombre des dents  
 par chaque rang, est, pour les  
 laines fines, de 50 pour pla-  
 quer, & de 60 par rang pour  
 repasser; & à l'égard des lai-  
 nes communes, de 40 dents par  
 rang pour plaquer, & de 50  
 pour repasser: quoique ce nom-  
 bre de rangs de dents, & mê-  
 me de dents par chaque rang,  
 soit très-convenable, on peut  
 néanmoins varier l'un & l'autre  
 sans inconvénient, pourvu  
 qu'on ne le diminue point.

Lorsque les cardes sont dis-  
 posées, ainsi qu'il vient d'être  
 dit, on les cloue sur une pièce  
 de bois de 10 à 11 pouces de  
 long, & de 5 à 6 de large; on  
 nomme ce bois le *fût* de la  
 carde, il doit être épais à la

*les Man. de Draps.* 51  
 poignée d'environ 4 lignes, &  
 venir en diminuant jusqu'au bas  
 du fût, à la concurrence de 2  
 lignes: cette proportion est  
 ainsi gardée, parce qu'elle con-  
 tribue à conserver le soyeux &  
 le trait de la laine, que l'on ne  
 doit jamais rompre, & que de  
 plus la situation de l'Ouvrier  
 pour carder est plus commode  
 & moins fatigante pour lui en  
 tirant la laine du haut en bas.

On doit avoir attention que  
 les fûts ne soient pas faits de  
 bois verd, parce qu'en se dé-  
 jettant, il feroit bomber les car-  
 des, les rendroit inégales en de  
 certains endroits, & d'un mau-  
 vais service, puisque la laine ne  
 se trouveroit pas prise & tou-  
 chée également dans toutes ses  
 parties.

52 *Mémoire sur*

Les Ouvriers qui font les cardes, collent quelquefois du papier sur le fût de la carde, avant d'attacher la bazanne qui porte les dents du fil de fer; mais cet usage est très-mauvais, le papier ne sert qu'à cacher les défauts de la carde en relevant les parties qui sont inégales, & il ne peut résister à l'usage: il faut donc que la bazanne, qui doit être de peau de veau plutôt que de mouton, & qui porte les dents du fil de fer, soit très-également étendue dans toutes ses parties, & immédiatement clouée au bois ou fût de la carde.

L'une des cardes est ensuite posée sur un *chevalet* de bois qui forme un siège pour le Cardeur & lui présente devant lui le tra-

*les Man. de Draps.* 53

vail qu'il doit faire; il se sert de l'autre carde avec ses deux mains au moyen d'une poignée de bois qui est attachée sur le dessus de la carde, que l'on nomme *menotte*.

Avant de se servir des cardes, il faut les rembourrer; premièrement, parce que la bourre soutient les dents des cardes, & qu'elle les empêche de se renverser: secondement, le Cardeur ne peut pas mettre tant de laine par chaque cardée, ainsi elle est mieux travaillée: troisièmement enfin, si la carde n'étoit pas rembourrée, il resteroit au fond de la carde une partie de laine que l'on ne pourroit pas relever: la bourre propre pour rembourrer les cardes, provient de la tonture des

54 *Mémoire sur*  
 Draps, que l'on nomme *bourette*  
*tontisse*.

Le Cardeur commence son travail par plaquer, étoquer ou embriser, qui sont des mots synonymes suivant les Pays, & il finit par repasser une ou deux fois: deux façons de grandes cardes suffisent pour les laines blanches, & trois pour les couleurs mêlées.

Il faut observer que les cardes ne soient pas trop chargées, parce que la laine n'est pas si bien démêlée, & qu'il reste à chaque cardée un petit rouleau qui, n'étant pas bien effacé, ne peut être filé aussi uniment que le reste de la cardée; c'est ce qu'on nomme, en termes de l'art, le *talon de la cardée*: les Ouvriers infidèles, ou peu ex-

*les Man. de Draps.* 55  
 périmentés font ainsi leur travail.

On connoît une laine bien cardée, en la présentant au jour; si elle est bien fondue, on la voit claire & unie: si au contraire elle est mal travaillée, on voit des petits pelotons ou *matons* qui prouvent qu'elle n'a pas été touchée également par la carde dans toutes ses parties.

Avec ces attentions, on parviendra à avoir de la laine parfaitement cardée; on la donne ensuite à d'autres Cardeurs ou Cardeuses de petites cardes, qui la réduisent en petits rouleaux appelés *loquettes*, pour la mettre en état d'être filée; ce travail se fait sur le genou avec des petites cardes de 3 pou-  
 Ciiij

56 *Mémoire sur*  
 ces pour les chaînes, & de 4  
 pour les trames; ces cartes  
 doivent être préparées & rem-  
 bourrées comme les grandes  
 dont je viens de parler, & par  
 les mêmes raisons qui ont été  
 dites: la différence de grandeur  
 entre les petites cartes, est né-  
 cessaire, parce que les loquet-  
 tes pour la trame doivent être  
 un peu plus grosses que pour la  
 chaîne, ainsi la laine destinée  
 pour la trame, doit être filée  
 environ un tiers plus gros que  
 celle de la chaîne: il est de con-  
 séquence que cette opération  
 soit bien faite, puisqu'elle con-  
 court à filer dans la proportion  
 qui doit subsister entre les chaî-  
 nes & les trames, sans quoi il  
 faut renoncer à l'exacte perfec-  
 tion des Draps, quelque soin

*les Man. de Draps.* 57  
 que l'on veuille prendre dans  
 toutes les autres opérations sub-  
 séquentes.

Il convient que le fil de fer  
 des petites cartes soit plus fin  
 pour carder les chaînes, que les  
 trames; le fil de fer du n<sup>o</sup>. 7 à  
 8 est bon pour la chaîne, & le  
 n<sup>o</sup>. 6 à 6 & demi pour la trame:  
 à l'égard des laines de France,  
 ou autres de qualités équiva-  
 lentes, il faut un fil de fer d'un  
 n<sup>o</sup>. plus gros, depuis le n<sup>o</sup>. 4  
 jusqu'à 5. le nombre des rangs  
 des dents est depuis 85 jusqu'à  
 90, & de 34 à 38 dents par  
 chaque rang.

Les observations qui ont été  
 faites jusqu'à présent, semblent  
 ne pas mériter une grande at-  
 tention, parce qu'elles roulent  
 en apparence sur des bagatel-

les : cependant vous devez être instruit qu'elles sont extrêmement de conséquence, puisqu'elles tendent à la plus grande perfection des Draps & étoffes. Tous les connoisseurs en fabrique, conviendront que, si la laine n'est pas convenablement filée, il est impossible de rendre un drap parfait, le mauvais filage ne pouvant être réparé par aucune des opérations qui le suivent : ainsi les remarques sur la préparation des laines, le dégrais & le cardage de grande & de petite carde, ne sont ni inutiles, ni trop étendues.

Les laines étant réduites en loquettes, elles sont données aux Fileurs ou Fileuses : on remarque en général que les Fi-

leuses ont la main meilleure, soit parce que le filage est un métier plus naturel aux femmes qu'aux hommes, soit encore parce que les garçons qui commencent par filer la laine, ne restent pas toujours attachés à ce métier, & ils tâchent par la suite d'apprendre les autres opérations de la Fabrique, aussitôt qu'ils sont assez forts, au lieu que les femmes continuent à filer, & elles deviennent plus habiles par une longue expérience.

Il y a deux especes de filages, l'un pour la chaîne, qu'on nomme *étain*, & l'autre pour la trame : on les distingue avec grand soin, & ils doivent être différens entr'eux.

Il faut que le fil de la chaîne



60 *Mémoire sur*  
 ou étain soit fin, fort & tordu ;  
 afin qu'il ait de la force pour  
 soutenir le mouvement conti-  
 nuel des lames, & la forte im-  
 pulsion des rots & des *chasses*  
 des métiers : ajoutez que la  
 chaîne étant ce qui lie la trame,  
 & qui l'affujettit, elle doit être  
 plus forte, par la règle presque  
 générale que le contenant doit  
 être plus fort que le contenu :  
 la proportion de grosseur à ob-  
 server dans les Draperies ordi-  
 naires, entre la chaîne & la tra-  
 me, doit être d'un tiers ou en-  
 viron, en sorte que si une chaî-  
 ne pèse 20 livres, la trame doit  
 en peser 30 au moins, & être  
 beaucoup moins tordue, puis-  
 qu'elle est destinée à être éten-  
 due sur la superficie des étoffes,  
 & qu'elle doit couvrir la chaîne.

*les Man. de Draps.* 61

La chaîne & la trame sont fi-  
 lées sur les mêmes rouets ; ceux  
 faits façon d'Hollande sont les  
 meilleurs, parce que la tête du  
 rouet, qui est précisément à  
 plat de terre, & la queue étant  
 élevée d'environ un pied, tient  
 la roue dans une espèce d'équi-  
 libre plus facile à la faire mou-  
 voir, & à rester au gré des Fi-  
 leuses, que si elle étoit en ligne  
 directe ; de plus les Fileurs qui  
 tirent leur fil de bas en haut,  
 sont mieux en état d'en voir les  
 inégalités, les points & les pe-  
 tits matons ou bourgeons de  
 laine, que s'ils le tiroient vis à-  
 vis d'eux, & en ligne droite.

Il est inutile de décrire scru-  
 puleusement la forme des  
 rouets, ils sont presque tous  
 égaux de 5 pieds de longueur,

62 *Mémoire sur*

& la roue de 3 pieds & demi de hauteur : la roue & la broche marchent par une corde de boyau qui embrasse l'une & l'autre ; on observe seulement qu'il ne faut pas se servir de broches de fer, comme il est encore d'usage en quelques Manufactures du Royaume, c'est ce qu'on appelle filage à la mode de France, parce que le fer s'échauffe en travaillant, & il durcit la laine filée, même il peut la brûler, au lieu que lorsque la broche de bois s'échauffe, & même qu'elle vient à brûler, comme il arrive quelques fois, le feu ne se communique point à la laine, la broche tombe, & elle reste seulement gâtée, sans endommager la laine.

*les Man. de Draps.* 63

Comme il vient d'être dit que la chaîne doit être filée plus torse que la trame, & que cependant l'une & l'autre sont filées sur le même rouet, il semble qu'il est un peu difficile de faire un ouvrage différent sur une même espèce de machine ; cependant il est facile d'y parvenir : il faut d'abord filer la trame à corde croisée, au lieu que la chaîne est filée à corde ouverte : la corde croisée ralentit beaucoup la vitesse de la rouë, & empêche que la laine ne soit filée si torse ; le Fileur doit d'ailleurs sçavoir que, quoique la loquette de laine pour la trame, soit plus grosse que celle pour la chaîne, il doit la filer en trois eguillées, comme celle de la chaîne, & don-

64 *Mémoire sur*

ner deux tours de rouë de moins à chaque eguillée ; ainsi la plus grande quantité de laine qu'il lâche par eguillée, les deux tours de rouë qu'il donne de moins, & la corde croisée du rouet, rendent son ouvrage plus gros, moins tors, & dans le point de proportion qui doit subsister entre la chaîne & la trame : on peut se dispenser de veiller continuellement à ces opérations, en formant des Fileurs pour les chaînes & étains, & d'autres pour les trames, sans les faire changer de l'un à l'autre ouvrage.

CHAPITRE QUATRIÈME.

*De la maniere de bobiner, ourdir les chaînes, & les monter sur les métiers.*

QUAND la laine est filée, il faut la devider sur un *hasple*, & la réduire en écheveaux vulgairement nommés *perots*, on forme ces écheveaux d'une même longueur, afin que le Fabricant soit en état de juger par le poids de chaque écheveau, si le filage est égal, & au point qu'il a déterminé ; & afin que cette regle soit certaine, on donne à tous les *hasples* la même circonférence qui est ordinairement de 5 quarts

66 *Mémoire sur*  
 de tour, & pour compter cha-  
 que tour de hasple, on est diri-  
 gé par une rouë qui lui est  
 jointe, laquelle a 60 dents, &  
 chaque fois que cette rouë a  
 fait son tour, elle fait lever un  
 marteau de bois qui frappe au  
 moyen d'une petite cheville qui  
 est placée à la grande rouë du  
 hasple, & qui fait ce qu'on ap-  
 pelle un son: le compte ordi-  
 naire des sons est de 12 sons par  
 écheveau, par conséquent onze  
 fois 60 tours, ou 660, c'est ce  
 qui compose un écheveau ou  
 perot de chaîne; ceux pour la  
 trame ont un son de moins,  
 ainsi ils ne font que de 600  
 tours.

Outre l'avantage que les Fa-  
 bricans tirent de cette façon de  
 dévider, qui leur fait connoître

*les Man. de Draps.* 67  
 au plus juste à quel degré de  
 finesse ou de grosseur sont les  
 filages; elle leur sert encore à  
 payer les Ouvriers, lesquels ne  
 s'embarasseroient point de fi-  
 ler uni & fin, s'ils étoient payés  
 à la livre de pesanteur, & que  
 leur ouvrage ne fût pas conti-  
 nuellement surveillé par cette  
 opération du hasple, de laquelle  
 ils ne peuvent pas s'écarter sans  
 qu'on s'en apperçoive; le has-  
 ple sert encore pour soutenir  
 le bon travail des Tisseurs, les-  
 quels sont payés dans les meil-  
 leurs Manufactures du Royau-  
 me, à proportion de la quantité  
 de perots ou écheveaux qu'ils  
 font entrer en chaque piece;  
 ainsi cet usage est essentiel à  
 conserver dans les Fabriques où  
 il est déjà établi, & il seroit

fort à desirer que toutes les Manufactures de Draperies, qui ne connoissent point cette façon de dévider, & de payer leurs Fileurs & Tisserans, adoptassent cette regle.

Il n'est pas d'une nécessité indispensable, que tous les hasples soient de la même circonférence de cinq quarts, & que la rouë ait 60 dents: on peut en chaque Fabrique, choisir la longueur que l'on veut, mais la proportion des hasples étant une fois déterminée, elle doit être uniforme, & ne plus changer en chaque Manufacture; il n'y a point d'opération plus propre à contenir les Fileurs, & à s'assurer du bon ouvrage du métier; quatre écheveaux de 660 tours forment la livre

de longueur pour la chaîne, & quatre écheveaux de 600 tours font la livre de longueur pour la trame: on conçoit aisément que ce sont ici des termes de l'art, puisque l'on donne à la longueur une expression qui semble ne convenir qu'au poids effectif.

La laine filée, qui est destinée pour les chaînes, est donnée aux *Bobineurs* qui la dévident sur des bobines plus ou moins grosses: la laine pour la trame ne passe point par cette opération.

Il y a des Pays, comme en Languedoc, dans lesquels on se sert pour bobiner, d'un moulin qui, dans le même tems qu'il fait tourner les bobines, & qu'elles se chargent de la

70 *Mémoire sur*  
 laine filée pour la chaîne, la re-  
 tordent; comme l'effet de cette  
 machine composée est moins  
 régulier que l'opération de la  
 main des Fileurs, on estime  
 que l'ancienne façon de retor-  
 dre les chaînes est la meilleure;  
 cependant il seroit dangereux  
 d'empêcher l'usage de ces mou-  
 lins à retordre, parce que les  
 chaînes n'étant point assez tor-  
 dues de la main des Fileurs du  
 Languedoc, elles casseroient  
 sur les métiers, & ne pour-  
 roient être travaillées que très-  
 imparfaitement; les Fabricans  
 doivent seulement être invités  
 à se passer de ces moulins, & à  
 engager peu à peu leurs Fileurs  
 à filer les chaînes plus exac-  
 tement tordues.

De quelque façon que les

*les Man. de Draps.* 71  
 bobines soient préparées,  
 l'Ourdisseur les dispose & ran-  
 ge sur un *chevalet* de bois, dans  
 le nombre de fils fixé pour cha-  
 que portée de la chaîne de l'é-  
 toffe qu'il est chargé d'ourdir;  
 on observe que ce chevalet est  
 à deux rangs dont l'un est au-  
 dessus de l'autre, ce qui for-  
 me le haut & le bas de la portée  
 qu'on nomme *branche* en de cer-  
 tains pays, & en d'autres *cui-  
 sette*; par conséquent le nom-  
 bre des bobines doit être égal  
 dans les deux rangs, de sorte  
 que si la portée de l'étoffe à  
 faire est de 40 fils, il place 20  
 bobines en chaque rang; si elle  
 est de 32 fils, il en place 16,  
 ainsi du reste, suivant le nom-  
 bre de fils qui composent les  
 portées.

Il y a deux sortes d'ourdissours, l'un à la cheville, & l'autre sur le tour ou moulin; il faut également disposer les bobines sur le chevalet pour l'une & l'autre maniere d'ourdir, ainsi c'est à l'Ourdisseur de déterminer de laquelle de ces deux machines il préfere l'usage. On se sert avec plus de facilité de l'ourdissour au tour ou moulin, ainsi je le conseille préférablement, parce qu'il rend plus d'ouvrage, & qu'il fatigue moins l'Ouvrier qui ourdit; c'est un moulin posé sur un pivot de fer en bas, sur lequel il tourne; le moulin ou le tour est composé de huit branches placées dans une distance égale les unes des autres, pour former 3 ou 4 aunes de circonférence

circonférence plus ou moins, comme on le veut, & suivant la grandeur du lieu où ce moulin est établi pour ourdir les chaînes. On le fait tourner très-aisément avec la main: on fixe la longueur des pieces que l'on a soin de marquer par des *enseignes*, ainsi nommées en termes de Fabrique; elles sont tracées avec de l'ocre ou sanguine, de 4 aulnes en 4 aulnes, en sorte que si la piece a dix marques, & que l'ourdissour ait 4 aulnes de circonférence, elles font 40 aulnes, 9 marques 36, & 8 marques, 32.

L'Ourdisseur dévide la chaîne sur le moulin, en observant de tenir séparées les deux branches ou cuiffettes de la portée; il remplit ainsi le moulin en tel

74 *Mémoire sur*  
 nombre d'aunes de longueur  
 qu'il a été déterminé d'ourdir  
 les chaînes : mais si la première  
 longueur a été dévidée en des-  
 cendant le moulin, la seconde  
 sera dévidée en remontant, &  
 ainsi alternativement.

Ce travail doit être exacte-  
 ment fait, & la cuiffette ou de-  
 mie portée doit être changée  
 de situation à chaque fois que  
 l'Ourdisseur a conduit ses fils  
 du haut en bas, & du bas en  
 haut du moulin, c'est ce qu'on  
 nomme la *ceuillette*, autrement  
 la pièce se trouveroit mêlée, &  
 elle ne pourroit être travaillée  
 sur le métier, parce que les fils  
 de la chaîne qui doivent être  
 dessus, se trouveroient des-  
 sous.

S'il étoit oublié des fils de

*les Man. de Draps.* 75  
 quelques bobines par l'Ourdis-  
 seur, ils seroient de moins sur  
 le métier, & la chaîne seroit  
 d'autant moins forte; en ce cas  
 les Tisserans sont obligés d'y  
 suppléer par de petites bobines  
 qu'ils tiennent suspendues au-  
 dessus de la chaîne, jusqu'à ce  
 qu'ils retrouvent les fils oubliés  
 ou cassés, pour les relever; il  
 est facile de concevoir que c'est  
 un embarras qu'il est prudent  
 d'éviter, de plus l'étoffe n'est  
 pas si-bien faite, lorsque les fils  
 de la chaîne ne vont pas exac-  
 tement de la tête à la queue des  
 pièces: ainsi on doit avoir at-  
 tention que tous les Ourdisseurs  
 ne laissent échapper aucuns fils.

Comme le Fabricant doit at-  
 tacher toutes ses pièces à la  
 même longueur, soit parce  
 D ij



76 *Mémoire sur*  
 qu'il y est obligé par les Regle-  
 mens, ou pour son ordre par-  
 ticulier de Fabrique, il doit être  
 très-exact à peser les chaînes &  
 enregistrer les poids; avec cette  
 attention il connoitra si les Fi-  
 leurs des chaînes s'écartent de  
 la regle & du poids qu'il aura  
 déterminé ou à peu près pour  
 chaque espece d'étoffe, bien  
 entendu que cette regle n'est  
 sûre, qu'autant que l'on tra-  
 vaille d'une même espece de  
 laine, & qu'elle doit varier en  
 changeant le genre de l'étoffe,  
 ou la qualité de la laine.

Les Tisseurs ou Tisserans re-  
 çoivent les chaînes ourdies, ils  
 les collent ou empesent, & pour  
 cette opération ils font dissou-  
 dre de la colle forte dans une  
 suffisante quantité d'eau pour

*les Man. de Draps.* 77  
 pouvoir imbiber la chaîne, ou  
 ils les empesent avec l'empois  
 fait de rognures de peaux bouil-  
 lies & fondues ensemble: cette  
 préparation est nécessaire, pre-  
 mierement, pour fortifier le  
 fil de la chaîne, & seconde-  
 ment, pour qu'il passe sans  
 s'accrocher dans les lames &  
 dans le rot, afin qu'il soit tra-  
 vaillé sans se bourrer ni devant,  
 ni derriere la chasse du métier,  
 autrement les fils se casseroient  
 continuellement, & l'étoffe ne  
 seroit point bonne. On ne peut  
 pas précisément dire la quantité  
 de colle qui est nécessaire pour  
 une chaîne de Drap, elle dé-  
 pend de la grosseur & du poids  
 de la chaîne, car plus elle pese,  
 plus il faut de colle: la préci-  
 sion du poids dépend aussi de

78 *Mémoire sur*

la qualité de la colle plus ou moins forte ; on est bien-tôt réglé sur cette proportion, parce qu'il y a autant d'inconvénient à mettre trop de colle, qu'il y en a de n'en pas mettre assez : au surplus, comme il est de l'intérêt des Tisserans, que les chaînes, qu'ils doivent travailler, soient bien collées, ils trouvent bientôt le degré convenable : l'usage est de mettre 4 à 5 livres de colle de Flandres sur une piece de 40 aunes, & de 30 à 32 livres de pesant ; si c'étoit de la colle noire & forte, il n'en faudroit que 3 livres, & si c'étoit de la colle ou empois fait avec des peaux ou rognures de peaux, il faut moitié plus pesant de cette composition, que de la colle blanche de Flandres.

*les Man. de Draps.* 79

Les chaînes étant une fois imbibées de cette eau collée & empesée & chaude, on les laisse refroidir dans un lieu où elles sont étendues à plat de terre, afin que la colle ou l'empois se fige par-tout également : il est à propos de retourner les chaînes pendant que la colle ou l'empois froidit, afin qu'un côté ne soit pas plus collé ou empesé que l'autre, ce qui arriveroit sûrement sans cette précaution, parce que la colle ou empois qui est à la superficie, coule aisément, sur-tout lorsqu'elle est chaude.

Les chaînes étant tout-à-fait rafraîchies, il faut les étendre dehors pour les sécher, sur des bois ou petites perches qu'on nomme *panteux*, en observant

80 *Mémoire sur*  
 qu'elles ne doivent pas être trop  
 exposées à la grande ardeur du  
 soleil qui consume, fond &  
 altere le tenant de la colle ou  
 de l'empois, & les fait couler  
 par terre : il est d'une égale  
 conséquence de ne pas mettre  
 les chaînes dehors par un tems  
 de pluie, ni de brouillard,  
 parce que la colle ou l'empois  
 seroit entraîné par l'humidité,  
 & qu'il faudroit recoller les  
 chaînes qui ne réussissent jamais  
 aussi-bien dans cette seconde  
 opération que dans la première,  
 le tems d'étendre les chaînes  
 en été, est le matin & le soir,  
 & en hyver, sur le milieu du  
 jour, depuis 10 heures jusqu'à  
 3 ou 4 après midy.

Les chaînes étant sèches, les  
 Tisserans les relevent, ce qu'ils

*les Man. de Draps.* 81  
 appellent *cueillir*, ils les mon-  
 tent sur le métier, en les rou-  
 lant sur la grande ensouple, à  
 commencer par la queue de  
 chaque piece jusqu'au chef,  
 après quoi ils passent par ordre  
 tous les fils dans les lames &  
 dans le rot, sans en omettre  
 aucun, ni le déplacer; pour  
 éviter de répéter cette opéra-  
 tion à chaque piece qu'on veut  
 monter sur le même métier, on  
 laisse une espee de peigne ou  
*penne* du reste de la chaîne de  
 la piece qu'on vient de finir,  
 & on renoue à chaque fil de  
 ce *penne* les fils de la nouvelle  
 chaîne qu'on veut monter; mais  
 cet expédient ne se peut pas  
 pratiquer, lorsque l'on est obli-  
 gé de changer les lames & les  
 rots, ou que l'on veut travail-

82 *Mémoire sur*  
ler une piece dans des propor-  
tions différentes.

Les lames doivent être com-  
posées de bon fil de lin, ou de  
chanvre, ou d'étain exacte-  
ment retors ensemble, suivant  
la grosseur du fil: on les fait aussi  
de petite ficelle que l'on nomme  
fil de lisse. Les lames sont faites  
avec autant de petits trous ou  
anneaux, qu'il doit y avoir de  
fils de laine à passer; à l'égard  
des rots qui sont pour recevoir  
les fils en sortant des lames, ils  
doivent avoir moitié moins de  
pues ou broches de fer, ou de  
rozeaux, qu'il y a de fils à pas-  
ser; c'est ce qu'on appelle en  
termes de l'art, deux fils en  
broche ou pue: mais si c'étoit  
une étoffe croisée, il faudroit  
que le rot eût encore moitié

*les Man. de Draps.* 83  
moins de pues ou broches, c'est  
ce que l'on nomme quatre fils  
en pue; mais de quelque façon  
que les rots soient faits, ils doi-  
vent être exactement compas-  
sés, c'est-à-dire, que les pues  
ou broches doivent être toutes  
dans une égale distance, sans  
quoi les Draps ou étoffes se-  
roient barrés d'un bout des pie-  
ces à l'autre, ce qui opéreroit  
une difformité irréparable dans  
toutes les autres opérations de  
Fabrique.

Avant que de parler de la fa-  
çon de tisser les Draps, on croit  
qu'il est nécessaire de vous pré-  
venir que l'on ne peut avoir  
trop d'attention sur la façon de  
faire & de placer les métiers:  
il semble, au premier coup  
d'œil, qu'il suffit d'avoir les

84. *Mémoire sur*  
bois, & de les ranger suivant  
l'usage, & l'ordre de figure &  
proportion qu'ils doivent avoir;  
mais il faut encore, outre ces  
proportions qui sont nécessai-  
res, construire les métiers, &  
les mettre en place de façon  
qu'ils soient élevés de 6 pouces  
sur la face du métier, plus que  
sur le derrière: cette réduction  
doit être faite en plan incliné,  
& en pente égale, afin que la  
chasse, qui est suspendue près  
de l'encouloire où les Ouvriers  
travaillent, soit toujours dis-  
posée à battre sur la trame pour  
en faire entrer davantage; cette  
proportion en pente n'est pas  
nécessaire pour les étoffes min-  
ces, & qui doivent être tissues  
légerement: en ce cas il suffit  
que les métiers soient faits &  
posés à plomb.

*les Man. de Draps.* 85

CHAPITRE CINQUIÈME.  
*De la façon de tisser les*  
*Draps.*

LES pieces étant montées  
sur les métiers, c'est aux  
Tisserans à les bien travailler,  
autrement l'ouvrage restera im-  
parfait & creux, quelque soin  
que l'on prenne dans les autres  
opérations de Fabrique, parce  
que les défauts du tissage  
ne peuvent, pour ainsi dire,  
être réparés: il faut donc, pour  
les prévenir, avoir de grandes  
attentions que l'on ne peut  
prendre avec succès, qu'après  
avoir acquis la connoissance des  
défauts que l'on doit tâcher d'é-

86 *Mémoire sur*  
 viter, & en même tems les  
 moyens d'y remédier; c'est  
 pourquoi il est à propos d'ex-  
 pliquer en quoi ces défauts con-  
 sistent, de rapporter les mau-  
 vais effets qu'ils produisent, &  
 les inconvéniens dans lesquels  
 ils entraînent, afin de s'en ga-  
 rantir autant qu'il sera possible:  
 avant d'entrer dans ces détails,  
 je crois que c'est ici le lieu de  
 placer l'observation générale,  
 que le meilleur tissage est fait à  
 trame mouillée, non-seulement  
 parce que la lame humide se  
 range mieux & plus propre-  
 ment dans les toiles des Draps  
 & autres étoffes, mais encore  
 parce qu'il en entre davantage;  
 je ne veux cependant pas vous  
 dire que toutes les étoffes de  
 laine doivent être tissées à tra-

*les Man. de Draps.* 87  
 me mouillée, parce qu'il y en  
 a dont le prix courant dans le  
 Commerce, ne pourroit pas  
 supporter l'augmentation de  
 dépense que la trame mouillée  
 occasionne indubitablement,  
 d'autant plus que ces sortes d'é-  
 toffes n'ont de consommation  
 que par le bon marché auquel  
 elles peuvent être vendues: ain-  
 si il me suffit de remarquer que,  
 pour parvenir à la plus grande  
 perfection du tissage, il faut  
 qu'il soit fait à trame mouillée,  
 sans imposer la nécessité de la  
 pratiquer ainsi dans toutes les  
 Fabriques.

Le défaut en général des tis-  
 sages, est que les chaînes des  
 Draps, & autres étoffes, ne  
 sont pas assez tissées, c'est-à-  
 dire, qu'il n'y a pas suffisam-

88 *Mémoire sur*  
 ment été mis de trame, eu égard  
 à la qualité ou espece d'étoffe  
 que l'on veut fabriquer; on  
 connoît aisément ce défaut en  
 voyant les toiles claires & min-  
 ces, il conduit presque toujours  
 à rendre les étoffes étroites,  
 c'est-à-dire, au-dessous des lar-  
 geurs qui ont été déterminées  
 par les Fabricans, & ordonnées  
 par les Reglemens: ou si on  
 veut conserver leur largeur, on  
 est obligé de les sortir des piles  
 sans être suffisamment foulées  
 & feutrées: il est vrai que ce  
 premier défaut du tissage peut  
 être un peu réparé, en faisant  
 fouler les étoffes sur la longueur  
 plus que sur la largeur; mais,  
 comme il faut, pour profiter de  
 cette ressource, des attentions  
 suivies de la part des Foulon-

*les Man. de Draps.* 89  
 niers, desquelles ils sont peu  
 capables; que d'ailleurs la lon-  
 gueur intéresse les Fabricans,  
 & qu'ils ne sont que très-rare-  
 ment d'humeur de perdre de  
 leur aunage, il arrive presque  
 toujours que les Draps mal tis-  
 sus restent creux & lâches: dans  
 cet état ils ne peuvent suppor-  
 ter les opérations du garniment  
 au chardon, & de la tonture  
 qui sont nécessaires pour les  
 rendre beaux: ainsi ils péchent  
 par la beauté & la bonté qui  
 forment les deux principaux  
 objets de la perfection. Il est  
 aisé de concevoir de ce raison-  
 nement préliminaire, que le  
 premier travail du tissage est  
 très-important: on passe à pré-  
 sent aux autres défauts qui sont  
 aussi du fait des Tisserans, &

90 *Mémoire sur*  
sur lesquels on ne peut trop por-  
ter d'attention.

Ils consistent 1°. à faire de vilaines lizieres, ou trop lâches, ou trop courtes; ces deux défauts empêchent de faire exactement dans toute la longueur des pieces, le garniment uni & la tonture égale: si la liziere est trop courte, elle fait froncer le Drap aux deux côtés: si elle est trop lâche, elle se replie, lorsqu'on le garnit, & elle empêche de l'une ou de l'autre façon, que le chardon pour le garnir, & les forces pour le tondre, ne portent également par-tout: ce défaut dans l'un & l'autre cas, oblige quelquefois à couper les lizieres, & à les rentrer ensuite, ce qui n'est jamais si bien, &

*les Man. de Draps.* 91  
peut occasionner des fraudes & des contraventions aux Reglemens, parce qu'on pourroit attacher les lizieres d'un Drap fin à un autre Drap d'espece inférieure; cependant il semble que la ressource de couper les lizieres, & de les rentrer, lorsqu'elles sont mal faites, ne doit pas être interdite aux Fabricans, & ils ne sont punissables que dans les cas qu'ils abuseroient de cette facilité. C'est sans doute par ces considérations que les Reglemens & Arrêts du Conseil, rendus sur le fait des Manufactures, ne font point mention des lizieres qui peuvent être coupées & rentrées en cas de besoin.

Le second défaut consiste à mal employer la laine, c'est



92 *Mémoire sur*  
à-dire, à faire des doubles  
d'huittes, qu'on appelle en de  
certains Pays *moutades*, parce  
qu'effectivement c'est de la laine  
qui est mal-à-propos montée &  
mise l'une sur l'autre; les Tiffé-  
rans peuvent aisément éviter  
ce défaut avec l'attention que  
le premier bout de chaque *es-*  
*poule* ou laine de la trame, joi-  
gne exactement le bout de l'*es-*  
*poule* qui est finie, sans que  
les deux fils se croisent, autre-  
ment il arrive de deux choses  
l'une, ou les *Nopances*, *Epinceu-*  
*ses* ou *Embourees* tirent ces dou-  
bles d'huittes, auquel cas c'est  
de la laine perdue pour le Fa-  
bricant, & qui est de moins  
dans le Drap; ou ces Ouvriers  
ne les tirent point, ce qui est en-  
core un plus grand mal, puis-

*les Man. de Draps.* 93  
que le Drap reste inégal par-  
tout où les doubles d'huittes  
subsistent, & il ne reçoit point  
uniment & également dans  
toute l'étendue de la piece les  
opérations qui contribuent à sa  
perfection: il est donc préfera-  
ble de tirer les doubles d'huitte  
qui sont mal-à-propos laissés  
par les Tisseurs; mais il est pru-  
dent de surveiller les Tisserans  
pour éviter ce défaut, & la  
perte de la laine.

Le troisième défaut consiste  
à tisser inégalement, c'est-à-  
dire, à mettre moins de trame  
dans de certaines parties des  
pieces, qu'en d'autres; ce dé-  
faut occasionne des demi *claires*  
*voies* ou *entre-bats*, en termes  
de l'art, & par conséquent des  
endroits sensiblement plus foi-

94 *Mémoire sur*  
bles les uns que les autres : il est  
aisé de concevoir combien de  
pareilles fautes sont préjudicia-  
bles à la bonté de l'étoffe : c'est  
en partie d'où proviennent les  
trous & déchirures que l'on  
voit aux Draps, parce que,  
lorsque les pieces sont mises au  
foulon, ces endroits foibles &  
moins fournis de laine sont  
plûtôt rapprochés sur leur lon-  
gueur & sur leur largeur, que  
les endroits bien fournis de lai-  
ne ; & quand ensuite les Draps  
sont mis aux rames pour être  
rendus quarrés, il faut néces-  
sairement que ces parties foi-  
bles soient ouvertes & presque  
déchirées, pour venir à l'éga-  
lité du reste de la piece.

Les Tisserans peuvent éviter  
de faire des *entre-bâts*, s'ils ont

*les Man. de Draps.* 95  
attention à frapper le même  
nombre de coups, & de la mê-  
me force sur chaque d'huitte ;  
& si toutes les fois qu'ils re-  
prendront l'ouvrage, ils don-  
nent quelques coups de chasse,  
avant de lancer la premiere  
d'huitte ou trame. S'ils négli-  
gent ces attentions, ils feront  
des *entre-bats* toutes les fois  
qu'ils reprendront l'ouvrage  
qu'ils ont laissé pendant 5 ou 6  
heures, à plus forte raison,  
lorsqu'ils le laissent pour plus  
de tems.

Un quatrième défaut est de  
faire des *fourelancures* ou *lardages*,  
c'est-à-dire, à jeter la  
navette sans que tous les fils de  
chaque portée ou cuifette infé-  
rieure ou supérieure soient ve-  
nus dessus ou dessous, faute de

96 *Mémoire sur*  
 démarcher, ou de n'avoir pas  
 le pied assez ferme sur les mar-  
 ches, ou enfin de n'avoir pas  
 bien monté la chaîne sur le  
 métier.

Le cinquième défaut consiste  
 à laisser courir quelques fils de  
 la chaîne sans les relever & sans  
 les nouer; s'il y a plusieurs fils  
 cassés les uns auprès des autres,  
 on conçoit que la trame dans  
 ces endroits, n'étant pas liée  
 par la chaîne, il s'y forme aisé-  
 ment un trou, c'est ce qu'on  
 nomme en termes de l'art, des  
*coutelieres*; elles ne font pas par-  
 donnables aux Ouvriers si elles  
 courent la longueur de 5 à 6  
 pouces: si outre cela les Ou-  
 vriers ne démarchent pas à pro-  
 pos, ils font le pas de chat, la  
 grape & même le crapaud, qui  
 ne

*les Man. de Draps.* 97

ne peuvent se réparer par aucu-  
 nes des opérations subséquen-  
 tes, & qui font un trou au pre-  
 mier effort que l'on fait sur le  
 Drap, dans la partie où le cra-  
 paud a été formé.

C'est encore un grand défaut  
 que de faire des trous aux toi-  
 les des Draps, soit par des  
 coups de navette lancée mal-  
 adroitement, soit en posant à  
 faux les navettes sur les toiles  
 tendues sur l'ensouple, soit en-  
 core en laissant tomber des étin-  
 celles de chandelle ou lampe.

Enfin il faut tenir l'ouvrage  
 proprement, & prendre la pré-  
 caution de dérouler de dessus  
 l'ensouple les toiles des Draps  
 à fur & à mesure qu'elles sont  
 faites, sans quoi elles s'échauf-  
 fent, noircissent, pourrissent,

E

98 *Mémoire sur*  
& même se brûlent quelque-  
fois.

Après les détails qui viennent  
d'être faits pour indiquer les  
défauts du tissage, qui doivent  
conduire les Fabricans à les  
connoître pour les éviter, on  
croit qu'il est bon de désigner  
les toiles des Draps qui sont  
bien façonnées, afin d'engager  
les Fabricans à récompenser  
plus libéralement les Ouvriers  
dont ils auront lieu d'être con-  
tens.

Les toiles doivent être unies  
& égales dans toute leur éten-  
due; ce genre de perfection  
n'est pas totalement du fait des  
Tisserans, parce que le filage  
uni & également proportionné  
de la chaîne & de la trame doit  
y concourir; il faut aussi que les

*les Man. de Draps.* 99

toiles soient autant serrées &  
battues sur le métier, que l'es-  
pece du Drap ou étoffe que l'on  
a en vue de fabriquer, l'exige,  
& enfin que la contexture soit  
régulière d'un bout à l'autre des  
pieces.

---

CHAPITRE SIXIÈME.

*De la maniere de nouer &  
épinser les Draps.*

LES toiles faites relative-  
ment aux perfections dé-  
signées, ou avec les défauts qui  
ont été précédemment détail-  
lés, sont données à des No-  
pances ou Epinceuses, que l'on  
nomme en de certains Pays  
*Enoueuses*, & en d'autres *Em-*

100 *Mémoire sur*  
*bouffeuses*, lesquelles, avec des  
 petites pincettes de fer, en ti-  
 rent les nœuds, doubles d'huittes,  
 fils traïnans, pailles & or-  
 dures : la seule attention pour  
 ce premier travail, est de le  
 faire exactement dans toute l'é-  
 tendue des pieces, & de ne  
 point tirer des fils de la chaîne,  
 lesquels ne peuvent être cassés  
 ni arrachés, sans courir risque  
 d'occasionner des trous aux  
 Draps, parce que c'est la chaîne  
 qui lie & assujettit la trame, &  
 qu'étant rompue, la trame peut  
 s'échapper.

Ce travail doit être fait sur  
 des tables longues, & dressées  
 en forme de pupitres, devant  
 lesquelles les Nopances ou  
 Epinceuses sont placées : il est  
 à propos, autant qu'il est possi-

*les Man. de Draps.* 101  
 ble, que le jour soit tiré derrière  
 & au-dessus de ces Ouvrières,  
 afin qu'elles voient mieux le  
 travail qu'elles ont à faire ; il y  
 a cependant de grandes Manu-  
 factures, comme en Langue-  
 doc, dans lesquelles on fait ces  
 premiers épinages, & les au-  
 tres qui doivent les suivre, sur  
 des tables ordinaires & placées  
 assez indifféremment par-tout  
 où on trouve le plus de jour,  
 & le plus souvent sur des bou-  
 tiques où les Draps sont seule-  
 ment étendus à plat.

Cette dernière manière de  
 faire les épinages n'est pas à  
 beaucoup près si bonne que la  
 première, parce qu'il échappe  
 à l'œil beaucoup de nœuds,  
 doubles d'huittes, pailles & fa-  
 letés qui devroient être tirés

102 *Mémoire sur*  
des toiles, & qui seroient plus  
aisément vues sur des tables  
disposées comme il vient d'être  
dit : on croit que c'est en partie  
à cause de la façon de faire les  
épinfages en Languedoc, que  
les Draps sont toujours plus  
mal époutoyés que dans les au-  
tres Manufactures du Royaume.

CHAPITRE SEPTIÈME.

*De la façon de dégraisser  
& de fouler les Draps.*

C'EST ici que vont com-  
mencer les opérations du  
dégris & du foulage des  
Draps, lesquelles conduisent à  
des détails très-étendus : avant  
d'y entrer, on croit qu'il est à

*les Man. de Draps.* 103  
propos d'observer qu'il est d'u-  
sage en quelques Manufactures  
du Royaume de fouler d'abord  
les Draps, & de les dégraisser  
ensuite, c'est ce qu'on appelle  
fouler en graisse ; & dans les  
autres, de les dégraisser en pre-  
mier lieu, & ensuite de les fou-  
ler : l'expérience prouve que  
l'une & l'autre maniere est  
bonne ; cependant j'adopterois  
plus volontiers l'usage de dé-  
graisser d'abord, & de fouler  
ensuite.

1°. Parce que les toiles étant  
dégraissées ou ébroucées, peu-  
vent être plus facilement épin-  
cées une seconde fois ; de sorte  
que les nœuds, doubles d'huit-  
tes, pailles & autres saletés  
qui ont échappé dans la pre-  
miere opération de l'épinfage,

104 *Mémoire sur*  
peuvent être tirées plus aisément dans la seconde.

2°. Il est évident que la graisse & le suin sont plus difficiles à extraire d'un Drap fort, que d'une toile lâche & claire.

3°. Enfin, si les Draps fabriqués en blanc sont destinés pour écarlate, cramoisi, foupauvin ou autres couleurs cochénillées, ils ne sçauroient être trop exactement nets, & on ne peut pas se promettre de les parfaitement nettoyer dans le premier épinsage, parce que des petites pailles & autres ordures que l'on nomme *buches*, sont cachées & enveloppées souvent dans le suin, la graisse, la colle ou le tors des fils de la chaîne ou de la trame, au lieu que la laine étant un peu ouverte par

*les Man. de Draps.* 105  
le dégraissage, on peut plus aisément voir les buches, & les tirer facilement sans casser les fils de la chaîne.

Comme j'adopte préférentiellement la méthode de dégraisser en premier lieu, & de fouler ensuite, parce qu'elle n'est susceptible d'aucun inconvénient, & qu'elle est plus généralement suivie en France, je me contenterai de détailler par ordre, de quelle manière les dégrais & foulages sont faits; j'ajouterai quelques observations qui pourront être suivies, comme elles le sont dans plusieurs Manufactures qui cherchent la plus grande perfection pour ces deux opérations.

L'usage général dans le Royaume pour le dégrais, est  
E v

106 *Mémoire sur*  
 de mettre les toiles des Draps  
 dans les vaisseaux ou piles des  
 Foulons, de faire marcher les  
 maillets dessus, & de laisser  
 couler un fil d'eau pour imbi-  
 ber les pieces; c'est ce qu'on  
 appelle en de certains Pays  
*barboter*, & en d'autres laver;  
 le tems pour cette premiere  
 opération, est ordinairement  
 d'une demie-heure; au surplus  
 il dépend du volume & de l'é-  
 paisseur de l'étoffe, parce qu'il  
 faut qu'elle soit bien imbibée,  
 & que les saletés les plus gros-  
 sieres soient détachées, & la  
 colle bien délayée & disposée  
 à sortir: alors on arrête l'eau,  
 on ouvre un trou qui est au  
 fond de chaque pile pour faire  
 sortir toute l'eau qui y est en-  
 trée, & les maillets continuent

*les Man. de Draps.* 107  
 à battre jusqu'à ce qu'elle soit  
 entierement sortie: alors on  
 ferme le trou qui avoit été ou-  
 vert, & on jette de la terre  
 grasse délayée avec de l'eau: il  
 faut que la terre soit bien nette,  
 & qu'il n'y reste ni pierres, ni  
 petits graviers, pour éviter que  
 l'étoffe ne soit percée par les  
 pierres, ou la laine ne soit  
 rongée par les petits graviers.

On remet deux, trois ou  
 quatre fois de la terre, jusqu'à  
 ce que la toile soit bien nette;  
 ce point de perfection dépend  
 souvent du genre du Drap, de  
 la qualité des huiles qui ont été  
 employées pour l'ensimage des  
 laines, de l'espece de la terre  
 dont on se sert, de la perfec-  
 tion du dégrais des laines, avant  
 de commencer à les mettre en  
 E.vj



108 *Mémoire sur*  
 œuvre, & enfin de la nature des  
 eaux qui sont plus ou moins  
 propres à nettoyer les Draps,  
 tout comme à blanchir le linge:  
 en tout cas on peut aisément  
 connoître si les toiles des Draps  
 sont bien dégraissées, & pour  
 y parvenir, on trempe dans un  
 sceau d'eau claire un coin de la  
 toile, que l'on frotte ensuite,  
 & après l'avoir retrempé plu-  
 sieurs fois dans l'eau, on le pré-  
 sente au jour; s'il est sans mar-  
 ques ou trainées jaunes, grises  
 ou noires, on peut s'affurer que  
 la graisse est bien extraite, & est  
 disposée à sortir, lorsque l'on  
 fera dégorger le Drap: on doit  
 faire cette vérification en plu-  
 sieurs endroits des pieces, par-  
 ticulierement jusqu'à ce que  
 l'on ait acquis une parfaite cou-

*les Man. de Draps.* 109  
 noissance de la nature des ter-  
 res & des eaux, de l'effet  
 qu'elles produisent, & de l'es-  
 pece du dégrais des laines qui  
 ont été employées.  
 Après cette opération, il faut  
 faire dégorger les Draps une  
 seconde fois, en laissant couler  
 l'eau peu à peu dans les piles;  
 lorsque les Draps seront imbi-  
 bés, on ouvrira le trou qui est  
 au fond de chaque pile, on lâ-  
 chera l'eau abondamment des-  
 sus, & on ne la retiendra que lors-  
 qu'elle sortira des piles, claire  
 comme au courant de l'eau.  
 Il y a des Pays, comme en  
 Languedoc, où le dégrais est  
 fait avec le savon noir au lieu de  
 terre, soit parce que le savon  
 n'y est pas cher, soit parce qu'il  
 n'y a point de terre parfaite.

110 *Mémoire sur*  
 ment propre pour le dégrais ;  
 elle y est sablonneuse & mêlée  
 d'un petit gravier qui ronge la  
 laine, & n'est point onctueuse  
 comme elle l'est à Effonne sur  
 le chemin de Paris à Fontaine-  
 bleau, comme en Normandie,  
 dans les environs & à la portée  
 d'Elbeuf, ni comme auprès de  
 Sedan, à la Chapelle Tireil, &  
 à la Chapelle Bâton en Poitou,  
 & en quelques autres endroits  
 du Royaume.

Le dégrais au savon doit être  
 fait de la même manière qu'a-  
 vec la terre, à la seule diffé-  
 rence que l'on ne fait point la-  
 ver ou barboter les pièces avant  
 de mettre le savon ; mais soit de  
 l'une ou de l'autre manière de  
 faire le dégrais, les pièces doi-  
 vent être exactement dégor-

*les Man. de Draps.* III  
 gées & lizées ou estriquées de  
 tems en tems, c'est-à-dire, ti-  
 rées par les lizieres des deux  
 côtés, pour les disposer à un  
 foulage uni & égal, qui prenne  
 proportionnement sur la lon-  
 gueur & sur la largeur, afin de  
 conduire les Draps à une exacte  
 feutration, qui est une des ba-  
 ses principales de la bonne &  
 parfaite fabrication.

Par l'opération de lizer les  
 Draps pendant le dégrais, on  
 remédie aux faux plis, *anguilles*,  
*ribodures* ou *bourlets* ainsi nom-  
 més suivant les termes de l'art,  
 & les différens usages du Pays,  
 lesquels défauts commencent à  
 se former dès les premiers ins-  
 tans du dégrais, & deviennent  
 sans remède, lorsque le foulage  
 est achevé sans les avoir effacés  
 par des lizages réitérés.

On peut encore se servir d'urine au lieu de terre & de savon, pour faire les dégrais des Draps; mais j'estime qu'il en faut faire usage le moins qu'il est possible, parce que je trouve que la portion âcre qui subsiste dans l'urine, quoiqu'elle soit mêlée de parties savonneuses & balsamiques, durcit la laine des Draps: il y a cependant des circonstances dans lesquelles il est très à propos de s'en servir, malgré les réflexions que je viens de faire; telles sont celles des saisons dans lesquelles les huiles fermentent, auquel cas la terre n'a pas assez de force, ou d'activité pour les faire parfaitement sortir des Draps. On a remarqué que vers les mois de Février &

*les Man. de Draps. 113*  
de Mars, tems auquel les oliviers entrent dans leur seve, & dans les mois de Juillet & d'Août, lorsque les chaleurs sont fortes, & que les huiles fermentent, elles sont plus tenantes dans les Draps: alors on doit se servir d'urine, si la terre où le savon ne nettoye pas parfaitement les toiles des Draps: les effets de la seve des oliviers & des chaleurs de la canicule, ne sont pas néanmoins réguliers toutes les années; mais, comme ils arrivent quelquefois, il est bon que vous soyez prévenu de ces petites contradictions dans les dégrais, & du remède qu'il convient d'y apporter.

Après le dégrais, soit avec la terre, le savon ou l'urine, les

IIIA *Mémoire sur*  
 pieces sont mises une seconde  
 fois entre les mains des Nopan-  
 ces ou épingleuses qui doivent  
 tirer toutes les buches, dou-  
 bles d'huites, nœuds & matons  
 de laine qui ont échappé dans  
 la premiere opération de l'épin-  
 sage; plus ce travail est fait  
 exactement, plus on peut espé-  
 rer la perfection des autres ap-  
 prêts, & même de la teinture,  
 particulièrement si les Draps  
 sont destinés à être teints en  
 couleurs fortes: on ne doit pas  
 être étonné de voir les toiles  
 percées comme des cribles au  
 fortir de ce dernier épinsage,  
 pourvu que les nœuds soient  
 bien tirés, & que les fils de la  
 chaîne ne soient point cassés, le  
 foulon rapproche & réunit par  
 la feutration dont je viens de

*les Man. de Draps.* Il s'  
 parler, tous les petits trous,  
 comme s'ils n'avoient jamais  
 subsisté, & les Draps n'en sont  
 endommagés d'aucune façon:  
 on nomme le second travail  
 épinsage *en maigre*, parce que  
 les toiles des Draps sont dé-  
 graissées alors.

Le foulage est fait ensuite  
 avec le savon blanc ou noir,  
 dans de certains Pays à chaud,  
 & dans d'autres à froid, c'est-  
 à-dire, que l'on arrose les  
 Draps dans les piles avec de  
 l'eau chaude ou froide, dans  
 laquelle il a été délayé & fondu  
 du savon: le foulage à chaud est  
 préférable pour les Draps desti-  
 nés à être forts, & le savon  
 blanc est le meilleur, parce  
 qu'outre que les Draps savon-  
 nés avec du savon blanc, sont

N<sup>o</sup> 16. *Mémoire sur*  
plus nets, ils sont encore plus  
nerveux qu'avec le savon noir.

De l'une ou de l'autre ma-  
niere, on doit fouler les Draps  
jusqu'au degré de force qui leur  
est nécessaire pour les rendre  
bons, & les porter à la largeur  
ordonnée par les Réglemens :  
on les fait ensuite exactement  
dégorger, en sorte qu'avant  
que de finir le dégorgement,  
l'eau en doit sortir claire comme  
au courant de la riviere : il est  
très-intéressant que cette opé-  
ration soit exactement faite,  
autrement les Draps, quoique  
parfaitement nets dans le pre-  
mier dégrais, peuvent devenir  
ou rester gras après le foulage,  
si le dégorgement est négligé,  
c'est-à-dire, qu'il faut que l'eau  
sorte des Draps, une seconde

*les Man. de Draps.* 117  
fois, claire comme au courant  
de la riviere.

Outre l'inconvénient de la  
malpropreté qui est produite  
par le mauvais dégorgement,  
les Draps ne peuvent jamais  
être uniment & solidement  
teints, lorsqu'ils sont gras &  
mal dégorvés : c'est sans doute  
par ces considérations qu'il n'a  
point été omis dans les Régle-  
mens généraux du mois d'Août  
1669, pour les teintures, de  
parler des moulins nécessaires  
pour le dégorgement des draps  
destinés à être teints, & qu'il est  
ordonné par l'article 9 de ces  
Reglemens, aux Marchands  
de faire dégorger leurs Draps  
en blanc au moulin à foulon,  
avant de les donner aux Tein-  
turiers pour les teindre; cet ar-

118 *Mémoire sur*  
 ticle fait la preuve de la nécessité indispensable d'un dégorge-  
 ment parfait après le foulage.

Il y a des Manufactures dans lesquelles on foule avec la terre ou l'urine; la méthode à suivre pour le foulage à la terre ou à l'urine, est conforme à celle que l'on pratique avec le savon; & de toutes manières, il faut être également attentif à faire exactement dégorger les Draps & autres étoffes; mais on doit incontestablement préférer le foulage au savon à celui fait avec la terre; on ne doit même fouler en France avec la terre que les Draps & autres étoffes de médiocre prix, qui ne peuvent pas supporter l'augmentation des frais qui sont occasionnés par l'emploi de savon, ni ceux

*les Man. de Draps.* 119  
 d'une plus exacte feutration, laquelle conduit nécessairement à rendre les Draps meilleurs, mais moins larges & moins longs, & par conséquent plus chers, puisqu'il faut la même quantité de laine pour les fabriquer, & qu'ils produisent moins d'aunage.

Il est à observer que la façon de préparer les Draps & autres étoffes au dégrais & au foulage, telle qu'elle est proposée par ces Mémoires, peut être perfectionnée, si les moulins à foulon sont favorablement situés sur des Rivières abondantes, ou dans des endroits dans lesquels on puisse ménager des trempoirs pour y mettre tremper les Draps en toile pendant 5, 6, 7 ou 8 jours; cependant

120 *Mémoire sur*  
 on ne doit pas raisonnablement  
 exiger cette préparation dans  
 tous les moulins à foulon, par-  
 ce que le peu d'eau, le médio-  
 cre terrain des foulons, ou le  
 fond limoneux des rivières &  
 ruisseaux, peuvent ne pas per-  
 mettre de faire de pareils éta-  
 blissemens; mais comme il y a  
 des emplacements dans lesquels  
 on peut trouver tous les avan-  
 tages d'une situation favorable,  
 & que l'on néglige d'en profi-  
 ter, faute peut-être d'en con-  
 noître l'utilité, ou par la crainte  
 de la dépense pour établir ces  
 trempoirs, il semble qu'il est à  
 propos de décrire de quelle fa-  
 çon cette préparation doit être  
 faite, de parler en même tems  
 de la perfection des Draps que  
 l'on en peut esperer, & de  
 tâcher

*les Man. de Draps.* 121  
 tâcher de faire connoître d'a-  
 bord qu'il y aura plutôt de l'é-  
 conomie pour les propriétaires  
 des moulins à foulon, qu'une  
 dépense onéreuse pour eux.

La dépense, pour établir des  
 trempoirs à la portée des fou-  
 lons, si l'eau & le local le per-  
 mettent, sera certainement  
 très-médiocre; il ne s'agit que  
 de planter un ou deux pieux  
 d'environ douze pouces de cir-  
 conférence, de les établir soli-  
 dement dans le canal de la ri-  
 vière où le trempoir sera fait,  
 & qu'ils surpassent la superficie  
 de l'eau de cinq à six pieds. Le  
 canal doit être d'environ dix  
 toises de longueur, sur deux  
 ou trois de largeur: il est aisé  
 de ménager cette étendue,  
 soit à côté des vannes du fou-

122 *Mémoire sur*  
 lon, ou dans les déverfoirs ;  
 qui sont ordinairement proche  
 les foulons, ou au dessous des  
 sous-graviers, dans le canal  
 même du moulin ; mais en  
 quelque endroit que ces trem-  
 poirs soient placés, la lon-  
 gueur ne doit pas être moindre  
 de dix toises, sur deux ou trois  
 de largeur ; l'une & l'autre  
 étendue peut être augmentée  
 sans inconvénient. Le fond de  
 ce canal, en quelque endroit  
 qu'il soit placé, doit être exac-  
 tement nétoyé pour ôter la  
 vase, les pierres & racines des  
 arbres : en un mot, il faut  
 rendre le fond assez uni, pour  
 que les Draps ne puissent point  
 être accrochés ni déchirés, &  
 enfin il faut faire garnir les  
 deux côtés du canal de plan-

*les Man. de Draps.* 123  
 ches, si on ne veut pas faire la  
 dépense d'un mur, pour empê-  
 cher de l'une ou de l'autre ma-  
 niere que les Draps ne soient  
 déchirés par les branches d'ar-  
 bres, ou pierres des côtés, &  
 que les terres ne tombent dans  
 le canal, lesquelles pourroient  
 gêner ou tacher les étoffes :  
 voilà toute la dépense qui est  
 à faire, elle est, sans contredit,  
 médiocre, & il est certain que  
 les propriétaires des foulons  
 s'en trouveront très-bien dé-  
 dommagés, parce qu'il faudra  
 moins de tems pour dégraisser  
 & fouler les pieces qui auront  
 été trempées & préparées com-  
 me il sera dit ci-après ; on es-  
 time cette diminution de tems  
 d'une sixième partie au moins,  
 en sorte qu'un Drap ou autre  
 F ij



124 *Mémoire sur*  
 étoffe, qui étoit six heures dans  
 le foulon pour le dégrais & le  
 foulage, n'y restera plus que  
 cinq; par conséquent chaque  
 pille pourra fournir une sixi-  
 ème partie d'ouvrage de plus,  
 & produire aux propriétaires  
 des foulons à peu près une aug-  
 mentation d'une sixième partie  
 du revenu ordinaire.

Après que ces trempoirs se-  
 ront disposés comme il vient  
 d'être dit, les toiles des Draps,  
 seulement épincées ou enouées  
 en graisse pour la première  
 fois, seront jettées à l'eau dans  
 le canal, & assujetties par le  
 milieu des pièces sur l'un des  
 pieux que l'on a dit qui doivent  
 être plantés dans le milieu du  
 canal ou trempoir, afin d'éviter  
 qu'elles ne soient entraînées

*les Man. de Draps.* 125  
 par le courant de l'eau. On  
 conçoit aisément qu'une pièce  
 pliée par la moitié, dont les  
 deux bouts s'étendront dans le  
 canal, fera bientôt imbibée;  
 on peut mettre de la même  
 manière huit à dix pièces sur  
 chacun des deux pieux, &  
 s'ils ne suffisent pas pour rem-  
 plir l'objet du travail des Ma-  
 nufactures qui font fouler dans  
 le moulin où le trempoir est  
 établi, & que le canal soit as-  
 sez large & long, on peut en  
 planter d'autres, soit au des-  
 sous, ou, encore mieux, à  
 côté les uns des autres: on au-  
 ra soin à fur & mesure que  
 l'on mettra les pièces à l'eau,  
 de les bien ranger dans le fond  
 de la rivière & au tour des  
 pieux, en sorte qu'elles trem-  
 pent toutes, F iij

126 *Mémoire sur*  
 Il résulte de cette préparation deux avantages qui ne doivent pas être contestés par les connoisseurs en fabrique ; le premier , qu'une partie de la graisse , de la colle , & autres saletés les plus grossieres , sont emportées par l'eau courante , qui passe continuellement sur les toiles , & le second , que la laine de la chaîne & celle de la traîne étant mouillées , elles s'ouvrent , deviennent plus molettes , & conséquemment mieux disposées à être nettoyées , foulées & feutrées , qui sont deux points essentiels pour la perfection des draperies : cette méthode est suivie en plusieurs grandes & belles Manufactures du Royaume , & on voit avec peine qu'elle n'est

*les Man. de Draps.* 127  
 point établie dans d'autres où elle pourroit facilement être pratiquée ; ainsi il faut tâcher de la persuader par-tout où il sera possible de former des trempoirs.  
 Après que les Draps ont trempé pendant un certain tems , c'est-à-dire sept à huit jours en hiver , & cinq à six en été , on les retire de l'eau , on les laisse égoutter pendant quelques heures sur un chevallet de bois , en faisant pendre les lisieres des deux côtés , & ensuite on les met dans les piles du foulon pour être dégraissés , & successivement foulés de la même maniere qui a été dite lorsque j'ai parlé de ces deux opérations.  
 On a vû ajouter avec suc-  
 F iv

128 *Mémoire sur*  
 cès à cette façon de préparer  
 les Draps, celle de les entasser  
 les uns sur les autres après qu'ils  
 ont trempé pendant un tems  
 suffisant, & qu'ils sont égou-  
 tés, & de les tenir ensuite exac-  
 tement couverts pendant cinq,  
 six, sept ou huit jours, avec  
 une grosse couverture de laine,  
 jusqu'à ce qu'ils soient échauf-  
 fés, non pas à la vérité au point  
 de brûler ni de noircir, mais  
 au point de les trouver effecti-  
 vement chauds lorsqu'on y met  
 la main.

Cette dernière préparation  
 n'est susceptible d'aucun in-  
 convénient, excepté pour les  
 Draps fabriqués en couleurs  
 mélangées, dont les couleurs  
 foibles, tendres, ou de fausse  
 teinture pourroient être en-

*les Man. de Draps.* 129  
 dommagées & flâmées par la  
 chaleur dont on vient de par-  
 ler, en ce cas on pourroit ne  
 faire échauffer de la manière  
 ci-dessus que les Draps dont  
 les couleurs seroient solides,  
 & il ne peut résulter aucun  
 inconvénient pour ceux qui  
 sont fabriqués en blanc, ou de  
 la couleur naturelle des laines,  
 en quelques couleurs qu'ils  
 soient destinés à être teints;  
 l'exemple de la belle Manufac-  
 ture des Draps des Gobelins,  
 qui sont tous fabriqués en  
 blanc, & ensuite teints en écar-  
 late, & autres couleurs fortes  
 & cochenillées, confirmera ce  
 qui est ici avancé mieux que  
 tous les raisonnemens que je  
 pourrois vous faire; ainsi cette  
 manière de préparer les Draps

130 *Mémoire sur*  
 au dégrais & foulage, ne peut trop intimement être conseillée à tous ceux qui tendent à la plus grande perfection de leurs Manufactures, elle ouvre de plus en plus les laines, elle prépare les toiles des Draps à être mieux dégraissées, & elle les rend très-disposées à être parfaitement feutrées & liées par le foulon.

On doit observer qu'il faut éviter avec attention que les Draps ne s'échauffent au tour des pieux sur lesquels ils sont assujettis dans les trempoirs, c'est pourquoi il faut les changer une ou deux fois de situation pendant le tems qu'ils sont à tremper, même plus souvent en été qu'en hiver; ce changement sera aisément fait en ti-

*les Man. de Draps.* 131  
 rant l'un des bouts des Draps de l'un ou de l'autre côté, afin de les changer seulement de place; on doit aussi prendre garde que les pieux sur lesquels les Draps sont assujettis, ne soient pas faits de bois verd, parce que la couleur du bois pourroit les tacher dans les endroits qui les toucheroient, en sorte qu'il est nécessaire de préférer pour faire les pieux, des vieux bois qui ont fait leur effet, & qui ne peuvent point tacher les Draps.

Après avoir amplement parlé de la maniere de dégraisser & fouler les Draps, on croit qu'il n'est pas hors de place de faire mention de la nature des eaux qui influent certainement sur les dégrais & foulages, de la

Fvj

132. *Mémoire sur*  
construction des foulons, &  
généralement de ce qui est né-  
cessaire pour la plus grande  
perfection de ces deux opéra-  
tions.

On doit être persuadé qu'il  
est très-nécessaire que l'eau qui  
fait tourner les roues des mou-  
lins à foulons soit assez abon-  
dante, ou assez forte par sa  
chûte, pour donner un mou-  
vement égal & suffisamment  
vite aux maillets qui battent  
sur les Draps dans les pilles,  
car si l'eau n'est pas assez forte,  
la chaleur, qui est un des prin-  
cipes de la feutration, est  
moindre, ou elle se perd tota-  
lement, & il arrive que la laine  
fort des Draps, parce qu'il faut  
plus de tems pour les fouler,  
c'est ce qu'on nomme en ter-  
mes de l'art *se peler*.

*les Man. de Draps.* 133

Si l'eau n'est pas claire &  
vive, elle ne nétoyera qu'im-  
parfaitement les Draps, ils res-  
teront gras ou mal dégorgés,  
& toujours moux & point ner-  
veux: ce sont des faits à l'évi-  
dence, desquels les connois-  
seurs en fabrique ne peuvent  
pas se refuser; ainsi lorsque l'on  
fera construire des foulons, on  
ne doit pas négliger les atten-  
tions que je viens de marquer;  
elles ne doivent pas être moïn-  
dres lorsqu'on travaillera à la  
construction des pilles; mail-  
lets, roues, &c. & de ce que  
l'on nomme virans & tournans  
des foulons, c'est-à-dire, qu'a-  
près avoir placé les mouvemens  
le plus favorablement qu'il est  
possible, pour profiter de toute  
la force & de la chûte de l'eau,

134 *Mémoire sur*  
 il faut que la grosseur des maillets soit proportionnée à l'espece de l'étoffe ou des Draps que l'on veut fouler, & qu'elle soit relative à la force de l'eau qui les fait mouvoir, que le bout des maillets qui frappent sur l'étoffe soit dentelé ou évidé en espece de cran, de maniere qu'en frappant ils retournent peu à peu l'étoffe dans les pilles, & que les maillets ne battent jamais deux fois de suite, s'il est possible, sur le même endroit des pieces: on dit en termes de l'art, que les bouts des maillets doivent avoir la tête taillée en dents de loup; ils doivent aussi être posés en plan incliné, & attachés par leurs queues, qui peuvent être de sept, huit ou neuf pieds de

*les Man. de Draps.* 135  
 longueur; il faut ensuite que les pilles soient assez grandes pour contenir les pieces que l'on veut fouler, si elles étoient trop petites, l'étoffe seroit froisée le long des joues, ou dans le fond des pilles, par le frottement trop vif, elle pourroit être déchirée: si au contraire les pilles sont trop grandes, la chaleur, qui est un des principes de l'exacte & bonne feutration, se perdra en partie, & les Draps ne recevront point également par toute l'étendue des pieces l'impression des maillets; ainsi il doit y avoir, comme en toute chose, une proportion entre le contenant & le contenu: il n'est cependant pas essentiel que cette proportion soit dans une précision

136 *Mémoire sur*  
 exacte, même quelques lignes  
 de plus dans la circonférence  
 des pilles sont d'une médiocre  
 conséquence : il n'en est pas  
 ainsi si elles étoient de moins,  
 parce que les étoffes courent  
 risque d'être déchirées ; de  
 quelque grandeur que les pilles  
 soient faites, elles doivent être  
 disposées de façon qu'elles con-  
 tribuent avec les maillets tail-  
 lés en dents de loup, & posés  
 en plan incliné, à faire bien &  
 également tourner les Draps  
 & autres étoffes lorsqu'on les  
 fait dégraisser & fouler.

Les foulons à maillets dont  
 on vient de parler, sont les plus  
 ordinaires en France, ils sont,  
 pour ainsi dire, uniformes dans  
 tout le Royaume, & les moins  
 coûteux, tant par leur conf-

truction simple, qu'à cause de  
 leur entretien, lequel ne con-  
 siste qu'à refaire les maillets  
 lorsqu'ils sont usés, à faire re-  
 tailler les dents, à doubler les  
 pilles lorsqu'elles deviennent  
 trop grandes par le service, à  
 changer les queues des maillets  
 s'ils rompent, à renouveler  
 les pilles quelquefois tous les  
 trente ans, & à rétablir les le-  
 vées qui sont posées sur l'arbre  
 de couche pour faire lever les  
 maillets, les autres frais d'en-  
 tretien sont médiocres, ou  
 tout au plus égaux à ceux des  
 autres constructions qui sont  
 établies sur les rivières.

Il y a une autre forme de  
 foulon que l'on nomme façon  
 d'Hollande, dont les machines  
 sont plus composées, sujettes

138 *Mémoire sur*  
à de plus grandes réparations  
& entretiens, & dont la construction coûte davantage. On trouvera le détail de toute cette machine à la fin de ces mémoires.

On observe que cette dernière méthode de fouler les Draps est meilleure & plus prompte que celle dont il a été parlé ci-dessus, parce que les pillons des foulons, façon d'Hollande, qui sont suspendus, & qui battent sur les Draps en ligne directe, font plus vite leur effet qu'en plan incliné, & que les pilles peuvent être plus exactement fermées, que lorsque les foulons sont à maillets en plan incliné; ainsi la chaleur se conserve mieux, elle fait plus prompte-

*les Man. de Draps.* 139  
ment & mieux feutrer les Draps, & les rend plus tenans & nerveux.

Quoique les pillons des foulons façon d'Hollande soient placés différemment que les maillets des autres foulons, les bouts des pilons doivent être aussi taillés en dents de loup, & les pilles creusées de façon que les Draps tournent exactement, & que les pilons ne battent pas deux fois de suite sur le même endroit du Drap; l'expérience apprend que cette conduite est possible & très-aisée, quoique les pilles & les pilons soient d'une forme différente. Il n'y a en France que trois endroits dans lesquels on trouve des foulons façon d'Hollande, qui sont à Abbeville,



140 *Mémoire sur*  
chez les sieurs Vanrobais, aux  
Andelis, chez le sieur Flavi-  
gny, & à Essonne dans le fou-  
lon de la Manufacture de l'Hô-  
pital de Paris: on se trouve  
très-bien dans tous ces foulons  
du service qu'ils rendent, &  
mieux que de ceux à maillets.

De quelque façon que soient  
construits les foulons, on suit  
la même méthode pour dégraif-  
fer, fouler & dégorger les  
Draps, & les Foulonniers doi-  
vent avoir grande attention de  
les sortir des pilles au moins  
quatre ou cinq fois pendant  
qu'ils foulent, afin de les tirer  
par les lisieres, ce qu'on appelle  
lizer en de certains Pays, &  
en d'autres estriquer, comme  
il a été dit ailleurs.

1°. Cette opération est né-

*les Man. de Draps.* 141  
cessaire pour faire fouler les  
pièces également dans toute  
leur étendue, & qu'elles par-  
viennent à l'uniformité ordon-  
née par l'article 32 du Regle-  
ment du mois d'Août 1669,  
pour les Manufactures de Draps  
du Royaume.

2°. Afin d'empêcher qu'il ne  
s'y fasse de faux plis, qui étant  
consolidés par l'effet du fou-  
lon, ne peuvent plus être ef-  
facés, c'est ce qu'on nomme  
ribotures en de certains Pays,  
& en d'autres anguilles.

3°. Enfin pour conserver la  
largeur ordonnée par les Re-  
glemens, en disposant les  
Draps dans les pilles de façon à  
les faire fouler sur la longueur  
proportionément à la largeur  
des toiles, & ainsi acquérir

l'exacte feutration, à laquelle on ne peut parvenir qu'en faisant rapprocher les parties dans une proportion mesurée, tant sur la longueur que sur la largeur, & sans laquelle on ne peut pas avoir des Draps parfaits.

On doit, pour ce qui concerne la maniere de parvenir à cette exacte feutration, être autant en garde contre la négligence & ignorance des foulonniers, que contre la cupidité de certains fabricans, qui préfèrent ordinairement quelques aunes de longueur de plus par piece, au foulage parfait dont il vient d'être parlé, c'est sans doute par cette considération que les longueurs des pieces ont été fixées par plu-

sieurs Reglemens: on doit être extrêmement surpris de ce que les fabricans s'écartent en certains lieux de fabrique du Royaume, des regles qui ont été établies à ce sujet, sur-tout dans des dispositions aussi énormes que celles que l'on voit tous les jours sous différens prétextes mal fondés.

CHAPITRE HUITIÈME.

*De la façon de laner ou garnir, tondre, arramer & presser les Draps.*

LES Draps étant tissus ; dégraissés & foulés, comme il vient d'être dit, ils doivent être garnis, tondus, ar-

144 *Mémoire sur*  
ramés & pressés avec les at-  
tentions qui vont être rappor-  
tées.

Tous les Draps doivent être  
garnis en pleine eau, en com-  
mençant avec le chardon foi-  
ble & usé, que l'on nomme en  
termes de l'art *mortet*. L'ou-  
vrier qui fait cette première  
opération du garniment, que  
l'on nomme *laneur* en de cer-  
tains Pays, & en d'autres *pa-  
reur*, doit avoir deux perches  
d'un bois uni, de cinq à six pou-  
ces de circonférence ou envi-  
ron, & de la longueur de huit  
à dix pieds; ces deux perches  
doivent être assujetties à trois  
pieds de distance l'une de l'au-  
tre à la hauteur de dix pieds,  
avec une toile de fil clouée  
tout le long de la perche qui est  
du

*les Man. de Draps. 145*  
du côté d'où le jour vient, &  
sur laquelle on fait le garni-  
ment; on passe le Drap sur ces  
deux perches par le premier  
bout qu'il faut laisser pendre  
d'environ 6 pieds pour com-  
mencer le travail des Laneurs ou  
Pareurs, & le continuer suc-  
cessivement jusqu'à la fin de  
chaque pièce, en tirant le poil  
des Draps toujours du même  
sens qu'ils ont commencé: les  
Laneurs, en faisant ce travail,  
doivent tenir une *croisée* garnie  
de chardons dans une de leurs  
mains, & de l'autre une croisée  
sans chardon pour appuyer seu-  
lement chaque trait de chardon  
qu'il donne, & ménager ainsi  
les Draps afin de ne pas desunir  
les parties qui ont été rappro-  
chées par l'effet du foulon:

G

146 *Mémoire sur*  
comme les Draps sont larges ;  
il faut mettre deux Ouvriers sur  
chaque piece , & qu'ils s'enten-  
dent bien pour laner les pieces  
également par-tout.

On exige que les Draps soient  
mouillés en les garnissant , afin  
de tirer plus doucement le poil  
ou la laine qui doit couvrir la  
chainé : on prescrit le chardon  
usé pour cette premiere opéra-  
tion , & la toile derriere , en  
faisant le garniment , afin que  
le tirage soit fait peu à peu sans  
tourmenter le Drap d'envers  
ou d'endroit , ni en sortir trop  
de laine ; c'est ce défaut qu'on  
nomme , en termes de l'art ,  
*éfondrer un Drap* ; on ordonne  
aux Laneurs ou Pareurs , de ne  
se servir que d'une seule croisée  
de chardons , parce qu'il est aisé

*les Man. de Draps.* 147  
de concevoir que , si l'effort du  
garniment étoit donné des deux  
côtés opposés , ce que l'on ap-  
pelle *garnir de long* , & qui est  
défendu par plusieurs Regle-  
mens ; les parties du Drap  
s'ouvreroient & seroient desu-  
ties plus facilement , que lors-  
que le poil n'est tiré que d'un  
seul & même côté : d'ailleurs  
le poil du Drap que l'on tire-  
roit de deux côtés opposés , se-  
roit moins disposé à se coucher  
par les presses , que lorsqu'il  
sera tiré d'un seul & même  
côté. Si ces détails sont en-  
nuyeux à lire , du moins sont-  
ils très-nécessaires à sçavoir pour  
bien faire & connoître ce pre-  
mier travail.

Les Draps ainsi garnis , sont  
tondus pour la premiere fois

148 *Mémoire sur*  
 par des Tondeurs que l'on nomme *Planquets* en termes de l'art, avec de grands cizeaux que l'on nomme *forces*, sur des tables rembourrées & disposées à peu près comme le siège d'un sofa matelassé.

Il est bon que le jour vienne sur ces tables, de côté plutôt qu'en face des Ouvriers, parce qu'ils sont mieux en état de voir le travail qu'ils ont fait, & de reformer les fautes qu'ils auront remarquées, soit en serrant plus ou moins la main, ou en chargeant plus ou moins les forces: on nomme cette première tonture, en terme de l'art, *bertaud*.

On donne ensuite un second garniment avec les mêmes précautions qui ont été indiquées,

*les Man. de Draps.* 149  
 & on se sert seulement de chardons un peu plus forts que la première fois, c'est ce qu'on appelle seconde eau, & seconde, troisième & quatrième *voies* pour les chardons: on donne quelquefois jusqu'à 18 ou 20 voies de chardons, observant de les employer toujours plus forts, à mesure que l'on approche de la fin du garniment.

Les Draps sont mis ensuite pour la seconde fois entre les mains des Tondeurs, qui les rontent une ou deux fois suivant la force ou l'espece du Drap; c'est ce qu'on nomme tonture de *refeuillage*: ils repassent ensuite une troisième fois entre les mains des Laneurs ou Pareurs qui donnent la troisième eau, comme ils ont fait la

150 *Mémoire sur*  
 premiere & la seconde; alors  
 ils vont jusqu'aux dernieres  
 voies de chardons, si les Draps  
 sont en état de supporter ce  
 travail: mais si les Draps ne  
 doivent plus retourner entre  
 leurs mains, ils sont tondus  
 une, deux & jusqu'à trois fois  
 par les Affineurs, qui doivent  
 se servir de forces mieux tran-  
 chantes que les premieres, &  
 qui approchent de plus près la  
 corde du Drap: on nomme les  
 dernieres tontures *affinages*.  
 On ne peut pas précisément  
 dire le nombre d'eaux & de  
 coupes qui peuvent & qui doi-  
 vent être données aux Draps,  
 parce que, 1°. le nombre dé-  
 pend de l'espece & de la force  
 du Drap que l'on veut appré-  
 ter; & 2°. de la force que ce

*les Man. de Draps. 151*  
 même Drap se trouve avoir  
 dans son espece; ainsi c'est aux  
 Fabricans & Ouvriers connois-  
 seurs à décider du nombre des  
 eaux & des coupes qu'ils juge-  
 ront pouvoir être supportées  
 par chaque Drap; mais pour  
 les Draps les moins corsés, fa-  
 briqués en laine d'Espagne,  
 même ceux qui sont destinés  
 pour le Levant, qui sont les  
 plus minces que l'on fabrique  
 dans le Royaume, on ne doit  
 pas leur donner moins de deux  
 eaux & trois coupes, & pour  
 ceux qui sont plus forts, moins  
 de trois eaux & cinq coupes.  
 On ne craint point de dire  
 que plus un Drap a de travail  
 de la main des Laneurs, Ton-  
 deurs & Affineurs, plus il est  
 beau & agréable à l'user; ce-  
 G iij

pendant toutes choses ont des proportions dans lesquelles on doit se renfermer, & il ne faut pas tirer & tondre un Drap jusqu'à la corde: on se contente de dire qu'il y a de très-beaux Draps qui ont eu jusqu'à 14 coupes & 7 eaux, je n'entends point vous donner pour règle, Monsieur, ce nombre d'eaux & de coupes; mais vous devez conclure de cette proposition, qu'il faut donner du travail tant que le Drap peut en supporter.

Vous ne devez pas imaginer, lorsque j'ai parlé de carde pour garnir les Draps, que ce soit des cardes de fer dont j'ai voulu vous proposer l'usage, je ne puis même trop vous dire combien il est mauvais, & que pour

quelqu'espece d'étoffe que ce soit, on ne doit se servir que de chardons.

On connoit que les Draps sont bien garnis, lorsqu'on les voit également peuplés de laine dans toute l'étendue des pieces, & que la chaîne est exactement couverte; on connoit aussi les Draps bien tondus, lorsqu'on ne relève le poil qu'avec peine, & qu'il est suffisamment & également court dans toute la piece.

C'est avec de grands soins sur ces deux opérations, que l'on acquiert la beauté extérieure des Draps & autres étoffes qui sont garnis au chardon, à laquelle nous ne devons pas nous flater d'être encore parvenus,

154 *Mémoire sur*  
comme en quelques Manufac-  
tures étrangères.

Tous les Draps, soit qu'ils  
soient fabriqués en couleurs  
mêlées, qu'ils doivent res-  
ter dans leur couleur naturelle,  
ou soit qu'ils doivent passer à la  
teinture, doivent être mis aux  
rumes, uniquement pour être  
équarrés, c'est-à-dire, rendus  
d'une longueur & largeur égale  
dans toute l'étendue des pie-  
ces: s'il arrivoit que quelques  
endroits, ou même quelques  
pieces entieres fussent étroites  
d'une liziere ou deux, on peut  
sans inconvénient étendre le  
Drap, & le mettre à la largeur  
ordonnée par les Reglemens;  
& dans ce cas, une piece de 20  
aunes doit perdre un quart  
d'aune ou environ sur la lon-  
gueur.

*les Man. de Draps. 155*

A l'égard de la longueur, il  
faut observer qu'une piece de  
18 à 20 aunes acquiert une de-  
mie-aune ou environ de lon-  
gueur par le garniment; c'est la  
seule extension de longueur  
qui doit être donnée ou conser-  
vée, & les Draps ne doivent  
pas être tirés au-delà à la rame,  
sans quoi ils se raccourcissent,  
& deviennent d'un fort mauvais  
user.

On observe encore que l'ex-  
tension d'environ une demie-  
aune sur la longueur de 18 à 20  
aunes, occasionnée par l'opé-  
ration du garniment, & qui gé-  
néralement parlant est inévita-  
ble, se perdra immanquable-  
ment, soit à l'user, soit en  
mouillant les Draps; mais c'est  
un inconvénient duquel il n'est



156 *Mémoire sur*  
 pas possible de se garantir ;  
 parce que , pour rendre l'é-  
 toffe unie & quarrée , il est in-  
 dispensable de lui rendre aux  
 rames la longueur qu'elle avoit  
 acquise par le garniment : cet  
 inconvénient , s'il y en a , est  
 d'une très médiocre conséquen-  
 ce , pourvu que le tirage ci-des-  
 sus dit , ne soit point excédé :  
 j'ai pour preuve de cette pro-  
 position plusieurs expériences  
 faites avec des attentions sui-  
 vies , par le résultat desquelles  
 j'ai toujours vu que l'extension  
 sur la longueur des Draps , ac-  
 quise par l'opération du garni-  
 ment qui est environ d'une de-  
 mie-aune sur 20 aunes , ren-  
 troit soit à l'user des Draps , ou  
 lorsqu'ils étoient mouillés après  
 être apprêtés ; mais j'ai vu en

*les Man. de Draps.* 157  
 même tems qu'il étoit nécessaire  
 de conserver aux rames ou pou-  
 lies cette même extension pour  
 donner des apprêts unis & ca-  
 pables de rendre les Draps quar-  
 rés.

L'Arrêt du Conseil, rendu le  
 12 Février 1718, au sujet de  
 l'usage des rames pour les Ma-  
 nufactures d'Elbeuf & de la Gé-  
 néralité de Rouen, par lequel  
 il est dit que les Draps ne se-  
 ront point réputés être en con-  
 travention, lorsqu'ils ne per-  
 dront, après être remouillés,  
 qu'une demie-aune sur la lon-  
 gueur de 20 aunes, sert de  
 preuve à ma proposition : ce  
 Règlement devoit être géné-  
 ral pour toutes les Manufactu-  
 res du Royaume ; sa décision  
 semble cependant restreinte aux

158 *Mémoire sur*  
 draperies de la Généralité de  
 Rouen : on a même agi plus ri-  
 goureusement à l'égard de plu-  
 sieurs autres Manufactures , on  
 ne peut en prévoir la raison ,  
 puisque la Loi devrait être uni-  
 forme pour toutes les Manufac-  
 tures du Royaume , & même  
 moins favorable pour les Draps  
 d'Elbeuf qui sont d'une espece  
 forte , & par conséquent moins  
 susceptibles que les autres , d'être  
 étendus au garniment.

Si on considère d'une part  
 l'article 52 des Reglemens gé-  
 néraux pour les Manufactures ,  
 du mois d'Août 1669 , qui or-  
 donne que les Draps & autres  
 étoffes , qui perdront de leurs  
 longueurs & largeurs après les  
 remouillages qui seront faits ,  
 seront confisqués , & les Fabri-

*les Man. de Draps.* 159  
 cans condamnés en 100 livres  
 d'amende , ainsi que l'Arrêt du  
 Conseil du 29 Janvier 1732 ,  
 par lequel il est dit que les  
 Draps destinés pour le Levant ,  
 qui perdront de leur aunage en  
 blanc , seront confisqués , &  
 les Fabricans condamnés en  
 500 liv. d'amende , & que l'on  
 examine de l'autre part le Re-  
 glement du 20 Novembre 1708  
 concernant aussi les Draps pour  
 le Commerce du Levant , &  
 l'Arrêt du Conseil pour les Ma-  
 nufactures d'Elbeuf & de la  
 Généralité de Rouen , du 12  
 Février 1718 , par lesquels il  
 est dit que l'extension d'une  
 demie-aune sur 20 aunes , n'est  
 point prohibée , que même elle  
 est permise jusqu'à ce point.  
 On est étonné de trouver des

160 *Mémoire sur*  
 décisions si diamétralement op-  
 posées, sur lesquelles il est bon,  
 Monsieur, que vous soyez  
 éclairci : pour y parvenir, je  
 vais vous donner une explica-  
 tion particulière concernant la  
 construction des rames, les  
 avantages & les inconvénients  
 qui peuvent résulter de leur  
 usage, & la modération avec  
 laquelle on doit s'en servir en  
 toutes occasions.

Les rames sont nommées en  
 de certains Pays *poulies*, en  
 d'autres *tentes*; mais les unes &  
 les autres sont faites de la mê-  
 me façon, & destinées au mê-  
 me usage, seulement un peu  
 plus ou moins grandes, suivant  
 la largeur & la longueur des  
 étoffes que l'on a coutume d'y  
 mettre : comme le mot de ra-

*les Man. de Draps.* 161  
 mes est le plus généralement  
 usité, je m'en servirai préféra-  
 blement pour faire l'explication  
 que je vous ai promise.

Les rames sont faites de pi-  
 liers de bois de chêne de six  
 pouces en quarré sur 12 pieds  
 de hauteur, plantés à 15 ou 16  
 pieds de distance les uns des au-  
 tres, & solidement établis en  
 terre, soit par une maçonnerie,  
 ou par des mortoises; chacun  
 de ces piliers doit être taillé  
 en haut à quatre faces, & en  
 pointe, afin que la pluie ne les  
 pourrisse point trop prompte-  
 ment, & qu'elle ne puisse point  
 y séjourner, ni tacher les Draps  
 lorsqu'ils sont étendus aux ra-  
 mes : ces piliers sortent 8 pieds  
 hors de terre au plus; il y a  
 entre chaque pilier deux barres

162 *Mémoire sur*  
 ou barriars de pareil bois de  
 chêne, d'environ 4 pouces d'é-  
 carrissage, garnis de petits clous  
 de fer à crochets, dont la tête  
 doit être un peu grosse: ils doi-  
 vent aussi être placés fort pro-  
 che les uns des autres, dans une  
 proportion de distance égale: l'une  
 de ces barres est émor-  
 taillée, attachée & chevillée au  
 haut de chaque pilier, & la  
 barre d'en bas est mouvante,  
 en sorte qu'au moyen d'une  
 renure ouverte qui est ménagée  
 dans la partie inférieure de cha-  
 que pilier, elle peut être rap-  
 prochée de la barre supérieure,  
 jusqu'à la largeur ordinaire des  
 Draps ou autres étoffes que  
 l'on veut étendre aux rames:  
 voilà à peu près la description  
 des rames, tentes ou poulies.

*les Man. de Draps.* 163  
 Les Draps sont d'abord at-  
 tachés par l'une des lizieres aux  
 clous des barres ou barriars  
 d'en haut; & ensuite on affu-  
 jettit aux clous des barres d'en  
 bas l'autre liziere; alors on  
 étend les Draps sur la longueur  
 ou sur la largeur, autant, pour  
 ainsi dire, que l'on veut, au  
 moyen de petits leviers de  
 bois, de tourniquets que l'on  
 nomme *valets*, lesquels sont né-  
 cessaires pour rendre les Draps  
 unis & quarrés, mais dont on  
 peut se servir aussi pour faire  
 des tirages immodérés: vous  
 pouvez concevoir, Monsieur,  
 qu'il est aisé de faire un mauvais  
 usage des rames, mais en mé-  
 me tems qu'il est impossible de  
 s'en passer pour rendre les draps  
 unis & quarrés: passons main-

164 *Mémoire sur*  
tenant à l'examen de la façon  
de faire usage de cette espèce  
de mal nécessaire, sans en abu-  
ser.

Les rames sont permises pour  
rendre les Draps unis & quar-  
rés, effacer les plis qui peuvent  
avoir été faits chez les Ren-  
trayeurs, à la teinture, ou au  
foulon, & dans toutes les autres  
opérations de Fabrique par les-  
quelles ils passent après les der-  
nières tontures d'affinages.  
Comme les Draps ne peuvent  
devenir unis ni quarrés sans leur  
donner la même longueur qu'ils  
ont acquise dans les opérations  
des Laneurs, on est obligé de  
les étendre aux rames, jusqu'à  
la longueur ou à peu près dans  
les précédentes opérations de  
Fabrique : or comme cette ex-

*les Man. de Draps.* 165  
tension est d'une demi-aune ou  
environ sur 20 aunes, par les  
raisons qui ont été ci-dessus  
rapportées : on peut dire, &  
il faut croire, que les Draps,  
qui ne perdent qu'une demie-  
aune sur cette longueur, lors-  
qu'ils sont remouillés après les  
derniers apprêts, ne sont en  
aucune contravention, & s'il  
étoit imaginé qu'il y en a, elle  
devroit être égale pour tous les  
Draps ; ainsi il semble que l'ar-  
ticle 52 du Reglement de 1669,  
l'Arrêt du Conseil du 29 Jan-  
vier 1732, l'article 22 du Re-  
glement du 20 Novembre  
1708, & l'Arrêt du Conseil du  
12 Février 1718, méritent  
d'être expliqués & refondus  
pour en faire une Loi uniforme  
pour toutes les Manufactures

166 *Mémoire sur*  
 du Royaume; & jusqu'à ce  
 que cette Loi soit rendue, j'es-  
 time qu'on doit se comporter  
 avec prudence & ménagement  
 dans tous les cas qui se présen-  
 tent à cet égard.

Après vous avoir instruit,  
 Monsieur, jusqu'à quel point  
 les draps peuvent être étendus  
 ou couchés aux rames, pour  
 les unir & rendre quarrés sans  
 être en contravention, je ne  
 dois pas vous laisser ignorer  
 que toute autre extension plus  
 forte peut avec raison être im-  
 putée à la mauvaise foi des Fa-  
 bricans & de leurs Ouvriers,  
 que le Ministère public doit sé-  
 vir contr'eux avec la plus gran-  
 de sévérité, & même je dois  
 vous observer que, si les draps  
 par l'opération du remouillage,

*les Man. de Draps.* 167  
 perdent de leur largeur la va-  
 leur d'une liziere, ou 3 doigts,  
 la demie-aune sur la longueur  
 de 20 aunes dont je viens de  
 dire que les Draps peuvent  
 raccourcir par le remouillage,  
 sans être en contravention, doit  
 être restreinte à un quart d'au-  
 ne, parce que le tirage aux ra-  
 mes sur la largeur, contribuant  
 à rendre les Draps unis, com-  
 me le tirage sur la longueur, il  
 doit, dans la même proportion,  
 diminuer le bénéfice de lon-  
 gueur acquis par le garniment.  
 L'expérience vous prouvera  
 mieux que tous les raisonne-  
 mens, les principes que je vous  
 établis; mais en attendant vous  
 devez les regarder comme cer-  
 tains.

Les Draps de toute espee

168 *Mémoire sur*  
 doivent être broffés & tuillés  
 avant d'être mis en presse; cette  
 opération consiste à étendre les  
 Draps sur des tables à peu près  
 égales à celles des Tondeurs,  
 mais qui doivent être placées  
 différemment, parce que le  
 jour doit venir en face, au lieu  
 que les Tondeurs doivent, pour  
 le mieux le tirer de côté; on  
 passe la brosse & la tuille sur  
 chaque piece, à commencer  
 par la tête jusqu'à la queue des  
 pieces, pour coucher & ran-  
 ger le poil, & en même tems  
 ôter la poussiere & autres sale-  
 tés prises, soit à la teinture,  
 aux rames, aux épinsages en  
 apprêt, chez les Rentrayers  
 ou Rentrayeuses, & dans les  
 autres opérations & mouve-  
 mens de Fabrique.

Tout

*les Man. de Draps.* 169

Tout le monde sçait que les  
 broffes sont pour nettoyer les  
 habits, draps, meubles, &  
 tout ce qui a de la poussiere,  
 qu'elles sont faites de racines  
 de chiendent, ou de foyes de  
 cochon ou de sanglier; je dois  
 seulement vous dire que celles  
 qui sont destinées à broffer les  
 Draps avant de les mettre en  
 presse, doivent être de foye  
 de sanglier la plus ferme, &  
 que, pour la rendre plus forte,  
 il faut la tenir extrêmement  
 courte: les tuiles sont faites  
 avec des planches de sapin ou  
 autre bois léger, longues de 3  
 pieds à 3 pieds & demi, & lar-  
 ges de 4 pouces ou environ;  
 sur un côté de chaque planche  
 est appliqué & incrusté un mé-  
 tal composé de grès pilé & de

H

170 *Mémoire sur*  
de limaille de fer, passés au tamis, délayés ensemble, appliqués & séchés sur cette planche, qui forme comme une espece de carde.

L'apprêt de la brosse & de la tuile mérite d'être réitéré deux à trois fois par chaque piece, & plus souvent jusqu'à 5 ou 6, si on tend à la plus grande perfection des Draps.

On peut dire que le dernier apprêt, qui est celui de la presse des Draps, est très-mal fait en France, & plus mal que toutes les autres opérations de Fabrique, sans en excepter, pour ainsi dire, les plus belles Manufactures. Vous allez, Monsieur, être instruit en premier lieu, de quelle façon les premiers apprêts de la presse sont

*les Man. de Draps. 171*  
actuellement donnés, & en second lieu, de quelle maniere on peut remédier à la plus grande partie des abus dans lesquels les Apprêteurs & les Fabricans tombent, soit par ignorance, mauvaise foi ou économie mal entendue.

Il y a quatre manieres de mettre les Draps & autres étoffes en presse; l'une à froid avec des feuilles de velin, qui est un parchemin fin que l'on met entre les plis des Draps, au lieu de carton; l'autre avec des plateaux composés de terre glaise séchée & consolidée, de 6 pouces d'épaisseur, au milieu desquels plateaux on allume un brazier de charbon pour les chauffer presque jusqu'à les rougir, & on les pose ensuite sur

H ij



172 *Mémoire sur*  
 les étoffes ployées dans des cartons , avec la seule précaution de mettre entre les Draps & les plateaux , des planches-minces pour empêcher que les étoffes ne soient brûlées ; la troisième , en faisant chauffer & presque rougir des plaques de fer , que l'on pose sur les Draps mis dans les cartons , avec des planches très-minces entre les Draps & les platines ; & la quatrième , de faire extrêmement chauffer les cartons qui sont deux fois plus épais que ceux pour presser avec les plateaux ou les platines , de les mettre sur le champ dans les Draps , & tout de suite sous les presses : c'est ce que l'on nomme apprêter & presser à la grille.

La première de ces quatre

*les Man. de Draps.* 173  
 manieres ne convient que pour les Draps qui ont du corps & de la force , que l'on peut longtemps laisser séjourner en presse , & qui sont teints en écarlate ou autres couleurs cochenillées ; ainsi cette maniere de presser ne peut pas être ordonnée dans toutes les Manufactures , soit à cause de la dépense qu'elle occasionne , soit à cause de la difficulté qu'il y auroit pour avoir suffisamment de presses dans les lieux de Fabrique ; d'ailleurs tous les Draps ne sont point assez frappés sur le métier , ni assez exactement feutrés par le foulon , pour pouvoir soutenir cet apprêt , sans montrer partie de leur défaut ; ainsi cette maniere de mettre les Draps en presse doit être seulement

H iij

174 *Mémoire sur*  
 conseillée par préférence aux  
 Fabricans qui seront en état  
 d'en faire usage.

La seconde maniere de met-  
 tre en presse, n'est point usitée  
 pour les Draps, mais seulement  
 pour les Pinchinas & autres pe-  
 tites étoffes, soit qu'elles soient  
 drappées, ou qu'elles ne le  
 soient pas, encore n'est-elle  
 pratiquée qu'en certains Pays;  
 ainsi on peut hardiment con-  
 clure qu'elle est la moins bon-  
 ne, parce que, malgré la cha-  
 leur des plateaux, qui brûlent  
 ou roussissent quelquefois les  
 étoffes, l'effet de cet apprêt ne  
 pénètre jamais jusqu'au milieu  
 des pieces, pour peu qu'elles  
 soient longues.

C'est donc aux deux dernie-  
 res manieres de presser les

*les Man. de Draps.* 175

Draps, c'est-à-dire, à la pla-  
 tine ou à la grille, qu'il faut s'en  
 tenir, sans ordonner ni défen-  
 dre les deux autres, soit parce  
 que les apprêts à la grille ou à  
 la platine sont moins coûteux,  
 soit parce qu'ils peuvent expé-  
 dier l'ouvrage plus prompte-  
 ment dans les Fabriques, mais  
 il est bien essentiel de ne pas  
 tomber dans les défauts qui ac-  
 compagnent ordinairement cet  
 apprêt.

Ces défauts proviennent de  
 ce que la plupart des Appré-  
 teurs mettent, suivant leur  
 idée, ou par l'ordre des Fabri-  
 cans, de la gomme d'Arabie  
 dissoute dans de l'eau ou d'au-  
 tres corps étrangers, pour  
 donner aux Draps & autres  
 étoffes une espece de force &

Hiiiij

176 *Mémoire sur*  
 de consistance imaginaire, ou  
 de ce que les Presseurs don-  
 nent les plaques ou platines de  
 fer trop chaudes sur les étoffes  
 déjà mouillées, afin que cha-  
 que piece puisse être sortie plus  
 promptement de la presse, &  
 qu'elle paroisse avoir plus de  
 force; ils proviennent encore  
 de ce que ces différens Ou-  
 vriers ne laissent pas suffisam-  
 ment séjourner les Draps en  
 presse, & qu'ils ne les chan-  
 gent pas de cartons un assez  
 grand nombre de fois, ou de  
 ce que les cartons, qui sont  
 souvent mis chauds dans les  
 Draps mouillés, forment, ainsi  
 que la gomme dissoute, une es-  
 pece de force imaginaire; ou  
 enfin, de ce que les cartons ne  
 sont point assez unis, & qu'ils

*les Man. de Draps.* 177  
 sont faits avec de la peille de  
 vieux linges.

Soit que les apprêts péchent  
 par tous les défauts dont je viens  
 de parler, ou qu'ils ne man-  
 quent que par une partie, tou-  
 jours est-il vrai que l'apprêt des  
 presses est très-mal donné; ainsi  
 j'estime que l'on ne doit point  
 suivre l'usage de nos Fabricans  
 & Ouvriers; ou tout au moins  
 qu'on doit le réformer consi-  
 dérablement: j'ai pour preuve  
 de ce que je vais vous propo-  
 ser, une foule d'expériences  
 qui ont été faites en Langue-  
 doc sous mes yeux, dont je  
 rapporterai quelques exemples  
 pour donner plus de confiance  
 aux regles que je crois préféra-  
 bles à celles que l'on pratique  
 à présent, lorsque l'on donne

178 *Mémoire sur*  
aux Draps les derniers apprêts  
de la presse.

Premierement, je dis qu'il faut exclure absolument tout corps étranger de l'apprêt des Draps, même celui de l'eau claire, qui peut toute seule leur procurer une force imaginaire, & les rendre de plus en plus susceptibles d'être tachés à la pluie, ainsi qu'il sera dit ci-après: il faut donc seulement rafraîchir avec un peu d'eau les lizieres des Draps lorsqu'ils sont mis dans les cartons & sous des platines chaudes, sans mouiller aucunement le reste des pieces, & encore moins l'emplâtrer d'aucune colle, gomme, ni autre composition telle qu'elle puisse être, pas même d'huile de pied de bœufs

*les Man. de Draps.* 179

Secondement, je crois, à l'égard des Draps qui exigent d'être pressés avec des platines chaudes, tels que sont ceux du Languedoc destinés pour le Levant, & autres petits Draps très-minces & déliés, que les platines doivent être chaudes, mais d'une chaleur modérée, telle tout au plus que celle d'un fer à repasser du linge fin; & à l'égard des autres draperies fines qui ne sont pas pressées avec le velin, mais seulement avec les platines, elles doivent être moins chaudes que pour les Draps plus minces dont il est parlé dans le commencement du présent article.

Troisièmement, les cartons de toute espece, destinés aux apprêts des Draps, soit à la

180 *Mémoire sur*  
 platine, à la grille, ou aux plateaux, doivent être faits de rognures de cartes, parce que les cartons faits de cette manière sont infiniment plus unis, fermes & lissés que lorsqu'ils sont fabriqués avec les peilles destinées à faire les cartons ordinaires dans les Papeteries; cependant, dans les cas où on manqueroit de cartons faits avec des rognures de cartes, il faut s'attacher à choisir parmi les cartons composés de peilles de Papeteries, ceux qui sont les plus unis & les plus fermes.

Quatrièmement enfin, il faut que les Draps soient mis au moins trois fois en presse, ce qu'on nomme, en termes de l'art, passer de lizieres: on doit les laisser séjourner à chaque

*les Man. de Draps.* 181  
 fois au moins trois jours la première fois; la seconde, quatre; & la troisième, six à sept jours, sans craindre de les y laisser davantage, s'il est possible, c'est-à-dire, si le tems des Ouvriers & la commodité des presses le permettent.

En suivant les opérations qui viennent d'être proposées, les draps seront nourris dans les presses, ils deviendront doux & tenans, & infiniment moins sujets à être tachés par la pluie; si même on pouvoit avoir dans les Manufactures & lieux de Fabriques assez de presses, & que ces presses fussent faites à la manière Angloise, c'est-à-dire, avec des écrous de bronze qui serrent plus exactement que les écrous de bois, il n'y auroit

182 *Mémoire sur*  
rien de mieux que d'y laisser  
séjourner les draps des mois en-  
tiers ; cet apprêt long , feroit  
le même effet que les timbales  
qui sont des especes de presses  
par lesquelles on est en usage  
en Angleterre de faire passer  
tous les draps , particuliere-  
ment les plus beaux , non-  
seulement pour adoucir les aca-  
tiffages fermes qui ont été pris  
dans les premieres presses, mais  
encore pour nourrir les apprêts,  
& les rendre doux & tenans en  
laissant long-tems séjourner les  
draps en presse.

En consequence de ces idées,  
& des différentes expériences  
que j'ai été en état de faire,  
j'ai conduit les Fabricans du  
Languedoc à faire donner des  
apprêts moins durs & tranchans

*les Man. de Draps.* 183  
qu'ils n'étoient en usage de les  
donner à leurs draps londrins  
premiers, londrins seconds,  
nims & londres larges destinés  
pour la consommation du Le-  
vant ; je ne leur ai point pro-  
posé d'autres regles que celles  
que je viens de rapporter, aux-  
quelles ils ont d'abord opposé  
que l'espece de draperie propre  
pour le Levant, est très-mince,  
que si elle n'étoit pas mouillée,  
un peu gommée, & pressée  
avec des platines très-chaudes,  
elle resteroit sans fermeté &  
sans corps : j'ai résisté à cette  
observation, en leur faisant  
connoître que la gomme inserée  
dans les Draps, les rendoit  
durs, désagréables à l'user, &  
qu'elle faisoit la preuve d'une  
tromperie évidente ; que l'eau

184 *Mémoire sur*  
 dont les draps étoient arrosés  
 avant d'être mis en presse,  
 quoique moins infidelle que la  
 gomme, avoit pour but de  
 faire paroître une force aux  
 draps qui n'étoit qu'imaginaire,  
 puisqu'au bout de très-peu de  
 jours de service, l'air détrui-  
 soit cette apparence de force;  
 que si pendant cet intervalle,  
 & jusqu'à ce que le lustre soit  
 passé, il tomboit de la pluie sur  
 les Draps gommés ou arrosés  
 d'eau, ils étoient tachés à cha-  
 que goutte d'eau qui tomboit  
 dessus; qu'il en étoit de même  
 s'ils avoient été pressés avec des  
 platines ou cartons trop chauds,  
 ou qu'ils n'eussent pas séjourné  
 assez long-tems en presse, pour  
 suppléer aux timballes dont les  
 Anglois se servent pour la der-

*les Man. de Draps.* 185  
 niere perfection des apprêts.  
 Après avoir tâché de persuader  
 les réflexions que je viens de  
 faire, & qui contiennent l'e-  
 xacte vérité, je me suis servi  
 ensuite de l'espece d'autorité  
 que ma place me donnoit sur  
 les opérations des Fabriques;  
 j'ai forcé les Fabricans à faire  
 apprêter leurs draps de la ma-  
 niere que j'avois imaginée; ils  
 y ont acquiescé, & ont si par-  
 faitement réussi, à leur satis-  
 faction & à celle des Négocians  
 de Marseille & du Levant,  
 qu'au bout de six mois, les  
 Manufactures, tant royales que  
 particulieres, ont toutes adop-  
 té la nouvelle maniere que j'a-  
 vois indiquée pour apprêter &  
 presser les draps.  
 A l'égard des Draps pressés

186 *Mémoire sur*  
 à la grille, c'est-à-dire, avec  
 les cartons chauds, il ne faut,  
 1°. aucun corps étranger, non  
 plus que pour les Draps pressés  
 à la platine; il n'est cependant  
 pas hors de propos de les hu-  
 mecter légèrement avec de  
 l'eau claire un jour avant de les  
 encarter ou feuilleter, parce  
 que les cartons, qui sont mis  
 très-chauds entre chaque pli  
 des Draps, durceroient la laine;  
 ou pourroient la roussir, & que  
 d'ailleurs la chaleur immédiate  
 des cartons consume peu à  
 peu l'eau avec laquelle les  
 Draps, destinés à être pressés à  
 la grille, sont préparés.

2°. Il faut laisser séjourner  
 les Draps en presse le plus long-  
 tems qu'il est possible, afin d'ac-  
 quérir des apprêts doux & te-

*les Man. de Draps.* 187  
 nans qui forment partie de la  
 beauté extérieure des Draps.

3°. *Les passer de lizieres*, c'est-  
 à-dire, les mettre trois fois en  
 presse, afin que l'acatissage  
 porte également par-tout, &  
 qu'il n'y ait pas des endroits  
 dans les pieces qui soient mieux  
 pressés les uns que les autres.

4°. Enfin, presser la dernière  
 fois à la platine, les Draps qui  
 auront été commencés avec les  
 cartons chauffés à la grille, afin  
 d'achever d'adoucir les apprêts  
 & les rendre doux & tenans :  
 on croit qu'il n'y a que ces at-  
 tentions capables de rectifier  
 les apprêts des Manufactures  
 de France, de les porter à la  
 perfection désirée, & d'empê-  
 cher que les Draps ne soient  
 autant tachés par la pluie qu'ils



188 *Mémoire sur*  
 le font ; on y parviendra certainement , si on proscriit tout corps étranger de l'apprêt des Draps , si on les presse avec des platines modérément chaudes pour de certains Draps , & presque froides pour d'autres , si on les passe trois fois au moins en presse , si on les y tient suffisamment à chaque fois , si on les laisse séjourner long-tems , & pendant des mois entiers dans d'autres presses ou especes de timballes , pour y prendre & conserver des apprêts doux , tenans & nourris ; qui forment la beauté extérieure de toutes les draperies , & si enfin on parvient à faire servir d'écrous de bronze pour les presses , lesquels serrent plus fort & plus exactement que ceux de bois.

*les Man. de Draps.* 189

Tous les détails , dans lesquels je suis entré pour n'omettre aucunes des façons nécessaires à la fabrication & l'apprêt des Draps faits avec les laines d'Espagne , & pour vous conduire , Monsieur , à la plus grande connoissance & perfection des opérations de Fabrique , sont tout-à-fait pareils aux règles qui doivent être suivies , lorsqu'on travaillera des laines de France ou d'autres de qualités équivalentes ; ainsi je ne répéterai point ce que j'ai précédemment dit , lorsque les opérations se trouveront conformes , & qu'elles devront être faites de la même manière.



SECONDE PARTIE.

CHAPITRE PREMIER.

*Des Laines de France en général.*

**L**ES plus belles laines de France sont infiniment moins fines que les plus belles laines d'Espagne ; cependant il y en a en France qui sont supérieures aux qualités inférieures d'Espagne, puisqu'il s'en trouve en Espagne qui ne valent que 14 à 15 sols la livre : telles sont celles des Royaumes de Navarre & de Castille.

Les plus belles laines de

France sont celles du Berry, connues sous la dénomination de la Plaine de Vatan ; celles du Diocèse de Narbonne, connues sous la dénomination de la Clape ; & celles du Roussillon, connues sous la dénomination de la Plaine de Salanque : le prix de ces laines dégraissées & triées, est depuis 35 sols à 40 la livre ; & celui des plus belles laines d'Espagne est de 60 à 70 sols la livre, quoiqu'elles ne soient lavées que très - imparfaitement, & qu'elles perdent au second dégrais 18 à 20 pour cent : par conséquent on peut dire qu'il y a moitié de différence dans le prix comme dans la qualité, entre les plus belles laines d'Espagne & les plus belles laines de France.

Les lains fines de France, dont je viens de parler, exigent à peu près les mêmes soins & préparations que les laines d'Espagne, pour les mettre en état d'être travaillées en Draps ou autres étoffes; ainsi on ne fera pas mal de les dégraisser, soit avec l'urine, soit avec le suin ou le surge sorti d'une autre laine moins fine, de la maniere qui a été dite, lorsque j'ai traité dans la premiere partie de ces Mémoires, la maniere de faire les deux opérations du dégrais, si on ne s'oit point l'une ou l'autre de ces opérations, que je ne crois cependant pas indispensablement nécessaires, on doit au moins dégraisser les laines fines de France dans de l'eau chaude, les laver & les sécher, comme

il a été expliqué; d'ailleurs il faut les battre, éplucher ou ouvrir, carder & filer de la même façon que celles d'Espagne, & avec les mêmes attentions.

Les autres laines de France, plus communes que ces premières, ne demandent pas les mêmes préparations du dégrais; car il suffit qu'elles soient bien triées & exactement lavées dans des eaux très-claires & courantes, & dans des tems convenables, c'est-à-dire, dans les mois de Juillet ou d'Août, lorsque les eaux des rivières ou ruisseaux sont tièdes, parce que les parties des laines communes & grossières, sont moins unies & serrées que celles des laines fines, & que par conséquent l'eau tiède peut très-aisément

194 *Mémoire sur*

en extraire le suin; je crois même devoir vous ajouter, Monsieur, qu'il seroit nuisible de dégraisser à l'urine certaines laines communes.

Premierement, à cause de l'augmentation des frais de l'opération du dégrais, qu'il est bon dépargner si on le peut; & secondement, parce que les parties des laines grossieres, étant moins condensées & serrées que celles des laines fines, le suc nourricier pourroit être extrait avec trop de précision par l'acrimonie qui subsiste dans l'urine, quoiqu'elle porte avec elle des sels balsamiques & savonneux; ainsi la laine resteroit plus difficile à travailler, particulièrement dans les Pays où, par une juste économie de Fa-

*les Man. de Draps.* 195

brique, on ne met ni graisse, ni huile pour carder & filer les laines destinées à fabriquer de certaines étoffes de médiocre prix: au surplus, quoiqu'en disent les Novateurs en Fabrique, qui ont entrepris de faire dégraisser toutes les laines à l'urine, on voit des étoffes de tout genre, qui sont parfaitement dégraissées, quoique les laines aient été travaillées & mises en œuvre sans avoir passé par cette opération: il y a même des Manufactures dans lesquelles les Fabricans, qui employent des laines fines, ne font point en usage de les faire échauder avant de les laver dans les rivieres ou ruisseaux, & desquelles il sort des étoffes parfaitement dégraissées; ainsi je me

196 *Mémoire sur*  
 résume à vous dire que le dégrais à l'urine ou au surge, ou même à l'eau chaude, n'est point nécessaire pour les laines fines de France, & moins encore pour celles qui sont communes, que le lavage dans une eau claire & courante, fait dans un tems convenable, suffit pour les nettoyer, les mettre au point d'être bien travaillées, & réduites en étoffes, & que tout au plus on doit exiger le dégrais à l'eau chaude pour les laines les plus fines de France.

Usez, Monsieur, avec ménagement de cette réflexion, parce que les nouveaux Reglemens sur les Manufactures, que vous devez apprendre de bonne heure à respecter, s'expliquent différemment; mais je

*les Man. de Draps.* 197  
 ne dois pas vous laisser ignorer que les étoffes fabriquées avec les laines lavées, comme il vient d'être dit, même sans être échaudées, pourront être très-bien dégraissées, si les terres grasses ou glaises, & les eaux des foulons sont bonnes, & si les Foulonniers suivent exactement les regles qui ont été proposées pour le dégrais des Draperies fines: ce raisonnement est soutenu d'une multitude d'expériences qui peuvent être renouvelées à chaque instant, & dont le succès doit imposer silence aux Novateurs, répondre à tout avis contraire, & laisser l'espérance, que le Conseil, un jour défabusé, rétractera les Loix qu'il a imposées au

198 *Mémoire sur*  
sujet du dégrais à l'urine pour  
toutes sortes de laines.

Quoique ce qui a été dit dans  
la première Partie de ces Mé-  
moires au sujet des différentes  
opérations des Fabriques, sem-  
ble avoir principalement rap-  
port aux Draps; on peut néan-  
moins en faire l'application à  
toutes les autres étoffes drap-  
pées, soit qu'elles soient croi-  
sées ou non croisées.

La proportion de largeur des  
unes & des autres, dépend de  
la largeur des lames & rots, &  
du nombre des fils des chaînes,  
& à l'égard de la croisure des  
étoffes, elle est décidée par la  
manière d'ourdir les chaînes,  
en composant les portées de 4  
branches ou cuiffettes, en les  
passant par quatre lames, que

*les Man. de Draps.* 199  
l'on fait mouvoir par quatre  
marches, & en mettant quatre  
fils en pues ou broches, au lieu  
de deux.

Après ces éclaircissements qui  
doivent suffire pour vous faire  
connoître de quelle façon une  
étoffe croisée doit être fabri-  
quée, je crois qu'il est inutile  
d'entrer dans de nouveaux dé-  
tails de Fabrique, dont les opé-  
rations étant connues pour les  
Draps larges, servent de règle  
pour les étoffes étroites ou de  
moyenne largeur, & celles de  
toutes especes croisées ou non  
croisées; il ne s'agit pour les  
unes & pour les autres, que de  
faire des réductions ou aug-  
mentations dans la largeur des  
lames & rots proportionnées  
aux largeurs des étoffes que



202 *Mémoire sur*  
 nation de Draps façon d'Elbeuf,  
 & les autres laines moins fines  
 que ces premières, sont em-  
 ployées dans les Draps ordina-  
 res du Berry & de Lodève des-  
 tinés à l'habillement des Trou-  
 pes & Gens de Livrée; dans les  
 Draps de la Montagne de Car-  
 cassonne, & les plus beaux par-  
 mi ceux de Limoux & de Vire;  
 dans les Pinchinas d'Amboise,  
 de Loches, & autres endroits  
 de la Touraine; dans les plus  
 beaux Droguets ou Pinchinas  
 du Poitou, soit qu'ils soient fa-  
 briqués entièrement de laine,  
 ou que la chaîne soit de fil; &  
 enfin dans un nombre infini  
 d'autres étoffes communes &  
 drappées qui sont destinées aux  
 différentes consommations du  
 Royaume, & dont quelques-

*les Man. de Draps.* 203  
 unes passent même à l'Etran-  
 ger.  
 Les autres laines, qui sont  
 dépouillées en France, qui  
 composent les qualités les plus  
 grossières, sont, pour ainsi dire,  
 toutes destinées à être tirées en  
 étain ou estame, pour fabriquer  
 des étamines, des camelots &  
 des serges communes de toutes  
 especes, dont la Picardie, par-  
 tie de la Normandie, du Maine,  
 du Perche, les Sevennes, le  
 Gevaudan & le Poitou font des  
 consommations immenses, tant  
 dans le Royaume que chez  
 l'Etranger: il faut aussi de l'é-  
 tain tant en chaîne qu'en trame,  
 pour fabriquer les belles serges,  
 les étamines fines, & les came-  
 lots d'Ambert, & ceux des  
 plus belles Manufactures du  
 Ivj



Royaume : il faut , pour ces étoffes qui sont plus fines , des laines d'une qualité supérieure , & qui , malgré leur finesse , doivent avoir du trait , & être *charnues* , suivant les termes de l'art , pour être peignées , & propres à en tirer de l'étain.

Outre ces étoffes fines & communes , dont les chaînes & les trames sont d'étain , on en fabrique encore beaucoup d'autres qui ont la chaîne d'étain , & la trame de laine cardée ; telles sont les ratines & serges de Sommieres , Saint-Lô , Falaise , & des environs de ces endroits ; les Cordelats de Mazamet , Boiffaison , Brascac , Cambonnes & autres lieux du Languedoc ; les Frocs de Lizieux , Bernay & autres en-

droits de la Normandie , du Perche & du Maine ; les Tricots de la Picardie ; presque toutes les étoffes qui sont fabriquées à Beauvais & dans les Manufactures de Tricot d'Anvoille , Boufflers , & autres endroits de la Picardie ; beaucoup de Pinchinas & Droguets de la Sologne , d'Amboise , Loches , & le reste de la Touraine , du Poitou ou autres endroits ; les Serges de Seigneur , les Cadis de Montauban , ceux des quatre Vallées d'Avre , & autres lieux voisins des Pyrénées ; les Bayettes larges dont la fabrication commence à s'établir dans le Royaume ; les Tapisseries , particulièrement celles d'Aubusson , de Feilletin , & enfin les ouvrages de Bonneterie.

206 *Mémoire sur*

On peut donc conclure de ce nombre infini d'étoffes, Tapisseries & ouvrages de Bonneterie, qui ne peuvent être fabriquées qu'avec de l'étain en tout ou en partie, que la moitié des laines du Royaume sont tirées en étain; c'est pourquoi il me paroît, Monsieur, qu'il est fort à propos que vous soyez instruit de quelle maniere cette opération doit être faite, soit relativement aux usages qui sont actuellement pratiqués, ou pour parvenir à la plus grande perfection.

Après avoir traité de la façon de peigner la laine, je vous parlerai des filages des étains destinés à fabriquer les étoffes de toutes especes, & les ouvrages de la Bonneterie & de

*les Man. de Draps.* 207  
la Tapissierie, dont il n'a point été fait mention dans la premiere Partie de ces Mémoires.

---

CHAPITRE SECOND.

*De la maniere de peigner  
les Laines, pour en tirer  
l'étain.*

**I**L n'y a qu'une seule maniere de peigner la laine pour en tirer l'étain, c'est avec de grands peignes de fer qui sont composés de deux rangs de pues ou broches, de 23 par chaque rang.

Les pues ou broches du premier rang des peignes, sont de la longueur de 12 pouces & demi, & celles du second rang

208 *Mémoire sur*  
de 9 ou 10 pouces; les broches  
sont rangées au-dessus les unes  
des autres, à 7 lignes de dis-  
tance entre les deux rangs des  
broches, & à une ligne entre  
elles: les petites broches sont  
placées au-dessous & vis-à-vis  
des grandes, & toutes sont  
clouées & rivées sur un seul  
morceau de corne de la lon-  
gueur de 6 pouces 8 lignes,  
qui fait la largeur de chaque  
peigne, & de l'épaisseur de 3  
lignes.

Ce morceau de corne, qui  
porte les 46 broches ou pues  
grandes ou petites, est cloué  
sur un morceau de bois sec de  
l'épaisseur de 12 lignes, taillé  
en diminuant jusqu'à une ligne,  
& de la longueur de 6 pouces  
8 à 9 lignes, qui est la largeur

*les Man. de Draps.* 209  
ordinaire des peignes: au bout  
de ce morceau de bois est at-  
tachée une poignée ou manche  
de bois rond de la longueur de  
12 pouces, & de la grosseur de  
5 à 6 pouces, avec lequel l'Ou-  
vrier tient les peignes, & s'en  
sert dans les différentes opéra-  
tions desquelles j'ai à vous par-  
ler.

Il y a deux façons de prépa-  
rer la laine pour la disposer à  
être peignée, & à en tirer l'é-  
tain; l'une avec l'huile, soit  
d'olives, soit de graines, ou  
autres ingrédients onctueux,  
comme le bœurre ou le sain-  
doux, dont on arrose la laine:  
l'huile d'olive est meilleure que  
les autres ingrédients pour cette  
préparation; il ne faut cepen-  
dant pas l'exiger dans toutes les

210 *Mémoire sur*

Manufactures, par la seule considération que l'huile d'olives est plus chère que les autres ingrédients onctueux, & que le prix des étoffes augmenteroit; ce qui pourroit suspendre ou interrompre le commerce de quelques-unes, dont la consommation ne se soutient que par la médiocrité du prix; d'ailleurs il y a des Pays où les étains sont dégraissés aussi-tôt qu'ils sont peignés, ainsi qu'il sera dit ci-après: par conséquent il est fort indifférent dans ces Manufactures, avec quelles huiles ou graisses les laines soient *ensimées* & préparées, puisque les ingrédients onctueux, moins bons que l'huile d'olives, ne restent pas assez de tems dans l'étain pour lui

*les Man. de Draps.* 211

laisser contracter, ni retenir aucune portion de l'acrimonie, sécheresse ou tenacité qu'ils pourroient communiquer à la laine par un long séjour.

On estime que les différens usages des Pays doivent être maintenus; ils sont fondés sur une plus grande économie, laquelle est souvent nécessaire pour le soutien des Manufactures, même de celles qui sont les plus multipliées; ainsi ils ne doivent point être changés qu'après avoir fait de mûres réflexions sur les avantages & inconvéniens qui peuvent arriver par les changemens que l'on a en vue de faire ou de proposer.

L'autre façon de peigner la laine, est avec le savon, c'est-

212 *Mémoire sur*  
à-dire, qu'avant de la peigner,  
on l'imbibe d'une eau dans la-  
quelle on a fait dissoudre & fon-  
dre totalement une certaine  
quantité de savon. Quoique  
cette préparation soit moins  
bonne que celle faite avec  
l'huile d'olives, ou même avec  
les autres ingrédiens onctueux,  
je ne propose pas de la suppri-  
mer, par les mêmes considéra-  
tions que je viens de rapporter  
à peu près sur le même sujet,  
& qu'il me semble inutile de ré-  
péter.

La proportion de l'huile, de  
quelqu'espece qu'elle soit, ou  
des autres ingrédiens onctueux,  
est ordinairement d'une neuvié-  
me partie, c'est-à-dire, que sur  
huit livres de laine, on y met  
une livre d'huile, & pour 14 à

*les Man. de Draps.* 213

15 livres de laine on fait fondre  
une livre de savon dans une  
suffisante quantité d'eau pour  
imbiber la laine : il n'est pas  
nécessaire que la laine soit dé-  
goutante de l'eau de savon,  
mais il faut qu'elle soit toujours  
humide ; & afin qu'elle ne sé-  
che point trop promptement,  
on la met dans de petits ton-  
neaux, d'où l'Ouvrier la tire à  
fur & à mesure qu'il la tra-  
vaille.

Soit que la laine doive être  
peignée à l'huile ou au savon,  
il faut qu'elle ait été lavée  
ou dégraissée, triée, dégagée  
des crotins & autres faletés, &  
battue sur la claye de bois ou de  
corde, tout comme pour la  
carder : cette dernière opéra-  
tion est nécessaire non-seule-

214 *Mémoire sur*  
 ment pour faire tomber la poussière, laquelle détruiroit les bons effets des ingrédiens onctueux dont on se sert pour peigner la laine plus aisément, ou au moins elle les diminueroit considérablement.

Avant de peigner la laine, elle doit être triée une seconde fois, pour en sortir les portions trop fines qui ne tourneroient point avantageusement à l'étain par la médiocre quantité qu'elles en fourniroient, ce qui enchériroit d'autant plus l'étain; même la laine fine que l'on tire dans ce second triage, vaut quelque chose de plus que celle qui reste à peigner.

Ce second triage sert encore à ôter de mieux en mieux les saletés & crotins qui ont échap-

*les Man. de Draps.* 215  
 pé dans le premier triage, & qui empêcheroient de rendre l'étain uni, que l'on dit, en termes de l'art, sans *bourgeons* ni *mâtons*. Outre ces premières préparations, il faut que la laine soit touchée également par les pues ou broches des peignes, afin d'en diviser toutes les parties, & qu'il ne passe parmi l'étain aucune portion qui devoit rester dans le peignon.

La laine étant ainsi préparée, chaque Ouvrier charge successivement les peignes d'une certaine quantité de laine, qu'il pousse jusqu'au talon des peignes: la trente-deuxième partie d'une livre en chaque peigne, est tout au plus la quantité qu'il doit mettre d'une laine douce & facile à travailler, & moins pesante; si elle est dure & tenante.

Lorsque l'un des peignes est chargé, l'Ouvrier le met dans un fourneau qui est devant lui, dans lequel il y a du charbon allumé; il place ensuite l'autre peigne auprès, & il les laisse chauffer tous les deux, jusqu'au point de donner aux peignes & à la laine une chaleur proportionnée & suffisante, pour que les peignes soient chauds, sans brûler la laine, & que la chaleur fonde doucement l'huile, pour tirer l'étain plus aisément sans la consommer trop promptement: le degré de la chaleur des fourneaux & des peignes, est difficile à exprimer ou à décrire; mais il ne faut pas que les pues ou broches des peignes soient rouges: elles seroient bien vite usées, & elles brûle-

roient ou rouffiroient la laine: ce sont des inconvéniens qu'il faut éviter soigneusement.

Comme vous sçavez, Monsieur, que les plus médiocres économies ne doivent pas être négligées, particulièrement en Fabrique, vous devez être instruit que les pots à peignes à quatre faces ou quatre ouvertures pour y placer huit peignes, sur lesquels on peut faire travailler quatre Ouvriers, consomment moitié moins de charbon, que si les Ouvriers travailloient séparément.

Les deux peignes étant chauds, chaque Ouvrier doit les prendre à la main, peigner la laine d'allée & de venue, en changeant les peignes de main de tems en tems, les remettre

218 *Mémoire sur*  
 deux ou trois fois au feu, &  
 enfin, lorsqu'il juge que toutes  
 les parties de la laine ont été  
 touchées & retouchées par les  
 pûes ou broches des peignes,  
 & que la laine est bien disposée  
 à fournir l'étain, il met l'un des  
 peignes dans le fourneau par le  
 bout des broches, afin d'entre-  
 tenir seulement la chaleur de la  
 laine & du peigne, & il assujet-  
 tit l'autre à un pieux de 4 pou-  
 ces d'équarrissage, planté en  
 terre, & élevé de 5 pieds ou  
 environ, autour duquel il y a  
 un petit crochet de fer à deux  
 bouts, que l'on nomme *chevre*,  
 dont l'un des bouts entre dans  
 un trou qui est vers le milieu du  
 manche du peigne, & l'autre  
 bout du crochet entre dans un  
 autre trou qui est au bout du

*les Man. de Draps.* 219  
 manche, lesquels trous de cha-  
 que peigne doivent s'ajuster  
 avec les deux bouts de la che-  
 vre de fer, afin d'une part que  
 les peignes ne vacillent point,  
 lorsqu'une fois ils sont ajustés  
 sur ce pieux & sur cette che-  
 vre, & de l'autre, que chaque  
 Ouvrier ait les mains libres,  
 pour tirer l'étain, sortir du pei-  
 gne une portion de laine qui ne  
 doit point être mise avec le  
 peignon, que l'on nomme *reti-  
 ron*; & enfin ôter le peignon,  
 & le jeter à côté de lui: l'Ou-  
 vrier répète la même opération  
 sur l'autre peigne, & ainsi suc-  
 cessivement, tant qu'il y a de  
 la laine à peigner.  
 On nomme ce premier tra-  
 vail, en termes de l'art, *brifau-  
 der*, & les poignées d'étain que  
 K ij



l'on tire de chaque peigne, s'appellent les *barres d'étain*.

Il y a plusieurs Manufactures dans lesquelles on se contente de donner seulement le premier travail que l'on nomme brifaillage, duquel je viens de vous parler: il y en a d'autres dans lesquelles on fait peigner une seconde fois les *barres d'étain*, c'est ce qu'on appelle repasser: ce travail est fait de la même façon que la première fois, sans graisser la laine de nouveau, ni changer de peigne.

Je serois néanmoins fort d'avis que cette seconde opération fût faite avec des peignes plus fins que les premiers, & dont le nombre des broches ou pues fût multiplié jusqu'à 28 ou 30 par chaque rang, au lieu de 23,

parce que plus la laine est fine, plus il convient d'avoir des outils fins pour la travailler: il seroit fort à désirer que l'on pût mettre en pratique cette gradation d'outils de toutes especes, avec celle des laines.

Il n'est pas douteux que, par cette seconde opération, l'étain devient plus beau, plus net & transparent, parce qu'on fort encore du peignon à ce second travail, mais les trois quarts & demi moins qu'à la première fois.

Cette meilleure préparation de repasser l'étain, ne doit cependant pas être ordonnée dans toutes les Manufactures, parce qu'elle coûte davantage, & que toutes les étoffes ne pourroient pas supporter l'augmentation

du prix que cette seconde main d'œuvre ne manque pas d'occasionner ; d'ailleurs la consommation de certaines étoffes pourroit être diminuée en augmentant le prix, particulièrement chez l'Etranger ; ainsi il suffit, pour la bonne règle, d'exiger que l'étain soit repassé dans les Manufactures où l'usage en est déjà établi, & dont les étoffes sont en état de supporter cette augmentation de frais sans causer d'interruption dans le commerce, & pour lesquelles on doit s'attacher à la plus grande perfection qui renferme la bonté & la beauté ; mais à l'égard des autres étoffes de médiocre prix, & conséquemment moins belles, il convient de laisser subsister les cho-

ses telles qu'elles sont, & si l'on fait quelque amélioration dans le fond des Fabriques, qui occasionnent de la dépense, quelque médiocre qu'elles soient, vous ne pouvez trop hésiter à proposer les changemens, & considérer, avant d'en faire la proposition, de quelle manière l'augmentation des frais sera récupérée par les Fabricans ; autrement certaines perfections que l'on voudroit introduire, tourneroient plutôt à la charge qu'au profit des Manufactures.



## CHAPITRE TROISIÈME.

*Du dégrais de l'étain.*

**I**L y a des Pays, comme celui d'Amiens, de Turquoin, & de toute la Picardie, dans lesquels l'étain brifaudé seulement, ou repassé, est dégraissé immédiatement après qu'il est tiré & forti des peignes; par conséquent il est fort indifférent avec quelle huile ou graisse, ou autre ingrédient onctueux la laine ait été enfilée avant d'être peignée.

Le bain pour dégraisser l'étain est composé d'eau ordinaire, dans laquelle on fait fondre une quantité proportionnée de savon noir: ce bain étant un peu

chaud, & seulement plus que tiède, on y met l'étain; on le retire aussitôt qu'il est imbibé, après l'avoir pressé dans le bain en appuyant doucement dessus avec les deux mains, afin de ne pas froisser ou briser les barres ou peignées de la laine; on les plie ensuite par la moitié, & on les assujettit par le milieu à un crochet de fer qui est placé en dehors des piliers sur lesquels les Ouvriers Peigneurs posent les peignes pour tirer l'étain, & après quoi les deux bouts de la barre ou peignée d'étain sont réunis & attachés à un autre crochet auquel est joint une manivelle pour tourner vite & fort la peignée ou barre de laine, & faire sortir sur le champ l'huile, la graisse, l'eau

226 *Mémoire sur*

& le favon de l'étain, en forte que, sans aucune autre préparation, l'étain est parfaitement dégraissé; il reste presque sec, & toujours blanc comme du linge.

Il y a d'autres endroits dans lesquels on ne fait point cette préparation; elle n'est même pas absolument nécessaire, puisque, dans les Pays même que je viens de dire, il y a des Fabricans qui font travailler les étains sans être dégraissés de la maniere que je vous ai expliquée: & cependant les étoffes qui en proviennent, se trouvent parfaitement dégraissées par l'effet du foulon, ou du dégris au battoir.

Je conviens que cette façon de dégraisser les étains est très-

*les Man. de Draps.* 227

bonne, je dirois même qu'elle devrait être indispensablement ordonnée pour toutes les étoffes qui ne passent point au foulon, & qui ne sont pas assez fortes pour supporter l'opération du dégris au battoir, tel qu'on le donne à certaines étamines, ou au moins pour celles qui sont mal dégraissées après les différentes préparations qu'on leur donne pour y parvenir; cependant je ne crois pas qu'il faille assujettir à cette maniere de dégraisser les étains destinés à fabriquer d'autres étoffes; ainsi on doit laisser le choix de cette préparation aux Fabricans, puisque, de toutes les manieres, ils réussissent très-bien à faire des serges impériaux, anacostes, & plusieurs

autres étoffes fabriquées en étain, & dont la chaîne seulement est d'étain, & la trame de laine cardée, lesquelles étoffes ne sont point grasses, & deviennent blanches comme du papier: je me contente donc de conseiller la méthode de dégraisser les étains, comme je viens de la rapporter, particulièrement pour tous les Pays dans lesquels on n'est point encore parvenu au parfait dégrais des petites étoffes composées d'étain en tout ou en partie, encore pour celles qui sont mal dégraissées au battoir, celles qui ne sont point assez fortes pour être mises au foulon ou recevoir le dégris, lesquelles restent le plus souvent grasses, mal préparées, & peu propres à prendre les teintures.

CHAPITRE QUATRIÈME.

*Du filage de l'étain.*

**L'**ÉTAIN en graisse, ou dégraissé, comme il vient d'être dit, doit être filé à la quenouille, ou au grand rouet, ou au petit rouet; il est certain que le grand rouet avance plus l'ouvrage que le petit, & que le petit avance aussi plus que la quenouille.

Le filage au grand rouet est le moins bon, parce que les Fileuses sont obligées de rompre les barres d'étain par petits flocons ou morceaux qui sont moins disposés à se lier, & dont le poil ne s'enveloppe pas autant exactement qu'il seroit à

230 *Mémoire sur*  
 desirer dans les tors de l'étain,  
 & encore parce que le trait de  
 l'étain, qui a été rompu, le  
 rend moins ferme & tenant sur  
 le métier, après qu'il est filé;  
 de plus le filage au grand rouet  
 occasionne, plus que tout au-  
 tre, sur la superficie des étoffes  
 un poil jardeux, désagréable,  
 & qui est contre la perfection  
 des étoffes fabriquées en étain,  
 lesquelles, pour la plus grande  
 beauté, doivent être razés, &  
 unies: c'est pour cette raison  
 que l'on passe des serges, avec  
 succès, sur une flamme de paille  
 ou de rognures de papier, pour  
 brûler seulement le poil jardeux  
 de la superficie des étains.

Quoique le filage au petit  
 rouet n'oblige pas à rompre le  
 trait de la laine, ni les barres

*les Man. de Draps.* 231  
 des étains par flocons, comme  
 pour filer au grand rouet, ce  
 filage n'est jamais si beau que  
 celui fait à la quenouille: ce  
 dernier filage est donc préféra-  
 ble à tous les autres, comme  
 on doit préférer le filage du pe-  
 tit rouet à celui du grand rouet,  
 lequel est le moindre de tous  
 les filages.

La perfection de ces différens  
 filages, soit qu'ils soient faits  
 d'une façon ou d'une autre,  
 consiste à rendre les fils unis,  
 tout comme il a été dit, lorsque  
 j'ai parlé du filage des laines  
 cardées; & les fils des chaînes  
 doivent être aussi plus tordus  
 que ceux des trames, ainsi qu'il  
 a été observé sur la fabrication  
 des Draps: d'ailleurs le bobi-  
 nage, l'ourdissage, & toutes

232 *Mémoire sur*  
 les autres préparations, tant pour la façon que pour la conduite des métiers, doivent être faites avec les mêmes attentions qui ont été observées au sujet des Draperies; il faut même être encore plus attentif sur les défauts du métier de ces étoffes, que pour les Draps, parce que les étoffes fabriquées en étain, tant en chaîne qu'en trame, ne sont point foulées, ou du moins qu'elles le sont très-peu, & jamais elles ne sont garnies au chardon: par conséquent les irrégularités du filage, & les défauts du *lainage* ne sont pas réparées, ni cachées par le foulon, ni par les apprêts qui le suivent.

En suivant les regles générales qui viennent d'être rap-

*les Man. de Draps.* 233  
 portées, & en observant que de ne se servir que de bons outils & bien rangés, on peut s'affurer qu'en toutes espèces d'étoffes, on fera de très-belles marchandises, & proportionnées à l'espece & qualité qu'on aura déterminé de fabriquer; le Public aura la satisfaction de voir fleurir de plus en plus les Manufactures à l'avantage des Fabricans & des Négocians, dont les consommations augmenteront tant dans le Royaume que chez les Etrangers.

**F I N.**

**APPROBATION.**

**J**'Ai examiné par ordre de Monseigneur le Chancelier un *Mémoire sur les Manufactures de Draps*, & il m'a paru que l'impression en sera utile au Public. A Paris, ce 1<sup>er</sup> Septembre 1763. Signé, DE LA LANDE, Censeur Royal.

**PRIVILEGE DU ROI.**

**L**OUIS, par la grace de Dieu, Roi de France & de Navarre : A nos amés & féaux Conseillers les gens tenans nos Cours de Parlement, Maîtres des Requêtes ordinaires de notre Hôtel, Grand Conseil, Prévôt de Paris, Baillifs, Sénéchaux, leurs Lieutenans Civils, & autres nos Justiciers qu'il appartiendra, SALUT. Notre amé CLAUDE-MARIN SAUGRAIN le jeune, Libraire à Paris, Nous a fait exposer qu'il desireroit faire imprimer & donner au public un Ouvrage qui a pour titre : *Mémoire instructif sur les Manufactures & Teintures de Draps*, s'il Nous plaisoit lui accorder nos Lettres de Permission pour ce nécessaires. A CES CAUSES, voulant favorablement traiter l'exposant, Nous lui avons permis & permettons par ces présentes, de faire imprimer ledit Livre autant de fois que bon lui semblera, & de le vendre, faire ven-

dre & débiter par tout notre Royaume, pendant le terme de trois années consécutives, à compter du jour de la date des présentes. Faisons défenses à tous Imprimeurs, Libraires & autres personnes de quelque qualité & condition qu'elles soient, d'en introduire d'impression étrangère dans aucun lieu de notre obéissance ; à la charge que ces Présentes seront enregistrées tout au long sur le Registre de la Communauté des Imprimeurs & Libraires de Paris, dans trois mois de la date d'icelles : que l'impression dudit Ouvrage sera faite dans notre Royaume, & non ailleurs, en bon papier & beaux caractères, conformément à la feuille imprimée, attachée pour modèle sous le contrescel des Présentes, que l'Impétrant se conformera en tout aux Réglemens de la Librairie, & notamment à celui du 10 Avril 1724 ; qu'avant de l'exposer en vente, le Manuscrit qui aura servi de copie à l'impression dudit Ouvrage, sera remis dans le même état où l'Approbation y aura été donnée, es mains de notre très-cher & féal Chevalier Chancelier de France le Sieur DE LAMOIGNON, & qu'il en fera ensuite remis un Exemplaire dans notre Bibliothèque publique, un dans celle de notre Château du Louvre, un dans celle dudit Sieur DE LAMOIGNON, & un



Dans celle de notre très cher & féal Chevalier, Vice-Chancelier & Garde des Sceaux de France le Sieur DE MAUPEOU; le tout à peine de nullité des Présentes. Du contenu desquelles vous mandons & enjoignons de faire jouir ledit Exposant ou ses ayans cause, pleinement & paisiblement, sans souffrir qu'il lui soit fait aucun trouble ou empêchement. Voulons qu'à la copie des Présentes, qui sera imprimée tout au long au commencement ou à la fin dudit Ouvrage, foi soit ajoutée comme à l'original. Commandons au premier notre Huissier ou Sergent sur ce requis, de faire pour l'exécution d'icelles tous Actes requis & nécessaires, sans demander autre permission, & non obstant clameur de Haro, Charte Normande, & Lettres à ce contraires. CAR tel est notre plaisir. DONNÉ à Paris le trentième jour du mois de Novembre, l'an de grace mil sept cens soixante-trois, & de notre Règne le quarante-neuvième. Par le Roi en son Conseil.

Signé, LEBEGUE.

*Registré sur le Registre XVI. de la Chambre Royale & Syndicale des Lib. & Imp. de Paris, N° 113, fol. 13, conformément au Règlement de 1723, A Paris, ce 6 Décembre 1763. LEBRETON, Syndic.*

0440

