# Conditions d’utilisation des contenus du Conservatoire numérique

**1- Le Conservatoire numérique communément appelé le Cnum constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).**

**2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d’œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.**

**Leur réutilisation s’inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :**

- **la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue (Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - https://cnum.cnam.fr)**
- **la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l’objet d’une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.**

**3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :**

- **les reproductions de documents protégés par le droit d’auteur, uniquement consultables dans l’enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l’autorisation préalable du titulaire des droits.**

**4- Pour obtenir la reproduction numérique d’un document du Cnum en haute définition, contacter cnum(at)cnam.fr**

**5- L’utilisateur s’engage à respecter les présentes conditions d’utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d’une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.**

**6- Les présentes conditions d’utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.**

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

| | |
|---|---|
| Auteur(s) | [s.n.] |
| Titre | Cours de tissage |
| Adresse | [s.l.] : [s.n.], 1852-1853 |
| Collation | 1 vol. (117 f.) : échantillons de tissus ; 48 cm |
| Nombre de vues | 265 |
| Cote | CNAM-BIB Ms 242 |
| Sujet(s) | Tissage<br>Textiles et tissus |
| Thématique(s) | Matériaux |
| Typologie | Manuscrit |
| Langue | Français |
| Date de mise en ligne | 16/04/2026 |
| Date de génération du PDF | 16/04/2026 |
| Recherche plein texte | Non disponible |
| Notice complète | https://calames.abes.fr/pub/ms/Calames-20151026151055471 |
| Permalien | https://cnum.cnam.fr/redir?MS242 |

Cours de Chimie fait
chez Mr Pierre Bert
l'année 1832-3

Commencé le 15 8bre 1852.

# Notice Historique.



1

Sur l'origine de la soie et sur les étoffes fabriquées avec cette matière et dans laquelle se trouvent mentionnés la plupart de ceux qui par leur talent ou leurs inventions ont puissamment contribué à la prospérité des fabriques de soieries à Lyon.

De toutes les conquêtes industrielles que l'Europe a faites sur tous les peuples de l'Asie l'une des plus belles et des plus importantes est sans doute celle de la soie.

La Chine paraît être le berceau des premières fabrications d'étoffes de soie, ce fut dit le père Dehalde, dans son histoire de la Chine, une des femmes de l'empereur Hung-te, qui vers l'an 2210, 1790 ans avant Jésus-Christ, à peu près vers la naissance de Moïse, trouva l'art de filer le cocon du ver à soie, qui vivant alors à l'état sauvage sur les mûriers, abandonné aux seules soins de la nature, elle en fit tisser des étoffes qui furent consacrées à l'ornement des pagodes et aux cérémonies religieuses. On s'occupa dès lors de l'éducation domestique de l'insecte qui produit cette substance plus précieuse en ce temps là que l'or même. Une fête de la récolte des feuilles du mûrier et de l'éclosion des semences ou œufs du ver à soie fut instituée. Elle était célébrée tous les ans par l'impératrice, comme celle du labourage l'était par l'empereur. Bientôt cette industrie se répandit dans tout l'empire chinois, dans le Japon, le royaume de Tonquin, l'Inde, l'Indostan et la Perse. Mais elle resta longtemps bornée à ces contrées. Des auteurs ont prétendu sans aucune preuve, que ce fut dans l'île de Cos que l'on fabriqua les premières étoffes de soie, et ils attribuent l'honneur de cette invention à Pamphila, fille du roi Platès. Pauthier prétend que les les peuples Sies du Cathay en Tartarie, furent les premiers qui connurent la soie et l'art de la tisser. Elle fut appelée Sérica du nom de ces peuples vers l'an 2900 avant Jésus-Christ. Mais le père Hurtes soutient que les Chinois connaissaient la soie plus de huit siècles avant les Sies. Ce ne fut qu'au retour de l'expédition d'Alexandre dans l'Inde que ses capitaines rapportèrent quelques ornements de cette étoffe. Valpiceus rapporte que l'empereur Aurélien qui vivait vers l'an 270 de Jésus-Christ, refusa d'acheter pour sa femme une tunique de soie, vu le prix énorme qu'on en demandait.

L'art de tisser la soie parvient en 6 Phénicie. Les femmes de ce pays affectent d'abord les étoffes de Chine dont le tissu était serré et elles en faisaient des espèces de gazes transparentes que Pline dégrait en pourpre pour les princes.

Ce ne fut que vers l'an 560 que deux moines apportèrent de Perse à Constantinople des semences de ver à soie. L'empereur Justinien fit propager la culture des mûriers et la récolte des cocons que des marchands tirniens achetaient pour les exporteurs en Perse, d'où ils rapportaient des étoffes qu'ils vendaient aux prix de l'or et dont les souverains et les pontifes avaient seuls le droit de se revêtir dans les jours de pompes et de ces cérémonies religieuses. Peu à peu des fabriques de ces étoffes s'élevèrent dans la Grèce.

Dès l'an 870, la fabrication des étoffes de soie était très-répandue en Orient. Une matrone matrone nommée Damiclès de Constantinople, qui avait élevé pour fils Basile, qui d'une condition obscure fut élevé à l'empire, donna à ce prince, lorsqu'il fut placé sur le trône, 600 pièces d'étoffe de soie et tentes de la pourpre de Lyon et richement brodées en or et en argent. Un siècle après, la fabrique était en usage à Thèbes, à Corinthe et à Argos.

Les Vénitiens furent les premiers qui apportèrent de soie du Levant en Italie. Lorsque Charlemagne alla en 785 tenir les états de Friouli. Les Grands Seigneurs du pays y assistèrent en manteaux de soie, ce qui parut à cet empereur un luxe trop somptueux, lui qui ne portait qu'un justaucorps de peau de loutre et un manteau de drap bleu qui ne lui avait coûté qu'un écu d'or.

Au commencement du XIII siècle, le Poitou était le seul pays en Europe qui eut des ateliers de tissage pour les étoffes de soie.

Vers l'an 1130, Roger, roi de Sicile, revenant de l'expédition des croisades dans la terre sainte, fit la conquête du Péloponèse, il emmena avec lui d'Athènes et de Corinthe des ouvriers en soie pour établir des fabriques dans ses états et surtout à Palerme et à Messine, il fit planter des mûriers au Bréguer en Palerme et à Palerme il y fit élever des vers à soie qui prospérèrent tellement que cette nouvelle industrie se répandit bientôt dans toute l'Italie.

Les Maures qui occupaient l'Espagne y établirent des fabriques; Grenade, Almérie et Lob Lisbonne devinrent célèbres par leurs manufactures et surtout par les étoffes appelées Grenadines. Palerme au rapport de Polandus était renommée pour ses étoffes à fleurs et à dessins.

Dans le XIII siècle, la France vit pour la première fois des étoffes de soie. Les dames de Marseille en portèrent des robes, mais dans le siècle suivant, l'usage en fut prohibé par une loi somptuaire. Il n'était permis qu'aux jeunes mariés d'en porter des garnitures à leurs manteaux seulement. Cependant à cette époque, on cultivait les mûriers en Provence et en Languedoc. Le 1er juillet 1365, le sénéchal de Beaucaire, envoya au roi 12 livres de soie teintes en douze couleurs différentes, achetées à Montpellier à (86 francs) la livre.

Bertrand de Got évêque de Bordeaux, fut sacré à Lyon en 1305 sous prétexte de n'être plus en sûreté dans ses états de Rome par suite des guerres civiles et de ses discussions avec l'empereur de l'Allemagne, mais plus probablement pour tenir une des promesses faites à Philippe le Bel, roi de France qui l'avait fait nommé au pontificat; ce prince de l'Église quitta Rome et vint en 1309 à Avignon qui était domaine papal, depuis que près d'un siècle auparavant il avait été donné à titre de séquestre, par les vainqueurs de Raymond VI, comte de Toulouse, au pape Innocent III qui avait entamé la guerre contre les Albigeois. Clément V fit venir des mûriers, il les fit planter dans le Comtat Comtat. Venaissin. Rappela de la Sicile, de Naples et de Lucques des fleurs et des ouvriers, on fabriqua des taffetas, des florentines et des doucettes espèces de tissus légers de soie tramé laine. Il est étonnant que ce nouveau genre d'industrie très lucratif dans un pays situé au sein de la France, ait été si non inconnu, du moins négligé longtemps dans ce royaume et limité dans la seule ville d'Avignon qui s'élève à un haut degré degré de splendeur. John Kemp anglais apporte de Venise à Londres en 1331 des étoffes de soie fabriquées à Venise et un métier à tisser. Mais ce ne fut qu'à la révocation de l'édit de Nantes que les ouvriers français émigrés, fondèrent la colonie industrielle de Spitalfields qui a établi une concurrence si redoutable pour nos fabriques de soieries.

Les Italiens bannis et fugitifs par suite des guerres civiles entre les Guelfes et les Gibelins s'étant réfugiés à Lyon vers vers la fin du XIV siècle y apportèrent la fabrication des étoffes de soie. Cette ville vit s'élever dans ses murs de nombreuses fabriques qui surpassèrent bientôt celles de la Chine de la Perse et de l'Italie même par la variété, la richesse et le bon goût de leurs dessins.

Lyon fut la première ville de France où s'élevèrent des tissages soies façonnées; il est probable qu'elle en possédait avant Tours qui n'en eut qu'en 1470 à en juger par par les lettres patentes données par Louis XI le 24 9bre. 1466. La mort empêcha ce prince de mettre à exécution tous les projets qu'il avait formés relativement à ces fabriques, ce fut son fils Charles VIII qui au retour de sa malheureuse expédition en 1495, amena avec lui une colonie d'ouvriers

qu'il établit à Tours, où elle fabrique les premières étoffes brochées auxquelles on donne le nom de Gros de Tours, à l'imitation des Gros de Naples. Bonjour le Calabrais en fut le premier chef et le directeur.

François 1er favorisa aussi les fabriques de soieries à Lyon en confirmant les exemptions et les privilèges accordés aux ouvriers qui viendraient s'y fixer. On dit qu'il fit venir en 1536, deux ouvriers de Chérasco en Piémont, Étienne Luquet et Paul Moriz qui avaient travaillés à Gênes, et qui emportèrent l'art de fabriquer les damas et les velours.

Il y avait aussi à Lyon des métiers pour fabriquer les rubans, car les ouvriers rubanniers furent organisés en communautés par les lettres patentes des 2 février 1542. On tirait la soie d'Italie et du Levant pour alimenter nos fabriques. Un jardinier de Nîmes, nommé Cramard, éleva des pépinières de cet arbre et s'en peupla le Languedoc, les Cévennes et la Provence.

Henri IV fit un contrat pour devant Nolaure, avec Nicolas Chevalier, bourgeois de Paris par lequel celui-ci s'engagea à fournir en Octobre et Novembre 1601, dans les élections de Tours, Orléans, Paris et Lyon, 400 mille plants de Mûriers blancs de deux à trois ans, 500 livres de graines de cet arbre pour semer 125 onces d'œufs de vers à soie, avec ~~huit~~ mille exemplaires, imprimés d'une instruction pour semer et cultiver le mûrier, élever les vers à soie et filer leurs cocons, cette même année, on planta 20,000 pieds de mûriers dans les jardins des Tuileries pour en former une pépinière royale. Henri IV et Louis XIV, ou plutôt Sully et Colbert, noms si chers au ~~commerce~~ commerce français donnèrent à la fabrique de soierie le plus grand développement. Les dames de la cour n'étaient vêtues que de Gros de Tours brochés les jours de Gala.

Sous Louis XIV, Colbert qui avait été élevé à Lyon chez les riches banquiers Abscovani fit venir de Bologne un fileur et moulinier en soie très habile nommé Pierre Benay, qui perfectionna ces manipulations. On lui accorda des lettres de noblesse en France, tandis qu'on le pendait en effigies dans sa patrie. Il établit les premiers moulins pour monter la soie à Vienne où il en existe encore. En 1670 un teinturier Italien, nommé César Laure établit un moulinage à Neuville sur Saône et eut pour successeur Ly Lagayette.

L'édit de Nantes concédant le libre exercice des religions en France donné par Henri IV en 1598 et confirmé par Louis XIII, avait ramené la paix au Languedoc et aux Cévennes, le réveille de la soie s'y était accru à un point extraordinaire. Mais la révocation de cet édit par Louis XIV en 1687, porta un coup à jamais funeste à l'industrie française et spécialement à la fabrique des étoffes de soie. Dix mille familles protestantes s'expatrièrent de France, les nations étrangères s'empressèrent de les recueillir. Vers Amsterdam, Londres, Crevelt, Berlin, Elberfeld, Vienne, la Saxe, Zurich en accueillirent un grand nombre. Les mémoires du temps portent à six cent mille le nombre des ouvriers et négociants qui émigrèrent de France.

~~En 1608 J. Pernand, fabricient de Lyon~~

En 1708, Claude Dayon, Lyonnais, inventa une étoffe de soie tramé lisse au fil mélangé d'or et d'argent qu'il nomma Lampas, imitant parfaitement le damas fleuriné, et qui fut enchérie, vu son prix très-modéré, pour les ameublements et les vêtements. Il obtint du roi en 1723 un privilège exclusif pour cette étoffe.

En 1530 J. Perrand, fabricant de Lyon inventa un nouveau genre d'étoffe de soie ~~tramé laine~~ au fil ~~mélangé d'or et d'argent~~ et laine comme les doucettes et les « cannelettes » d'Aubignon. On les appela Perrandine du nom de leur auteur.

En 1615 Octavia Mey fabricant Italien, établi dans notre ville, trouva le moyen de lustrer les étoffes en leur donnant de la fermeté, de l'éclat et du brillant, son secret lui valut une grande fortune.

En 1654, Etienne et Noël Parent frères de notre ville inventèrent les draps de soie, dont ils établirent une fabrique à Lyon et à Paris. Noël ayant fait un voyage en Italie, rapporta de Bologne l'art de fabriquer le crêpe, mais ce genre ne réussit point à cette époque.

En 1692, la guerre ayant amené une cessation de travail dans notre ville, le roi sur la demande des maîtres gardes, permit de fabriquer de petites étoffes, telles que flottons, popelines, rez de St Maur, qui se faisait seulement à Aubignon.

La peste de 1720 enleva à Aubignon ses ouvriers et ruina sa fabrique. En 1730 Mrs Roch, Quinson et Chabornel de Lyon, obtinrent au mois d'Avril un privilège du gouvernement pour monter un établissement sous le titre de manufacture royale de Velours à ramages, uni, fermnés et figurés à l'imitation de ceux de Venise, en soie pure ou mélangée d'or et d'argent, et pour fabriquer aussi des damas de 5/8 de largeur en soie pure ou tramée en doreure et enfin de brocatelles et Salinades.

A peu près à cette époque Jean Baptiste Garon fabricant à Lyon, obtint également un privilège de dix ans, pour une manufacture royale de Velours, brochés or, argent et nuances de toutes couleurs, cet homme mourut et un fabricant nommé Chaufpal, lui succéda et obtint des lettres patentes le 7 Octobre 1735 pour ce privilège.

La réputation dont jouissait Lyon pour la teinture des soies y attirait des commandes considérables des fabriques d'étrangères. Un arrêt du conseil d'état de 1736 prohiba sévèrement la sortie des soies teintes.

En 1746, la communauté des fabricants de Lyon obtint des lettres patentes pour fabriquer des étoffes mêlées or et argent à l'instar de l'Angleterre et de la Hollande.

Mr Pinton fabricant en étoffes d'or et d'argent trouva le moyen de supprimer à l'aide des lisses la moitié des pédales employées pour la fabrication des étoffes.

En 1750, la communauté des fabricants de Lyon, prit une délibération par laquelle elle fit défendre à tous ses membres d'envoyer des échantillons à l'étranger. Cette mesure fut prise d'après une lettre de Monsieur de Endaine, ministre des affaires étrangères, au prévôt des marchands pour l'informer que le nommé Bouchardat de cette ville capitaine et docteur de la manufacture royale de Naples, vivant des échantillons de toutes les étoffes nouvelles et qu'il emportait aussitôt.

Monsieur Genève né à Lyon, fit un voyage en Angleterre, en Hollande, en Italie, dont il visita avec soin les fabriques de soieries, il en rapporta de Florence le procédé pour donner le lustre aux satins.

En 1762, les Jésuites de Lyon quittèrent le royaume par suite de l'expulsion de leur ordre, ils se retirèrent à Liège en Piémont, où ils commencèrent avec eux une colonie d'ouvriers en soie de notre ville et y établirent une fabrique qui ne réussit pas.

En 1768 le père le père Pyronnet, religieux minime de Lyon inventa une machine propre à tirer et à monter la soie par une seule opération. Elle fonctionna dans la maison Pura au chemin neuf, l'inventeur mourut et sa machine fut perdue. Déjà à cette époque la fabrique

de Lyon par le relief et le bon goût de ses dessins possédait une renommée Européenne.

Jean Revel (collaborateur du célèbre) Lebrun surpassa par ses brillantes compositions, par la pureté de ses dessins, tout ce qui avait paru de mieux en ce genre; son île de Cythère, tous marchés de Paris exécutés pour tentures et pour robes furent l'admiration de tous ceux qui les virent. C'est lui qui a exécuté imaginé l'art de la mise en carte et de la lecture du dessin qui est tracé. C'est à lui qu'on est redevable des points rentrés. C'est encore lui qui a trouvé le moyen de placer les ombres du même côté et de produire de véritables tableaux sur les étoffes.

Jean Revel eut pour successeur en 1776 Philippe de Lassale, qui surpassa son maître, par le talent de représenter sur les étoffes l'éclat des plus vives couleurs et les nuances les plus délicates de fleurs. On voyait sur les étoffes (ce qui étonna) des fleurs et des fruits imitant parfaitement la nature mature; des pêches avec leur velouté, des raisins avec leur transparent; des oiseaux avec toute la richesse et la pompe de leur coloris, des paysages charmants, des lointains habilement placés, finissent l'illusion la plus existante. De sa manufacture sont sortis les ornements pour le sacre de Louis XVI. Les belles étoffes connues sous le nom de la renommée, du jardinier de la bouquetière sont de charmantes compositions. Mais pour l'effet et la magnificence rien n'est comparable au fusain et au paon de la Chine. Il fit aussi exécuter sur le métier le portrait de Louis XV, de Madame et de l'impératrice de Russie, il inventa aussi le simple volant.

En 1776 le Sieur Bouchard habitant fabricant de notre ville, ayant vu de l'Inde des étoffes chinées par impressions, conçut l'idée de les imiter par un autre procédé qu'il inventa et ce nouveau genre d'étoffe eut une grande vogue; bientôt on parvint par le même moyen à exécuter des dessins réguliers, et même des portraits non seulement sur le taffetas, mais encore sur le velours.

Les années suivantes furent fécondes en inventions utiles à notre fabrique. Le Sieur Revel inventa deux nouveaux métiers, un pour les étoffes façonnées façonnées, grand genre et l'autre pour le tricot.

Monsieur Palous inventa une mécanique ingénieuse.

Mrs Mangis Paleon, Jaillet, Dubois, Prun et Pipon apportèrent d'utiles améliorations aux métiers à la grande tire.

Le Sieur Jaillet inventa la navette volante, au moyen de laquelle on fabriqua des étoffes de 7/8 de large.

Les Anglais imitèrent bientôt cette navette dont ils s'attribuèrent l'invention.

Mrs Galantier et Blache inventèrent la navette à bouton. Le premier inventa aussi un grand nombre d'étoffes nouvelles.

Le Sieur Dubois, inventa une mécanique pour se passer de la tireuse de lats dans l'emploi du lemple, il monta des dessins beaucoup plus grands et trouva le moyen d'en opérer la répétition en sens inverse comme pour les rotaires, les couronnes, les losanges &c&c.

En 1779, les frères Pupier importèrent d'Angleterre à Lyon le grand moyage pour le gros de tours.

En 1780 les frères Parat Lyonnais inventèrent un métier pour fabriquer les damas, les satins et autres étoffes à dessins avec un seul navette et sans tireuse.

Deux ans après Hugues Pinguet mécanicien inventa une étoffe sur laquelle il imitait parfaitement la broderie et la peinture.

En 1787, les mûriers ayant gelé en France et en Italie, le travail cessa tout à fait dans nos ateliers. La charité publique vint au secours des ouvriers. Le Consulat fit un appel de cent mille écus et la bienfaisance Lyonnaise fournit près d'un million.

Depuis quelques années, feu Monsieur Camille Pernon, l'un de nos fabricants les plus distingués, avait fait venir à grands frais, des eaux aux semences de vers à soie blancs dit de Sina, il fut le premier qui se livra à l'éducation de cette espèce de vers dont il obtint des soies blanches plus belles, plus pures et plus égales que celles de la Chine. Il en fit fabriquer des velours de toute beauté à fond blanc et à 15 couleurs, il propagea cette race dans les Cévennes et dans les environs de Lyon.

De 1789 à 1796, les révolutions qui troublèrent la France réduisirent la fabrication de Lyon à un tel état de décadence, qu'elle était menacée d'une ruine totale. En 1793 à la suite du siège de notre ville, il y eut émigration considérable d'industriels qui portèrent dans l'étranger la fabrication des étoffes façonnées; mais au bout de trois ans, Lyon eut la consolation de voir revenir dans leurs foyers les St Olive, les Germain, les Pernon, les Jaillard, les Bony, les Bréhard, les Grands, les Marganon &c &c, qui relevèrent la fabrique du milieu de ses ruines.

A cette époque l'importation des tulles et des crêpes vint augmenter l'activité de notre fabrique et dans ce dernier genre d'étoffes, Lyon l'a emporté tout à fait sous Bologne, ce fut en 1796, que la maison Bognier inventa pour cette fabrication une machine simple et ingénieuse au moyen de laquelle on peut crêper en toutes couleurs.

Mais le commencement du XIX^e siècle fut une époque à jamais mémorable dans la fabrique Lyonnaise par l'invention de la mécanique Jacquard.

Jacquard était un papetier libraire de Lyon qui s'abandonnait plutôt à la mécanique qu'à son commerce, il avait inventé un métier à faire des filets pour la pêche qu'il porta à Paris et dont il fit l'essai au conservatoire Vaucanson, il fut employé à l'organisation de celui de la porte St Martin qui est le conservatoire des arts et métiers. Parmi les machines de Vaucanson qu'on y transporta, Jacquard remarqua un métier muni d'un cylindre à sonnette, destiné à la fabrication des étoffes de soie façonnées. Il conçut l'idée d'en faire un à peu près semblable et il y ajouta les cartons percés, il en fit l'essai et cette machine quoique imparfaite lui réussit. Cette invention nouvelle eut beaucoup d'adversaires dans la fabrique. Néanmoins un décret de Napoléon daté de Bar Berbe le 17 9^bre 1806 autorisa l'administration municipale de Lyon à traiter avec Jacquard pour mettre sa mécanique dans le domaine public, ce qui en effet eut lieu dès lors; elle remplaça la grande tire et et la petite tire et triple l'exécution des étoffes façonnées. Aussi les fabricants ne tardèrent pas à apprécier cette nouvelle invention qui provoqua une grande révolution dans notre fabrique, et qui lui donna une extension prodigieuse. Depuis lors de nombreuses inventions utiles y appliquées aux métiers à fabriquer les étoffes.

En 1807. Mr. Bulelleux &c &c prirent un brevet de 5 ans pour la fabrication d'un velours chiné double face, fusé d'un côté et coupé de l'autre, d'une très forte réduction, c'est à dire de 80 brandes au pouce.

Mr Pense ancien associé de Mr Déponilly, fabricant du premier ordre inventa un nouveau

coupage à gaufrage, dessins fleurs &c. d'un goût parfait, il nommera ces étoffes à dessinages.
En 1820 Mrs Bouillet frères, fabricants très habiles, inventèrent une étoffe charmante pour rideaux et stores : qu'ils nommèrent taffetas diaphane dont les dessins du goût le plus pur et le plus délicat sont exécutés à jours.
En 1821 Mrs Chenard & Cie firent d'exécuter d'après deux tableaux de Duveau deux charmants paysages en étoffes brochées, l'un représentant une course de chevaux et l'autre un combat de taureaux.

---

# Premiers Principes
## de la Fabrication des tissus.

La première chose à observer dans une étoffe tissée, c'est la chaîne et la trame, parce que c'est des différentes combinaisons du croisement de ces deux sortes de fils, source féconde, pour le fabricant ingénieux, que naît cette quantité d'étoffes à petits effets que l'on nomme armures, et dont les plus simples sont les taffetas, les serges et les satins, qui peuvent être considérés comme la base de toutes les autres. Mais avant de donner la définition des principales armures et les moyens de les exécuter, il importe d'avoir quelques notions sur la manipulation des matières premières, sur le métier et sur les ustensiles qui servent à la confection des étoffes et de prendre connaissance de toutes ~~les~~ les opérations qui précèdent la fabrication.
Tout le monde sait que la soie est le produit du cocon de la chenille dite Ver à Soie, c'est par l'assemblage des bons de plusieurs cocons dans une bassine d'eau bouillante, que l'on maintient à plusieurs degrés de chaleur, afin qu'en dissolvant la substance gommeuse, le cocon puisse bien se dérouler. Les fils sont réunis sur une espèce de dévidoire et forment des flottes dont quatre font ce qu'on appelle une journée.

### De l'Organsin

La soie flottée ainsi qu'on vient de le dire, est dévidée par le moulinier sur de grosses bobines dites aiguettes et dans son passage de la flotte à la bobine, le fil est purgé des ordes et des bouchons qui ont échappés à la filature, au moyen d'un morceau de liège fendu, ou un morceau de bouée de drap de laine. Les bobines sont ensuite surplacées sur le moulin où le fil reçoit un tors en tournant sur lui-même et on le roule à quelque distance sur un gandre d'où on le sort pour le dévider de nouveau et le doubler avec un autre fil semblable, ensuite la bobine replacée sur le moulin donne à ces deux fils un second tors ou après apprêt ou sans contrarier du premier, qui les unit et n'en fait qu'un fil qui par ce moyen a acquis assez de force et de nerf pour résister à toutes les fatigues qu'il subit dans les différentes opérations de la teinture, du dévidage, de l'ourdissage et du tissage. Le fil ainsi préparé prend le nom d'organsin, il est lié par petites flottes au corps desquelles il est assujetti par les deux bouts par un gros nœud que l'on nomme Capture. Les flottes réunies et roulées en petites ochemes s'appellent matteaux. L'organsin s'emploie pour chaîne.

### De la trame

La soie soie pour trame ne passe qu'une fois au moulin, parce qu'elle ne reçoit qu'un seul tors et bien moins fort que celui de l'organsin : il en résulte que cette soie est bien plus morte que la prem première, attendu que les bons ne sont que légèrement tordus, assez cependant pour empêcher

leur séparation. La soie pour trame étant presque toujours d'une qualité inférieure à celle de l'organsin se vend moins chère, la façon étant aussi meilleur marché. Nous devons plus tard qu'elles sont les soies qui conviennent le mieux pour tel ou tel genre d'étoffe.

C'est le plus souvent dans cet état qu'on achète la soie (c'est à dire)

## Du titre des soies

C'est le plus souvent dans cet état qu'on achète la soie (c'est à dire) après avoir été ouvrée; avant on l'appelle soie grège, dont le prix est ordinairement fixé non seulement sur la beauté et la régularité, mais encore d'après son titre (c'est à dire) la grosseur du brin, les titres les plus fins sont les plus chers, voici comme l'on fixe l'ordre et le titre d'une soie.

On nomme titre d'une soie le poids qui donne 9000 aunes d'un fil d'organsin ou de trame crue. Mais pour simplifier l'opération, on n'en demande que 1000 (c'est à dire) la 9e partie, et si les 1000 aunes pèsent 24 grains, il est évident que 9000 aunes pèseront 216 deniers. Pour cet essai on prend au hazard dans un ballot plusieurs matteaux et comme la soie d'un ballot n'est pas parfaitement régulière, on est obligé pour rendre l'essai moins douteux de faire un certain nombre d'épreuves en changeant chaque fois d'écheveaux. C'est le terme moyen de toutes ces opérations que l'on prend pour titre de la Soie.

### Opérations

Supposons qu'on ait pris dans plusieurs parties du ballot huit écheveaux pour faire huit épreuves de 100 aunes qui ont pesé

| | |
|---|---|
| La 1ère 25 grains | 192 grains donnés par huit qui est le nombre des épreuves donnent pour quotient 24 grains que l'on considère comme 216 deniers titre de la soie. |
| La 2me 22 grains | |
| La 3ème 20 grains | |
| La 4ème 25 grains | |
| La 5ème 25 grains | |
| La 6me 21 grains | |
| La 7ème 25 grains | |
| La 8me 27 grains | |

C'est donc par le poids que l'on juge de la grosseur, ainsi l'essai pesant (28-30 ou 32 deniers, ainsi, c'est c'est un organsin de 28-30 ou 32 deniers.

## De l'achat des Soies

L'achat des soies se fait sous l'escompte de 11 % à trois mois ou douze % comptant et le montant du prix convenu est calculé d'après le poids de la soie condetannée (c'est à dire) après avoir été dépouillée de l'humidité que sa qualité très hygrométrique lui fait contracter.

## Du conditionnement des Soies

Les conditionnements s'opèrent ainsi. On pèse la soie à son entrée au bureau, on défait les matteaux, on les place dans des armoires grillées, bien étendus sur des ballets aussi grillés, on les ferme, et le vendeur aussi bien que l'acheteur, posent ordinairement cachet. On les lasse aussi 24 heures exposées à une chaleur de 18 ou 20 degrés. Ensuite on les retire et on les pèse de nouveau, si la soie éprouve plus de 2 % de perte, on les remet encore dans les armoires pendant 24 heures. On constate sur un bulletin, le poids et les déchets, et la facture est est rédigée

d'après a Bullston. Le procédé, qui joignait à l'inconvénient très-grand pour la fabrique de retenir les soies trop longtemps et celui de ne pas en extraire entièrement l'eau qu'elles contiennent vient d'être remplacé par la méthode de la dessiccation absolue. Le nouveau conditionnement sous la direction de Messieurs Gamet frères, consiste à prendre une certaine quantité de matteaux que l'on choisit dans divers endroits de la balle. On les expose sous une très-chaude température à l'action de ventilateurs. Les matteaux qui avaient été pesés avant leur mise à la condition, le sont ensuite après l'opération et de la différence de leur poids primitif à leur poids actuel, et on conclut le poids de la balle qui doit être payé par l'acheteur.

## Du Mettage en mains

Quelque soin que mette un moulineur dans le choix des trieés d'un ballot, il s'en trouve toujours de différentes grosseurs. Le fabricant est donc obligé de le faire choisir par des personnes qui ont l'habitude de ce travail, et que l'on appelle mettuses en main. La mettuse en main, le choix fini, fait des flottes à peu près semblables que l'on nomme pentines et met à chacune un fil qu'elle noue par les extrémités. Ensuite elle les tord, les noue, les assemble par quatre pour former ce qu'on appelle une main. Enfin elle réunit ses choix, en fait des paquets, autant que possible de 20 mains, qu'elle attache avec un lien au bout duquel est un gros fil qui a un ou plusieurs nœuds. La quantité de paquets désigne quel choix est le paquet. Ainsi un seul nœud désigne la soie la plus fine du ballot, 2 nœuds celle de la moyenne grosseur, 3 nœuds, la grosse, et quelquefois 4 nœuds pour la plus grosse soie. Le poids total du ballot est passé sur un livre que l'on nomme livre de numéro de Ballots. A chaque paquet est une étiquette sur laquelle on écrit le numéro, le titre de la soie et la grosseur du choix. Cette étiquette guide pour mettre en teinture et pour reconnaître les soies quand elles rentrent.

## De la Teinture

La soie ainsi préparée est déposée à la teinture, suivant les besoins du fabricant qui doit avoir grand soin de choisir les grosseurs qui conviennent le mieux pour l'emploi auquel il la destine. Le fabricant doit connaître à la nuance de la grége si elle prendra bien telle ou telle couleur, l'expérience doit lui faire juger aussi de la variation qu'elle éprouvera à la teinture. Les liens des pentines ne sont pas seulement pour empêcher l'écart de la soie, mais aussi pour préserver la fraude des teinturiers, dont on ne peut que bien difficilement se garantir, malgré tous les moyens employés pour cela.

## De la cuite de la Soie

C'est par le moyen de la cuite que la soie acquiert ce brillant et ce toucher moelleux qui la rendent sur ce point si supérieure à toutes les autres matières de tissage. On la dépose pour cela dans une chaussée de toile que l'on met dans une chaudière d'eau bouillante dans laquelle on dissoud une certaine quantité de savon proportionnée au poids de la soie. La soie doit être plus ou moins cuite suivant les couleurs, il est accordé un quart de déchet pour le préparage des couleurs. Lorsque la soie est bien dépouillée, les couleurs sont belles, fraîches et éclatantes.

## De la Soie souple

La capacité a cependant trouvé différents autres moyens pour tendre la soie, elles sont ceux de l'assouplir par des acides, de l'adoucir et de la lustrer par la pharmacie sans lui faire éprouver un déchet aussi considérable que celui de la cuite. Les Les soies ne sont pas aussi brillantes, mais elles donnent plus

de qualité à l'étoffe et prêtent davantage.

## De la Soie teinte en cru

On teint aussi les soies en cru, on les prépare pour cela par des mordants à recevoir la nuance. Mais les couleurs claires, par conséquent les blancs ne peuvent être faits qu'avec la soie blanche, elles ne prendent rien de leur poids primitif. Il est des nuances qui, quoique cuites rendent à la teinture, beaucoup plus que d'autres. En général les couleurs foncées, rendent plus que les couleurs claires, parce qu'elles sont moins dépouillées et plus chargées de drogues. Les noirs cuits perdent peu, les gros noirs rendent au lieu de prendre, il en est qui rende plus de 10%. Lorsque les soies sont rendues par le teinturier, il importe de bien examiner si les nuances sont bonnes et de se rendre compte des déchets afin de faire de suite les réclamations nécessaires si elles avaient perdues plus qu'elles ne devent.

## Remarque

La beauté et l'éclat de la nuance sont dans les étoffes un des principaux mérites mérités. On ne saurait donc trop se prémunir des échantillons des meilleures nuances, car il arrive souvent qu'une nuance qui d'abord nous avait paru jolie n'est plus comparée avec une autre que terne et noirâtre, c'est à dire trop montré. C'est en cela que pèche souvent une couleur, parce que les teinturiers avec de la farine par des mordants et des acides au lieu de lui donner de corps par la drogue. On ne saurait trop lui recommander de nourrir la nuance au lieu de la montrer, montrer une nuance, c'est lui donner ce reflet ce feu qui lui provient de l'éclat, mais si elle n'a pas de corps, elle sera plombée sans avoir assez de fond. On doit autant que possible ne mettre en teinture que la quantité de soie nécessaire pour les pièces que l'on veut faire confectionner afin de ne pas avoir de trop fortes restes en couleurs différentes que l'on appelle débancage, ce qui fait éprouver une perte sensible au fabricant, qui pour en tirer parti est presque toujours obligé de les faire retendre, et si c'est de l'organsin, il y a de plus le débancage et le second dévidage, ce qui occasionne de nouveaux frais et de nouveaux déchets.

C'est par la connaissance du titre de la soie et en rendant compte de la perte qu'elle éprouve à la cuite que l'on calculera ce qu'il faut pour telle ou telle pièce. Ainsi nous savons que l'essai au titre est le poids d'un fil de 9000 aunes ou ce qui est la même chose de 8 fils de 120 aunes. Une soie de 24 deniers cuits, ne donnera que 18 deniers. On trouve des tarifs ou tableaux comparatifs qui donnent les comptes faits de ce qu'il faut mettre en teinture de soie crue pour avoir tel poids en soie cuite ou simple. Mais un tableau ne saurait présenter tous les nombres et toutes les fonctions possibles en usage en fabrique. D'ailleurs il importe d'être capable de faire ce travail sans le secours des tableaux; un calcul bien simple, tiré de l'expérience nous offre un moyen d'une comparaison une route facile à suivre. Il est reconnu qu'une chaîne d'une aune divisée en 80 portées, fils simples pèse cuite et teinte en couleurs ordinaires qui ont perdu 1/11 à la teinture, la moitié du poids de son titre. Ainsi 80 portées simples d'une aune du titre de 24 deniers doivent peser 12 deniers. La raison est que les 80 portées font 6400 fils d'une aune ou un fil de 6400 aunes, 6400 aunes sont les 2/4 de 9600, il y a donc déjà 1/11 de perte de ce côté, de plus 1/11 de perte à la teinture nous donne pour perte total la moitié ou 12 pour 24.

Cela étant, combien pèsera une aune d'une chaîne de 48 portées fils doubles du même titre: 48 portées

fils doubles font 95 bordés simples, donc si 80 pèsent 12, combien pèseront 95. 80:12::95:x

$x = \frac{12 \times 95}{80} = \frac{1152}{80} = 14 + \frac{32}{80}$ ou 14 deniers 2/5.

Quoiqu'il soit plus facile d'utiliser les restes de trames, il est presque toujours important de faire tendre ce dont on a besoin ; ainsi pour savoir ce qu'il faudra de trame du titre de 120 deniers employée à 2 bouts pour la pièce ci-dessus de 90 aunes, il faut d'abord fixer la largeur dans laquelle elle sera fabriquée et savoir combien de fois cette largeur sera contenue dans 9600 aunes que comporte l'essai.

## Nombre de coups de navette qu'un essai peut donner en diverses largeurs

| | |
|---|---|
| En 2/9 | 25.600 |
| en 5/12 | 23.040 |
| en 11/24 | 20.945 |
| en 1/2 | 19.200 |
| en 13/24 | 17.725 |
| en 7/12 | 16.457 |
| en 5/9 | 15.360 |
| en 2/3 | 14.400 |
| en 3/4 | 12.800 |
| en 7/9 | 10.971 |

Ayant fixé la largeur de l'étoffe en 11/24, on aura donc en tramant 2 bouts, 10,473 coups de navettes au passage de trame, dans les 120 deniers, pierds de l'essai ; ainsi nous supposons que la pièce dont il s'agit est une bulldanture réduite à 120 coups au pouce ce qui fait 5280 coups à l'aune, qui multiplié par 90 aunes donnant 475.200, dans lequel nombre, celui de 10,473 est contenu 45 1/3, ainsi en multipliant 45 1/3 par 120 deniers, il viendra 4815 grandtés de trame, qu'il faudra mettre en teinture pour la pièce de 90 aunes tramée à 2 bouts, réduite à 120 coups au pouce. A leur ressorti de la teinture, les soies sont pliées dans des placards bien fermés pour les garantir de la poussière ; elles y sont suspendues à des crochets. On ne saurait trop signer la distribution par couleur dans laquelle il faut écarter les contraits de certaines couleurs telles que les blancs avec les paillis et les citrons, les bleus célestes, les bleus raymonds se fonnent à l'air, tandis que les paillis et les citrons et les boutons d'or coulent. Il est bon d'observer en général que les soies teintes ou fabriquées doivent être mises dans des lieux bien secs. Chaque paquet doit avoir une étiquette indiquant sa qualité par le numéro du ballot et les différentes grosseurs par les lettres F.M.G.X.G.G. qui sont les lettres initiales des mots fort, moyen gros et Gros Gros.

## Du Dévidage

Avant de pouvoir faire les chaînes à pièce avec les organsins il faut d'abord les faire dévider, et la façon se paye au ♯ de gramme. On a pour cet effet de petits cylindres de bois percés dans toute leur longueur que l'on nomme roquets, les roquets pèsent ordinairement 15 grammes. Pour la soie cuite on en donne 2 comptés au 2 comptés et 1/2 pour une main ; on entend par compte le roquet. La main de soie cuite étant de 100 grammes, chaque roquet se trouve par conséquent chargé de 12 grammes. Quoique la soie fasse du déchet au dévidage il n'est aucunement fixé et le plus ou le moins n'est ni remboursé à la dévideuse, ni payé par elle au fabriquant à moins qu'il n'y ait fraude. Les roquets ainsi couverts sont mis par rang dans une

dans une balle avec une étiquette indiquant le nom de la dévideuse, le titre de la soie, sa couleur le nombre des raquets et le poids net de la soie

De l'Ourd.-issage L'ourdissage est une opération qui se pratique pour toutes sortes de tissus et qui consiste à assembler sur une longueur déterminée un nombre de fils voulus pour en former une chaîne.

Lorsque l'on donne de la soie sur des raquets pour ourdir une chaîne unie, la note qu'on remet à l'ourdisseuse doit porter en marge le titre et la couleur de la soie, il faut d'abord en marquer le nombre de fils que l'on doit désigner par centaine ou par portée de 20 fils, et avoir grand soin d'expliquer s'ils doivent être ourdis par fils simples doubles ou triples. Mais qu'ils soient doubles ou triples, ils ne comptent toujours que pour une. Ensuite on fait l'aunage.

## Des chaînes rayées

Les chaînes de plusieurs couleurs se comptent par fils, tant d'une couleur, tant de l'autre, puis l'on additionne ces fils de différentes couleurs ce qui constitue un chemin, et l'on marque combien de fois ce nombre de fils ou chemin se trouve répété dans toute la chaîne. Je suppose la disposition suivante.

50 fils blancs
10 fils lilas
30 fils blancs
10 fils verts

80 fils répétés 50 fois font 4000 fils ou 50 portées.

## Des chaînes ombrées

Il se fait des étoffes dont la chaîne est ourdie en nuances fondues en différents tons de la même couleur que l'on nomme ombrés. Les ombrés se font des clairs au sombre et du sombre au clair. Sept nuances suffisent ordinairement pour faire un ombré praticable. Le nombre des fils de chaque nuance dépend de la largeur que l'on veut donner à l'ombré et pour le bien fondre il faut avoir soin quand on passe d'une nuance à une autre de faire un petit entre deux, composé d'un fil de la première nuance et d'un fil de la 2ème, ce qui au lieu de sept nuances en produit 14 et l'on obtient un fondu presque imperceptible. Mais si l'on voulait obtenir un bel ombré du sombre jusqu'au blanc, il faudrait au moins 15 nuances. L'ourdeuse doit avoir soin de mettre une marque à la tête de la première musette afin d'indiquer au plieur et à l'ourdeuse le côté gauche (c'est à dire) le côté pratiqué par lequel on commence à tordre ou à remettre.

### Les différentes parties d'une chaîne qui ne doivent pas faire les mêmes armures

La chaîne d'une étoffe dont le tissu doit être composé de plusieurs bandes de différentes armures doit être ourdie en plusieurs parties séparées, à cause du plus ou moins de tension que la chaîne doit éprouver selon le genre de tissu et ensuite par rapport à la différence d'embarage, causé par le croisement plus ou moins immédiat des fils et pour ces différentes raisons ces diverses parties doivent être plicés sur des rouleaux différents

Il est indispensable d'ourdir par petites parties qu'on nomme musettes et qui sont ordinairement de 40 à 50 fils ce qui on désigne par 20 ou 25 broches, le broche contenant 2 raquets, et de changer quelquefois les chiens de place parce que sans cette précaution les dernières musettes s'amoncelant sur les précédentes formeraient des portées plus hautes, ce ce qui rendrait la fabrication plus difficile et laisserait des traces sur l'étoffe. La chaîne est tendue sur l'ourdissoir et retenue à chaque extrémité par des chevilles qui servent à arrêter l'aunage par leur

rapprochement ou par leur éloignement. Il y en a deux au talon, elles servent à enverger la fin de la de la pièce par mustelles et tout à la tête: la 1ère pour tendre la soie et les deux autres pour enverger la pièce fil par fil, lesquelles envergures servent à maintenir les fils à leur place et sont conservés au moyen d'un cordonnet passé à l'endroit des chevilles et que l'on noue soigneusement par leurs extrémités. Ensuite la pièce est levée soit en chaumette, soit sur chevilles en commençant par le talon. On doit toujours avoir soin lorsqu'on veut faire ourdir une pièce de s'assurer si la soie qu'on y destine suffira pour l'aunage voulu. Dans le doute on fait ourdir une ou deux portées que l'on pèse soigneusement et qui servent à conclure si la soie suffira. On utilise ensuite les deux portées soit pour cordons, soit en les donnant à l'ouvrier pour qu'il les fasse plier avec le reste de la pièce, c'est le moyen d'éviter les erreurs que le calcul par le titre de la soie peut quelquefois donner. La pièce rendue au fabricant par l'ourdisseuse, avec le délancage, c'est à dire le fond des roquets, est remise à l'ouvrier tisseur avec 2 ou 3 de ces roquets, qui servent à changer les fils malpropres et à rabiller ceux qui cassent.

## Du pliage des chaînes

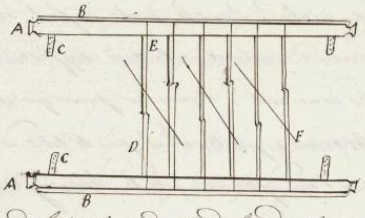
Le premier soin de l'ouvrier après avoir reçu sa pièce, est de la faire plier; le plieur la reçoit en commençant par la tête sur une grande caisse dite tambour qu'il fait tourner au moyen de deux sangles qui passent par dessus à chaque extrémité et sont retenues en bas par deux boulons clavés à une planche que l'on charge plus ou moins fort selon la tension que l'on veut donner à la soie. Ainsi disposée la chaîne est tendue sur une longueur de 15 à 20 pieds environ, et après avoir défait l'envergure du talon le plieur la remplace par une baguette dite compasteur à l'extrémité duquel est fixé une ficelle qu'il fait passer dans le second pas de l'envergure. Ensuite au moyen du compasteur, il compte et devide les mustelles qui se placent dans une espèce de peigne à larges et grosses dents et nattées, dont la réduction est subordonnée à la largeur que l'on veut donner à l'étoffe. Ainsi préparée, la pièce est roulée sur le rouleau de derrière et le plieur par un petit mouvement de va et vient qu'il fait faire au rateau égalise la soie sur le rouleau, en comblant les vides occasionnés par les mustelles qui s'amoncèlent les unes sur les autres; en même temps il dégage les lames pour faciliter le passage de la soie au nostrine. L'opération finie, l'ouvrier place son rouleau sur les oreillons du métier où il est fixé au moyen d'une corde et d'une bascule.

## Du remettage

Pour effectuer le remettage il faut d'abord dévider une quantité de chaîne suffisante pour dépasser de 6 au 8 pouces le remettage du corps, ensuite on passe à la pièce du cordonnet, qui tient les fils enverger deux gros et longs bâtons qu'on nomme lames à tendre que l'on assujettit fermement à droite et à gauche à la hauteur du rouleau; cela fait la remettieuse divise la chaîne en plusieurs parties qu'elle noue avec enverger, au lames à tendre; puis elle vient se placer entre le rouleau de devant et le remisse, et y passe les fils ou suivant la disposition donnée par le fabricant, et comme elle ne peut les prendre elle-même elle les reçoit des mains d'une autre personne qui les lui passe dans l'ordre de l'envergure, c'est ce qu'on appelle pinger. Quoique le remettage ne soit que le passage des fils de la chaîne dans les maillets des lisses ou dans les mattoux du corps, il en est qui ne sont pas sans difficulté et qui demandent beaucoup d'attention

# Du Remisse

On vient de dire que les fils de la chaîne pour les étoffes unies sont passés dans les mailles des lisses. La réunion d'un certain nombre de lisses forme ce qu'on appelle remisse. Le nombre de lisses varie selon le genre de lisses depuis 2 jusqu'à 16 et plus. Les mailles des lisses sont en soie, en fil, en coton. Elles sont enfilées sur les lisserons et fixés par une petite ficelle qu'on nomme cristelle. Les lisses dites à couliches à mailles doubles ont deux mailles pour une, ainsi qu'on peut le voir, dans le tissé ci-dessous.




A Lisserons Petites lattes de bois mince de 3/4 de long de plus ou moins suivant la largeur de l'étoffe d'environ 18 lignes de hauteur sur 3 ou 4 lignes d'épaisseur, ils sont enfilés dans les mailles.

B Petite ficelle que l'on nomme cristelle et sur laquelle sont nouées les mailles à mesure que le lisseur les confectionne, les cristelles sont attachées de chaque côté aux extrémités des lisserons

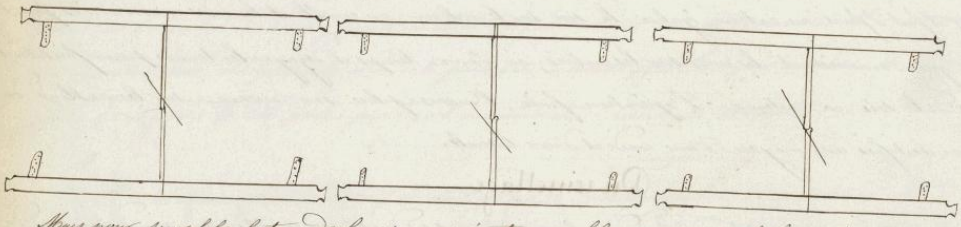
C. Bois des lisserons, ils sont percés de plusieurs trous où l'on attache la cristelle pour faire tourner les mailles et les changer de position, afin qu'elles s'usent moins au point où elles repossent l'une sur l'autre c'est ce qu'on appelle retourner une remisse.

D Mailles basses, le fil est passé dessus.

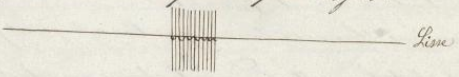
E Mailles hautes. Le fil est passé dessous

F fils de la chaîne.

Il y a d'autres espèces de lisses. Elles sont à mailles simples. Les unes qu'on nomme lisse de levé. Le fil est passé sur la maille supérieure. Les lisses de rabat, le fil est passé sous la maille supérieure inférieure. Enfin les lisses à crochets, le fil est passé entre la jonction de deux mailles.



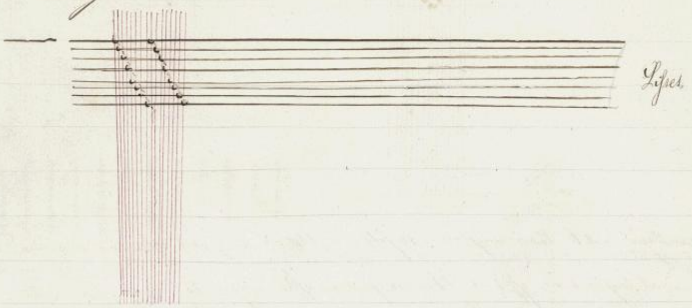
Mais pour simplifier le tracé des lignes on représente une lisse par une seule ligne horizontale sur laquelle on indique les mailles par de petits ronds dans lesquels on passe les fils.




Il y a six sortes de remettages, 1° le remettage suivi, le 2ème le remettage en 2 corps 3 le remettage a rebour, le 4ème le remettage à pointe, le 5ème le remettage amalgamé, le 6ème le remettage interrompu.

## Du remettage sur 8 lisses

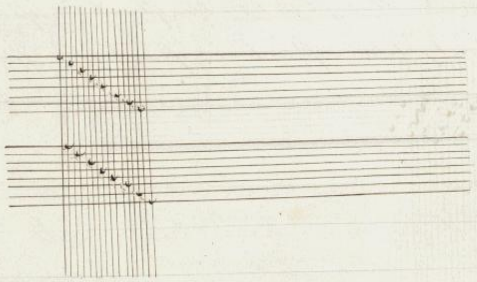
Pour le remettage ci-après suivi, il faut passer le 1er fil dans la 1ère maille de la 1ère lisse, le 2me fil, dans la 1re maille de la 2me lisse et ainsi de suite jusqu'à la 8me lisse inclusivement ce qui constitue un cours. Ensuite on recommence un 2me cours en passant le 9me fil dans la 2me maille de la 1ère lisse, le 10me fil dans la 2me maille et en continuant de la même manière de cours en cours jusqu'à la fin du remettage.




Dans le tableau ci-dessus les lignes horizontales noires représentent 8 lisses. La 1ère se trouve toujours sur la dernière, parce que c'est par celle-ci qu'on commence le remettage. Les mailles des lisses sont représentées par de petits points ronds dans lesquels sont passés les fils de la chaîne représentés par les lignes verticales rouges. comme on le dit, les 16 fils remis suivis sur les 8 lisses forment un cours.

## Du remettage en double corps

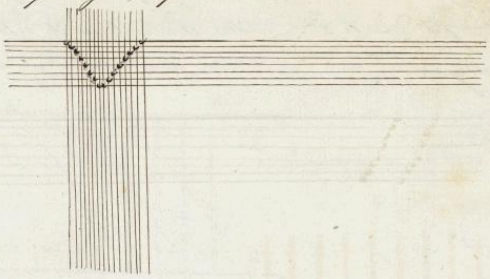
Le remettage en doubles corps est surtout d'usage pour les étoffes bien fournies en chaîne, ainsi au lieu de remettre suivi sur 16 lisses, c'est mieux de diviser les lisses en 2 parties, c'est-à-dire en 2 corps et de passer d'abord un fil sur la 1ère lisse du 1er corps et 1 fil sur la 1ère lisse du 2ème corps, puis un fil sur la 2me lisse du 1er corps, 1 fil sur la 2me lisse du 2me corps et ainsi de suite jusqu'à la fin du cours, qui qui est par conséquent de 16 fils. Cette manière de remettre en divisant bien la chaîne fait éviter les tiraillements et donne de la facilité pour la fabrication.



Pour exécuter ce remettage la remetteuse commence par ajuster la 1ère remise, puis elle remet le 1er fil dans la première maille de la 1ère lisse, ensuite elle prend le 2me fil, qu'elle passe entre les mailles du 1er remise, ce qu'on appelle en terme de remettage. Tarder le 3me fil dans la 1re maille de la 2me lisse et le 4me fil est tardé, ainsi de suite jusqu'à la fin du remettage sur le 1er remise. Cette opération faite elle ajuste le 2me remise, commence par tarder le 1er fil, remet le second dans la 1re maille de la 1ère lisse tarde le 3me et remet le 4me dans la 1re maille de la 2me lisse, ainsi de suite, de manière que les fils impairs sont remis sur le 1er remise et les fils pairs sur le 2me remise.

## Du remettage à retour

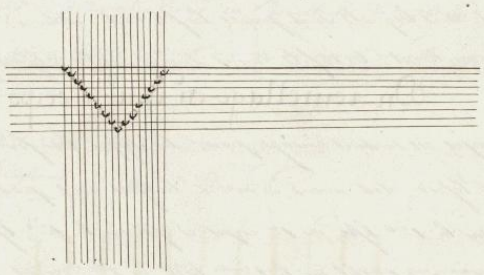
Ce remettage, commencé, comme le remettage suivi, en passant un fil sur chaque lisse de la première à la dernière à la 1re fil sur chaque lisse, ce qui constitue un cours.



Avec ce remettage dont le cours comprend 16 fils, on obtient un petit dessin en armure de 16 fils de large, mais qui produit toujours un effet de chevron par un effet divergent.

## Du remettage à pointe sur 8 lisses

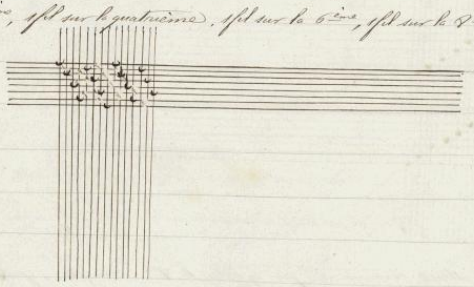
Ce remettage s'exécute en passant d'abord un fil sur chaque lisse de la 8ème à la 2ème, ce qui fait 16 fils au cours.



Ce remettage comme le précédent produit un effet qui a la forme d'un V avec cette différence que dans celui-ci la pointe ou le milieu n'est que d'un fil, tandis que dans l'autre il est de deux fils.

## Du remettage amalgamé sur 8 lisses

Pour opérer ce remettage on remet d'abord un fil sur la 1ère lisse, 1 fil sur la 3ème, 1 fil sur la 5ème 1 fil sur la 7ème, puis un fil sur la 2ème, 1 fil sur la quatrième, 1 fil sur la 6ème, 1 fil sur la 8ème. Le cours est de 8 fil 8 fils.

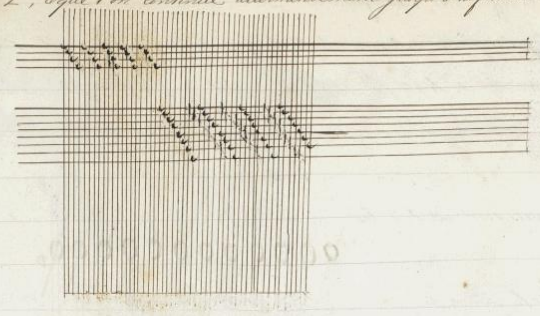


Ce remettage, comme le remettage en deux corps a pour but en mettant davantage les fils de la chaîne, de diminuer les tiraces et par conséquent d'obtenir plus facilement une bonne fabrication.

## Du remettage interrompu

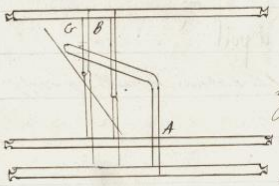
Ce remettage dont le nom donne une idée de pratique sur plusieurs corps de lisses, destinés à faire une étoffe à bandes de différentes armures, a que l'on comprend de suite à l'aide d'un exemple. Je suppose que l'on veuille faire une étoffe composée d'une bande taffetas de 24 fils et d'une bande satin 32 fils, 2 corps de lisses sont nécessaires comme on le verra dans la suite

On commence à remettre les 20 fils taffetas sur les lisses N° 5, et ensuite les 32 fils de la bande satin sur 8 lisses N° 2, ainsi que l'on continue alternativement jusqu'à la fin du remettage.



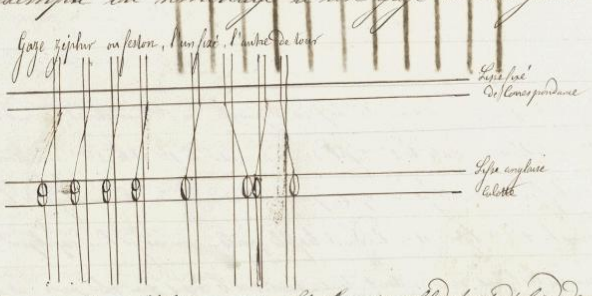
Ces deux bandes forment ce qu'on appelle lisser ou épisser. Ainsi une étoffe en 20 chemins, contient dans sa largeur 20 fois le sujet de cette étoffe.

## Du remettage d'une gaze tour anglais




Il y a encore une espèce de remettage à lisse d'un genre tout particulier pour les gazes tours anglais qui s'exécute sur 2 lisses dont 2 à coulisses et à culotte, dont voici le tracé. La lisse anglaise, comme on le voit se compose d'une lisse à ou coulisse à laquelle on ajoute une demi-maille A adapté au lisseron B. Le fil G est passé dans la demi-maille en dehors des mailles de la lisse à coulisse. De même que pour les lisses à coulisse, nous simplifierons la lisse anglaise par 2 lignes horizontales un peu rapprochées et nous indiquerons le passage du fil de tours de la demi-maille pour un o allant d'une ligne à l'autre ligne.

### Exemple du remettage d'une gaze tour anglais




Dans cet exemple on a remis un fil fixé sur une lisse fixe, et un fil de tours d'abord dans une lisse dite de correspondance et passé ensuite dans la culotte en demi-maille d'une lisse anglaise après avoir croisé de droite à gauche sous le fil fixe, ou bien on le faisait croiser de gauche à droite, si l'on commençait le remettage par le fil de tours. Dans l'exemple ci-dessus les tous exemples sont réunis.

## Du Remettage des métiers à un fil au maillon

pour les étoffes dites Cretes façonnées

Ce remettage le plus simple et le plus facile de tous s'exécute lorsque le corps des maillons est appareillé d'avance (ce que j'expliquerai plus tard) en remettant le 1er fil dans le 1er maillon, le 2ème fil dans le 2ème maillon ainsi de suite

# Du Remettage des métiers à un fil au maillon

Pour les étoffes dites Étoffes façonnées

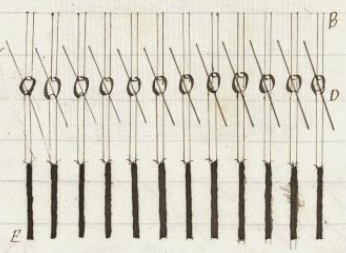
Le remettage le plus simple et le plus facile de tous s'exécute lorsque le corps des maillons est appareillé et encorgé (ce que j'expliquerai plus tard), en remettant le 1er fil dans le 1er maillon et le 2ème fil dans le 2ème maillon et ainsi de suite.

A. 12 Maillons du 1er rang d'un corps

B Maillon de soie ou de coton auxquels sont attachés les maillons à 3 trous

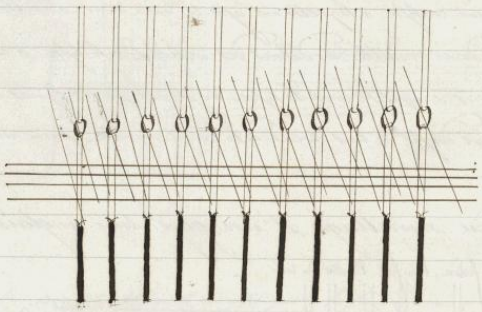
D dans lesquels sont passés les fils de la chaîne G

E Aiguilles de plomb servant de contrepoids.




## Du remettage d'un façonné à poil

Le genre d'étoffe comporte 2 chaînes de pièce qui est remise dans les lisses à cul-de-poule et une de poil qui est passé au corps des maillons.



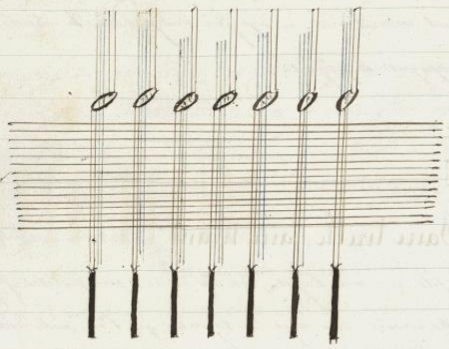
Le remetteuse commence par prendre un fil de pièce à gauche du 1er maillon, prend ensuite le 1er fil poil qu'elle remet dans le 1er maillon, ensuite le 2ème fil de pièce entre le 1er et le 2ème maillon en continuant de la même manière jusqu'à la fin du remettage du corps, puis elle commence le remettage de la pièce en passant 1 fil dans le 1ère lisse, 1 fil dans la 2ème lisse et en laissant les fils poils, comme je l'ai expliqué au remettage en 2 corps Rda. Si l'on voulait supprimer les lisses on remettrait tout suivi sur le corps par 1 fil pièce et 1 fil poil.

## à plusieurs fils au maillon

Le corps ne sert que pour les découpures du façonné, le fond de l'étoffe se faisant par les lisses seulement. Je prends pour exemple un satin façonné à 3 fils par maillon, les fils sont ensuite passés par un sur 16 lisses maillons simples dites levée.

## Du remettage d'un métier à corps et à lisses à plusieurs fils au maillon

Le corps ne sert que pour les découpures du façonné le fond de l'étoffe se faisant par les lisses seulement.
Je prends pour exemple un satin façonné à 3 f 3 fils par maillon, les fils sont ensuite passés par un sur 16 lisses mailles simples dites de levée.



Les maillons ne sont placés obliquement que pour faciliter le développement du remettage.

La remettage commence à remettre par le bas du maillon.

Le signe ⊗ placé sur la ligne horizontale au point d'intersection de ces lignes avec les fils indique que le fil est est passé sur la maille et quand le fil est passé dessous, les 2 pointes sont tournées en bas.

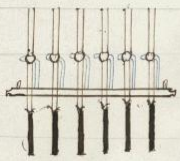
## Du remettage d'un métier à corps et à lisses

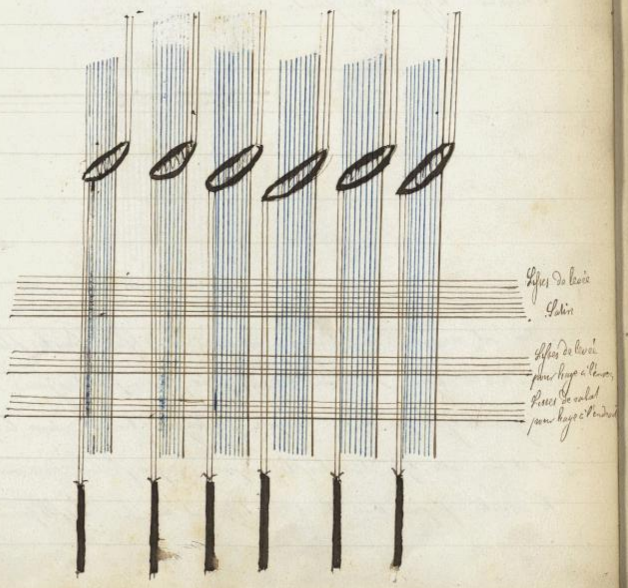
pour maille en pour ornement d'église à plus ou moins de fils au maillon avec des lisses de levées et de rabats.

Je prends pour exemple une étoffe pour ornement dite Lampas à 9 fils au maillon dont 8 pour satin et 1 pour liage, les fils satin sont ensuite passés sur 8 lisses de levée et les fils de liage sont d'abord remis sur 1 lisses de levée pour liage à l'envers et ensuite sous 1 lisses de rabat rabat pour liage à l'endroit.

Les maillons comme on l'a dit dit contiennent 9 fils, 8 fils satin et 1 fil de liage, les fils pièces sont ~~rem~~ remis sur 8 lisses de levée, les fils de liages sur les lisses de levée et sous les lisses de rabat.

Dans les étoffes fournies à jour les lisses anglaises sont remplacées par des maillons à aiguette qu'on nomme corps anglais et que nous représentons ci-dessous.



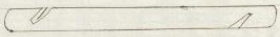


## Du pignage en peigne

Immédiatement après le remettage, on s'occupe du pignage en peigne, cette opération exige nécessairement deux personnes, l'une pour choisir les fils et les placer dans le cuke, de la paffette et l'autre pour introduire la paffette dans la dent du peigne et la retirer avec le nombre de fils que la dent doit contenir; ce travail exige de part et d'autre une grande attention afin de ne pas présenter à la paffette trop ou trop peu de fils, et avoir soin de ne pas sauter une dent qui par conséquent resterait vide, ni de passer deux fois dans la même dent; ce qui il faut une dent forte, défauts qui allongeraient de repasser le peigne.

Peigne

Paffette



## Faire tirelle, faire tirant

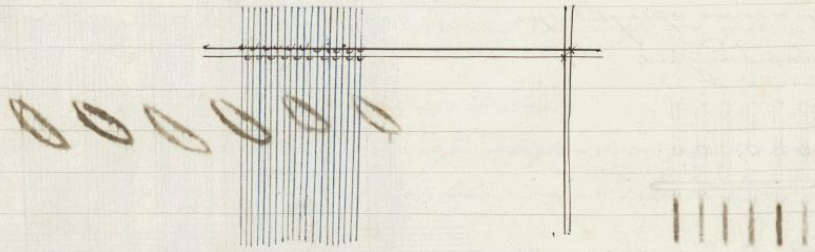
Le peigne étant piqué, on égalise les fils avec une brosse, on les mise par petites parties à la même longueur autant que possible; on passe dans les nœuds une verge ou baguette que l'on introduit dans la rainure du rouleau de devant, si elle est fixée, au moyen d'une seconde verge et en tournant le rouleau on fait tirant, en maintient cette tension en abattant le chien sur la couronne dentelée qui est à droite du rouleau, les fils aussi tendus ne sauraient l'être d'une manière égale. Pour obvier à cet inconvénient, avant de commencer la pièce, on en passe quelques coups de navettes trames en soie ou en coton, afin de rendre les fils complètement tendus, c'est faire tirelle.

## De l'Armure

L'armure est le tableau ou tracé des ourdissements des lisses. Elle est la désignation des fils à faire lever suivant l'ordre que comporte le genre de tissus que l'on veut faire. On le comprend facilement par la définition que je vais donner du parallèle lisses à lisse.

## Du taffetas

Le taffetas est une étoffe qui peut être considérée comme la base de toutes les étoffes tissées. C'est aussi celle qui a cause du croisement plus immédiat des fils, acquiert le plus de qualité. La contexture de ce tissu est fort simple, La chaîne se divise toujours en parties égales à chaque passage de trame. 2 lisses et deux marches suffisent ainsi que l'indique la figure ci-dessous.



Dans cet exemple le remettage est suivi sur 2 lisses. Tous les fils impairs se trouvent sur la 1re lisse et tous les fils pairs sur la 2me lisse. L'armure est indiquée par o petit signe (x) sur le point d'intersection des marches et des lisses et désigne la lisse qui lève à chaque passage de trame. Ainsi lorsque l'ouvrier foule la 1re marche, il fait lever la 1re lisse et avec cette lisse tous les fils impairs, ce qui forme une ouverture dans laquelle il passe la navette et lorsque remonte la marche, il fait lever la 2me lisse et tous les fils pairs, passe le 2ème second coup de navette, ce qui forme le

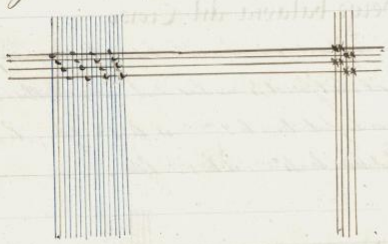
second pas de taffetas et termine le rapport de l'armure. Conséquemment chaque passage de trame se trouve intercalé entre les 2 montés de la chaîne, lesquelles se trouvent alternativement dessus et dessous. D'après cela il est évident que 2 lisses et 2 marches suffisent.

Tous les taffetas pourraient se faire rigoureusement avec 2 lisses et 2 marches suffisant, mais on en met presque toujours 4 ou 6 et quelquefois 8 pour les forts comptes, c'est à dire pour ceux qui sont bien fournis en chaîne. Alors les fils étant répartis sur un plus grand nombre de lisses sont plus dégagés et l'on obtient plus facilement une bonne fabrication.

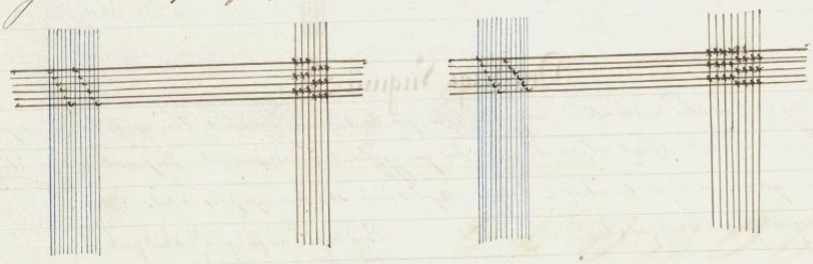
On fait avec l'armure taffetas plusieurs sortes qui changent de nom selon les matières que l'on emploie: le compte de chaîne, la largeur de l'étoffe et l'usage que l'on en fait. Ces sont le Marabout, le foulard, la Mousseline, le Choly, le Crêpe, le Florence, la Moucheline, le taffetas noir, le taffetas lustré, le Gros de N Naples, le Gros grain, le Gros des Indes, le Gros d'Afrique, le Gros d'Orléans, et différents noms que la mode introduit à chaque saison

## Du gros de Tours simple

L'armure du Gros de Tours croise aussi la chaîne par moitié, comme au taffetas avec cette différence qu'il y a toujours 2 coups sous le même pas, c'est à dire que les fils impairs lèvent 2 fois de suite aussi; ce qui ne affecte les marches; quant au nombre de lisses on en met 4, 6 et même 8, parceque cette étoffe se fait presque toujours avec de forts comptes de chaîne.



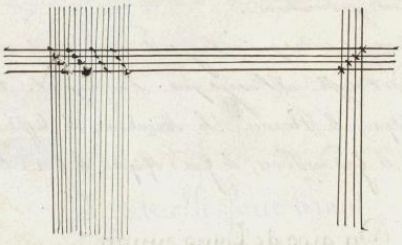
Mais si au lieu de 2 coups sous le même pas on en passait 3 ou 4, on aurait du gros de Tours 1/2 et du double gros de Tours, ce qui se fait quelquefois dans les étoffes à bandes.



Il y a deux

## Du Sergé

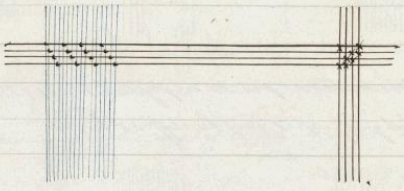
Il y a cependant différentes sortes de sergé, mais ils diffèrent tous un sillon oblique qui se prolonge d'une lisière à l'autre. Le nombre de lisses et des marches nécessaires à la confection d'un sergé est toujours égal au nombre de fils qu'il y a dans le côté, c'est à dire dans la largeur de l'étoffe. L'effet que produit l'armure. Nous prenons pour 1er exemple, le Sergé levantine dont le côté est formée de 3 fils qui restent en fond et d'un 4ème qui lié c'est à dire qui lève. Le Peigne est passé à 4 fils en dent



Ici les lisses agissant alternativement et ne faisant lever qu'un quand de la chaîne à chaque passage de la trame il est évident qu'il faut 4 lisses et 4 marches. Il arrive souvent que pour foubler la fabrication, on met 8 lisses au lieu de 4. Dans ce cas on fait lever au 1er coup la 1ère et la 5ème lisse au 2ème coup la 2ème et la 6ème lisse, et ainsi de suite.

## Du Sergé Batavia dit Croisé

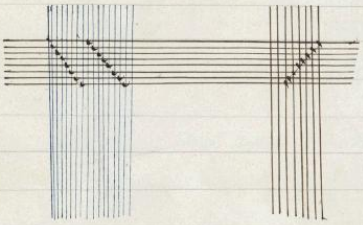
Ce sergé comme le précédent, se fait avec 4 lisses et 4 marches. La chaîne lève toujours par marche, mais comme la découpure du sillon se fait 2 par 2. 4 lisses et 4 marches sont indispensables. La 1ère marche foulée fait lever la 1ère et la 2ème lisse. La 2ème marche fait lever la 2ème et la 3ème lisse; la 3ème marche fait lever la 3ème et la 4ème lisse; la 4ème marche fait lever la 4ème et la 1ère lisse.



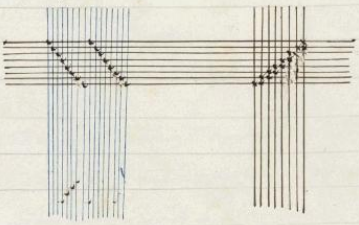
## Du Sergé Virginie

Le sergé Virginie est celui dont le sillon comprend 8 fils, qui lient immédiatement l'un après l'autre, ce qui fait huit évolutions, par conséquent il faut 8 lisses et 8 marches qui agissent successivement. Les points de liage étant une fois plus éloignés qu'un sergé levantine, l'étoffe est plus unie et a beaucoup plus d'éclat.

Sergé Virginie découpant et liant par 1 fil

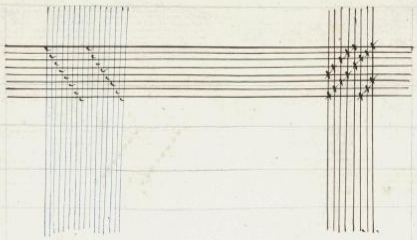


Sergé Virginie découpant par 1 fil et liant par 2



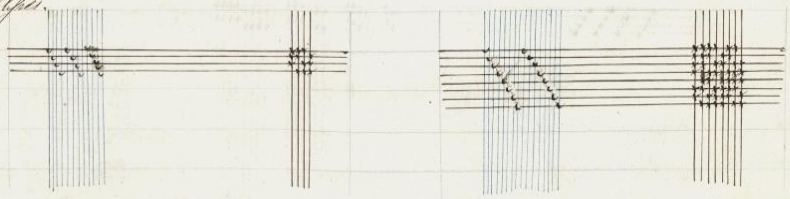
## Autre Sergé sur 8 lisses

Ce sergé décrit deux côtes inégales, l'une de deux fils de la 3ème et l'autre de trois fils de la 5ème.



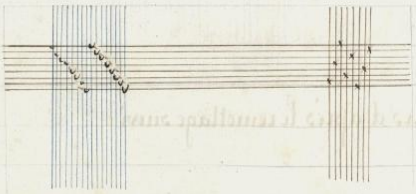
## Du Sergé par la trame

Le Sergé par la trame se fait avec autant de lisses et de marches que le sergé par la chaîne, la différence est dans l'armure. Dans le sergé par la chaîne, les lisses font lever les fils qui lient et tous les autres restent en fond. Dans le sergé par la trame c'est précisément l'inverse, c'est à dire que ceux qui liaient dans le sergé par la chaîne, restent en fond dans le sergé par la trame. Nous prenons pour exemple le sergé bâtarde et le sergé sur 8 lisses.



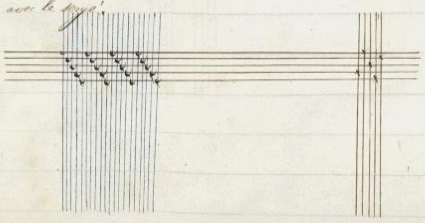
## Du Satin sur 8 lisses

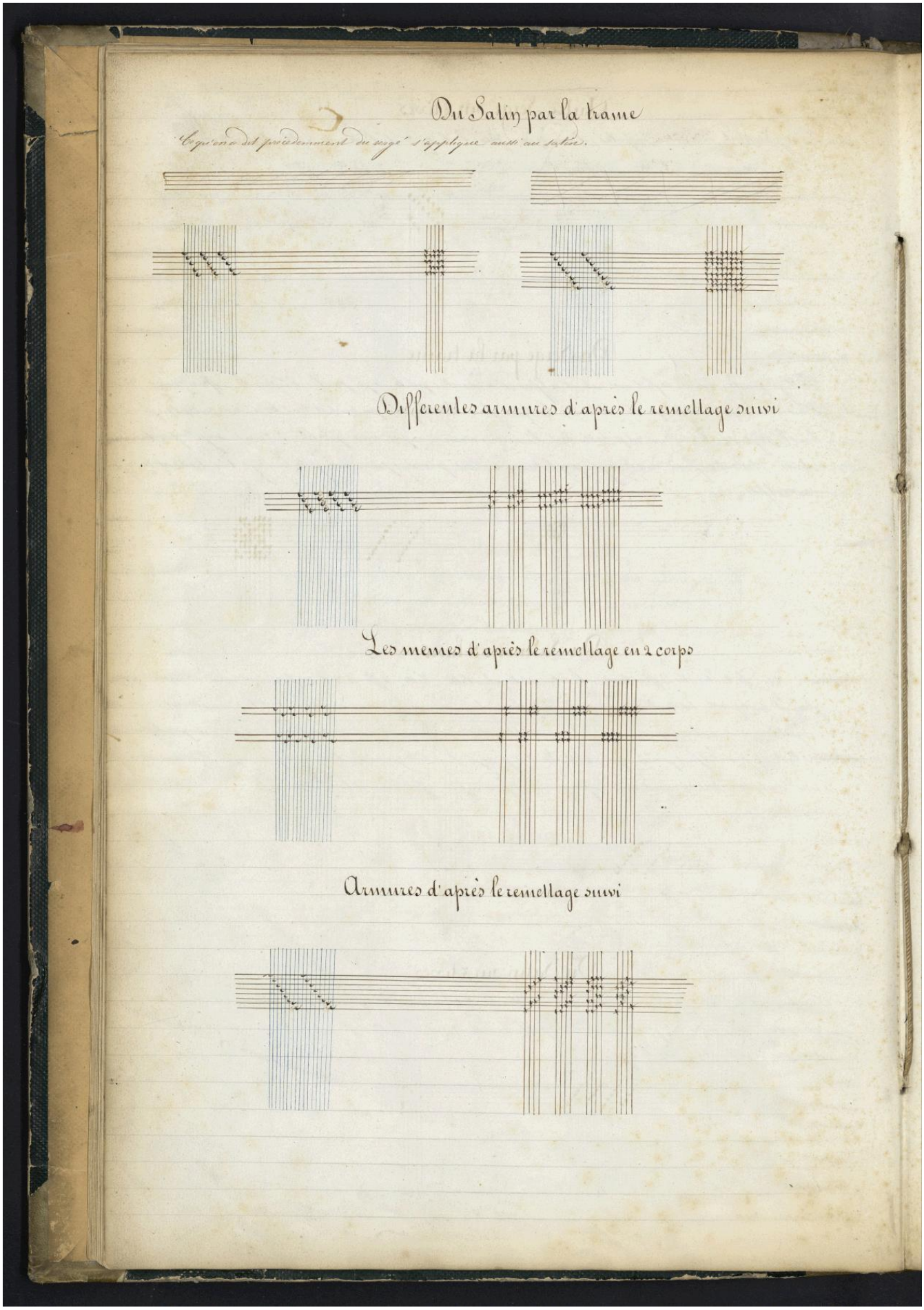
De la. De toutes les étoffes tissées, le satin est le plus beau. Cette étoffe dont la surface est unie comme une glace et sur laquelle les couleurs conservent tout leur éclat s'obtient avec une armure dont la marche est régulièrement interrompue par 7 lisses sautées et une prise, ainsi de suite jusqu'à ce que chaque lisse ait levé une fois. Il faut parcourir jusqu'à 8 marches jusqu'à ce que une lisse à chaque coup. L'armure satin s'emploie très souvent dans les façonnés et produit un effet riche et très brillant.



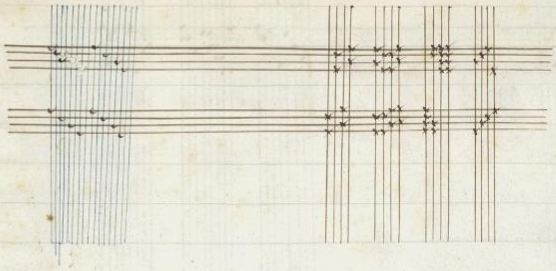
## Du Satin sur 5 lisses

Le satin sur 5 lisses se fait d'après le principe du satin sur 8 lisses avec cette différence que l'armure est d'une dimension plus petite, les points de liage étant moins éloignés les uns des autres. Cette étoffe a moins d'éclat que le satin sur 8 lisses et un peu de ressemblance avec le sergé.

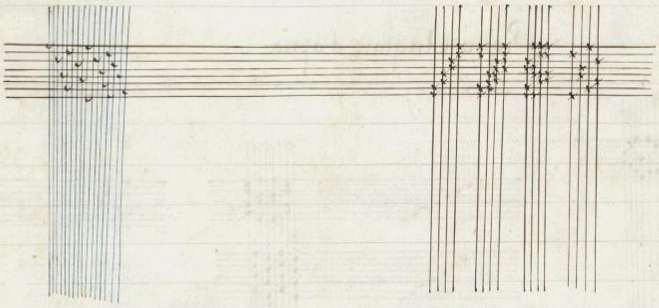




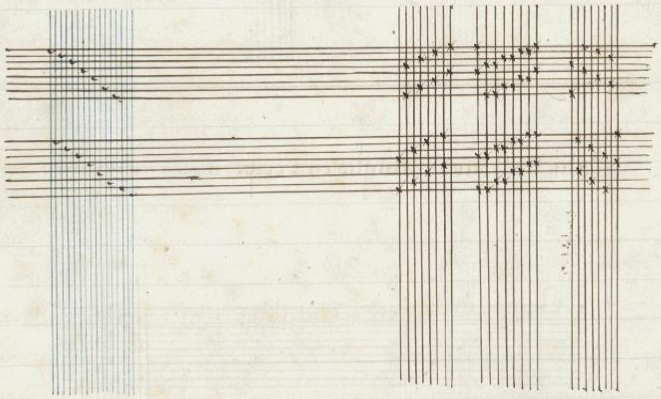
Les mêmes armures d'après le remettage en 2 corps



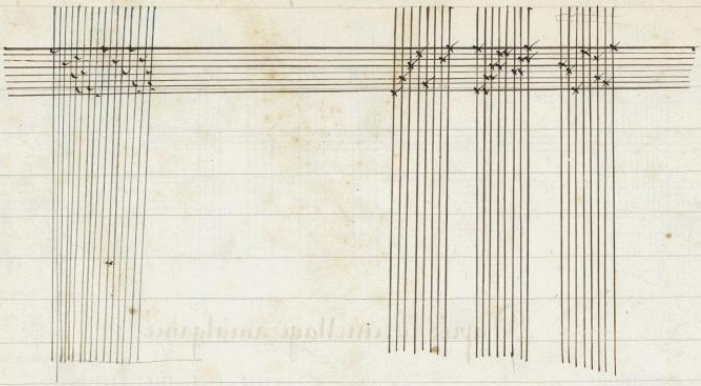
D'après le remettage amalgamé



D'après le remettage en 2 corps

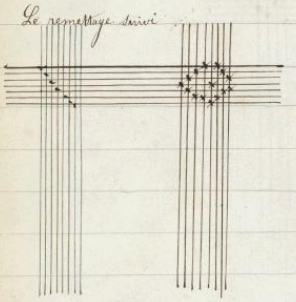


D'après le remettage amalgamé

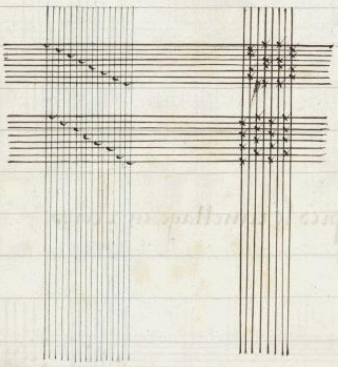


Piqué Anglais d'après

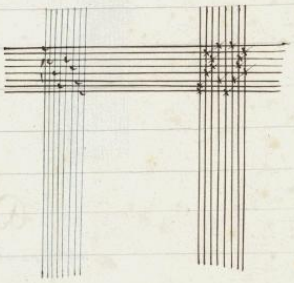
Le remettage suivi



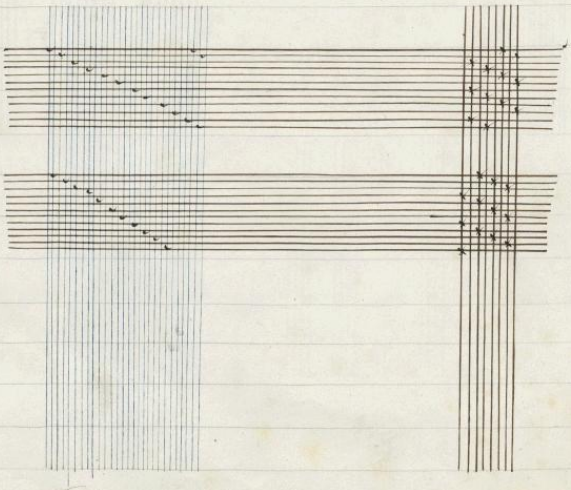
Le remettage en 2 corps.



Le remettage amalgamé



Satin de 8 sur 24 lingles en 2 corps (Asymmes de chale à lingle)



Pin du premier jet

14

# 1 PARTIE

# Disposition d'un foulard imprimé pour robe.

Sur un peigne de 20 dents au centimètres 0,65 de largeur

## Remettage

1300 dents à 2 fils remis suivi sur 4 lisses à coulisse

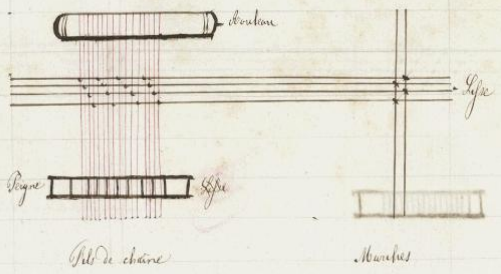
## Lissage

4 lisses à coulisse de 650 mailles chacune de 0,65 de largeur

## Ourdissage

2600 fils simples soie grège.

## Figure du Remettage & de l'Armure




# Crêpe crêpé pour mode.

Sur un peigne de 34 dents en 0,77 de largeur

Remettage

2790 dents à 1 fil remis suivi sur 14 lisses à cadisse

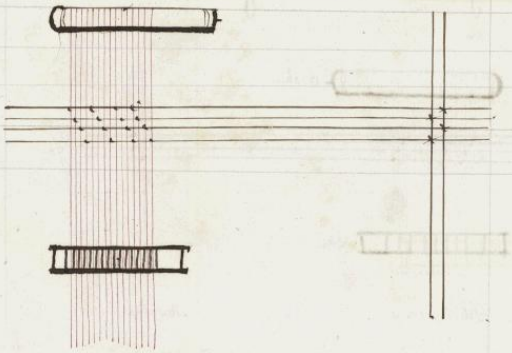
Lissage

14 lisses à cadisse de 799 mailles chacune en 0,75 de largeur

Ourdissage

2790 fils simples soie grège bien monté

Figure du Remettage & de l'Armure



# Florence glacé.

Sur un peigne de 26 dents 0.145 de largeur

## Remettage

1270 dents 2 fils remis sur les lisses à coulisse

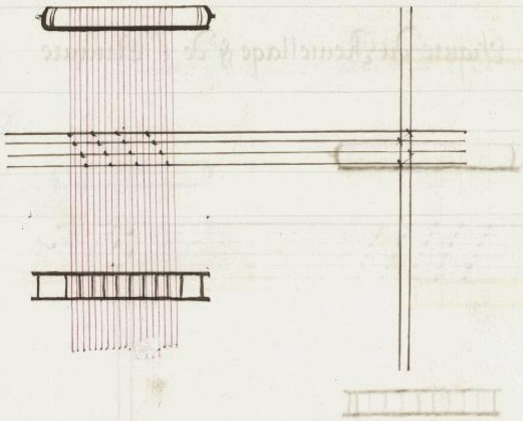
## Lissage

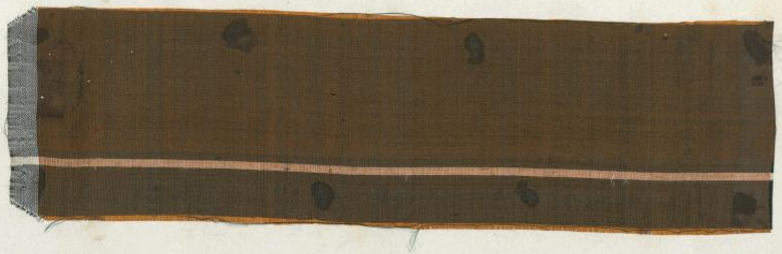
Les lisses à coulisse de 635 mailles chacune en 0.65 de largeur.

## Ourdissage

2540 fils simple organsin cuit jaune foncé.

Figure du Remettage & de l'Armure





# Gros d'Afrique.

Sur un peigne de 19 dents 0,60 de largeur

## Remettage

1140 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse

## Lissage

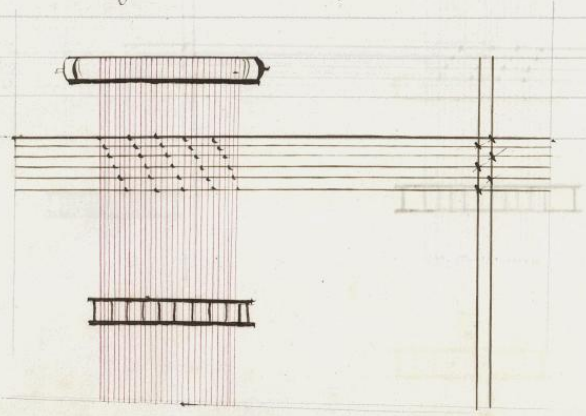
6 lisses à coulisses 570 mailles chacune en 0,60 de largeur

## Ourdissage

3420 fils ourdis par un fil chaine triple, un fil chaine double

(Nota) Cette étoffe se tisse avec 2 navettes, avec l'une on passe un coup de trame à 2 bouts et avec l'autre on passe un coup de trame à 3 bouts.

Figure du Remettage & de l'Armure



# Gros de Naples quadrillé.

Sur un peigne de 25 dents 0,55 de largeur.

## Remettage

1375 dents à 3 fils remis deux sur 6 lisses à coulisse

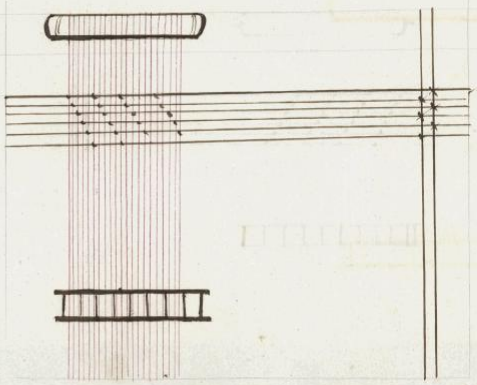
## Lissage

6 lisses à coulisses 687 mailles chacune en 0,55 de largeur

## Ourdissage

101 fils bruns
9 fils blancs
110 fils répétés 37 fois plus 55 fils à encadrer dans le même ordre font 4125 fils
Organsin cuit doublé.

Figure du Remettage & de l'Armure



# Gros de Naples ombré.

Sur un peigne de 26 dents 0,60 de largeur,

## Remettage

1560 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse

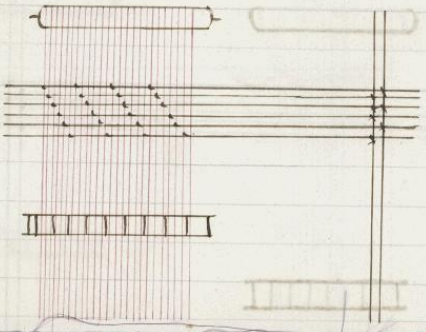
## Lissage

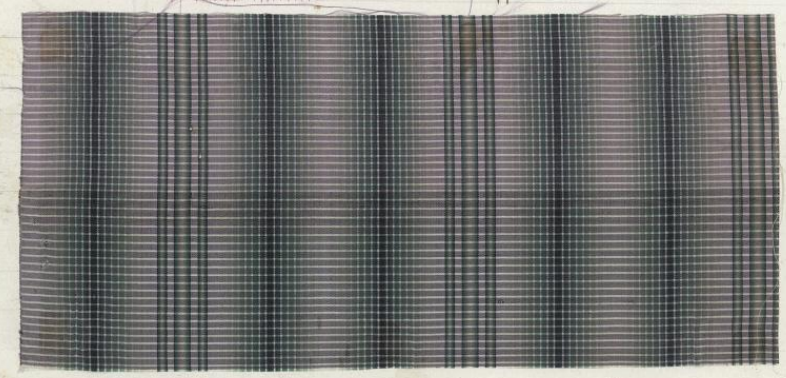
6 lisses à coulisse, 780 mailles chacunes en 0,60 de largeur.

## Ourdissage

18 fils verts ombrés du sombre au clair et du clair au sombre
12 fils blancs
30 fils verts ombrés du sombre au clair et du clair au sombre
12 fils blancs
18 fils verts ombrés du sombre au clair et du clair au sombre
32 fils blancs.
9 fils verts
3 fils blancs
9 fils verts
3 fils blancs
9 fils verts
3 fils blancs
9 fils verts
3 fils blancs
12 fils verts
3 fils blancs
9 fils verts
3 fils blancs
9 fils verts
3 fils blancs
9 fils verts
3 fils blancs
9 fils verts
3 fils blancs
9 fils verts
50 fils blancs

Les fils verts sont ombrés du clair au sombre et du sombre au clair





232 fils comme ceux compris dans le parmphle
32 fils blancs
566 fils répétés 2 fois plus 152 fils à monter dans le même ordre font 1680 fils
Organsin cuit double

# Crêpe Lainé:

Sur un peigne de 28 dents 0,55 de largeur

## Remellage

1540 dents à 1 fil remis suivi sur les lisses à coulisse

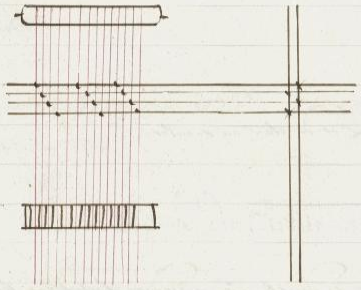
## Lissage

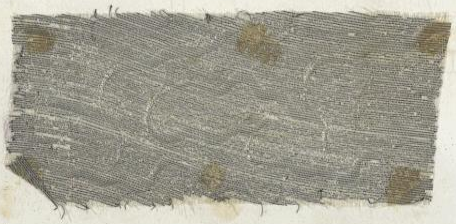
les lisses à coulisse de 385 mailles chacune 0,55 de largeur

## Ourdissage

1540 fils simples soie grège

## Figure du Remellage & de l'Armure





# Simulé rayé.

Sur un peigne de 20 dents en 0,60 de largeur

## Remettage

1200 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse

## Lissage

6 lisses à coulisse de 600 mailles chacune en 0,60 de largeur

## Ourdissage

1er rouleau. 1800 fils simples organsin cuit blanc.

2ème rouleau 40 fils verts ombrés du sombre au clair et du clair au sombre

3 fils blancs

3 fils noirs

3 fils blancs

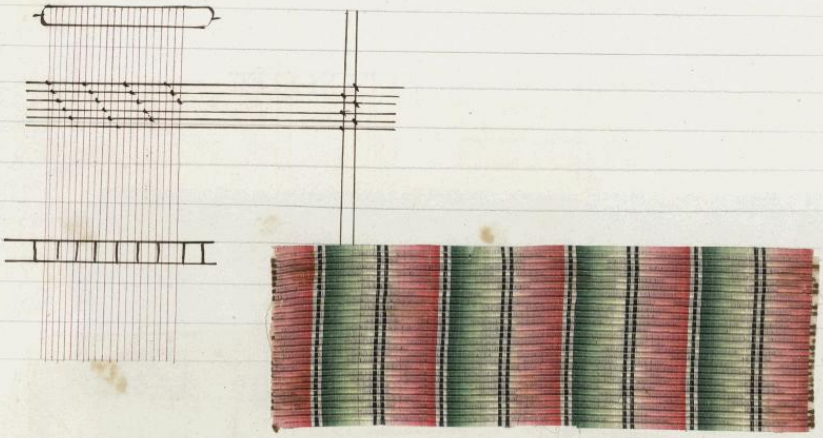
40 fils roses ombrés du sombre au clair et du clair au sombre

3 fils noirs

3 fils blancs

3 fils noirs.

98 fils répétés 18 fois plus 36 fils à ourdir dans le même ordre font 1800 fils simples, organsin cuit blanc.



# Façonné d'Orléans

Sur un peigne de 26 dents 0,55 de largeur

## Remettage

1430 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse

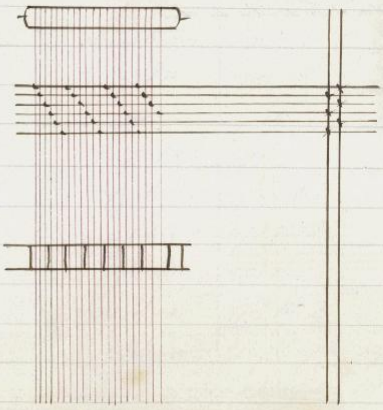
## Lissage

6 lisses à coulisse de 715 mailles chacune en 0,55 de largeur

## Ourdissage

2 fils quadruplés
4 fils triplés
4 fils doubles
2 fils simples
12 fils répétés 239 fois plus 6 fils à ourdir dans le même ordre font 4290 fils
Organsin cuit bleu

## Figure du Remettage & de l'Armure



# Taffetas à bordure p.r Parapluie

Sur un peigne de 22 dents à 6 0,65 de largeur

## Remettage

1430 dents à 4 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse

## Lissage

8 lisses à coulisse de 715 mailles chacune 0,65 de largeur

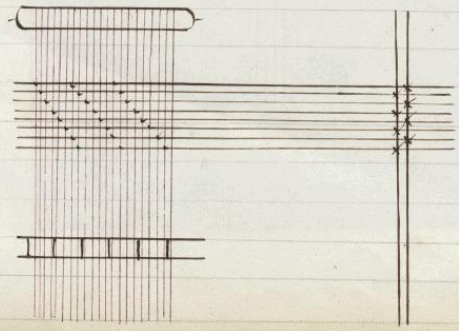
## Ourdissage

90 fils rouges
8 fils blancs
4 fils rouges
4 fils noirs
4 — blancs
26 fils violets ombrés du clair au sombre
4 fils blancs
26 fils bleus ombrés du clair au sombre
4 fils blancs
76 fils rouges ombrés du clair au sombre et du sombre au clair
4 fils blancs
26 fils bleus ombrés du sombre au clair
4 fils blancs
26 fils violets ombrés du sombre au clair
4 fils blancs
4 — noirs
4 — rouges
8 — blancs

330 fils doublés pour 1.ère bordure
8060 fils simples rouges pour fond
330 fils doublés pour 2.ème bordure

(on aura soin de commencer par les 8 fils blancs)

5720 fils. Bigarrés cuit.



# Serge Lévantine

Sur un peigne de 15 dents 0,60 de largeur.

## Remellage

900 dents à 4 fils remis suivi sur 4 lisses à coulisse

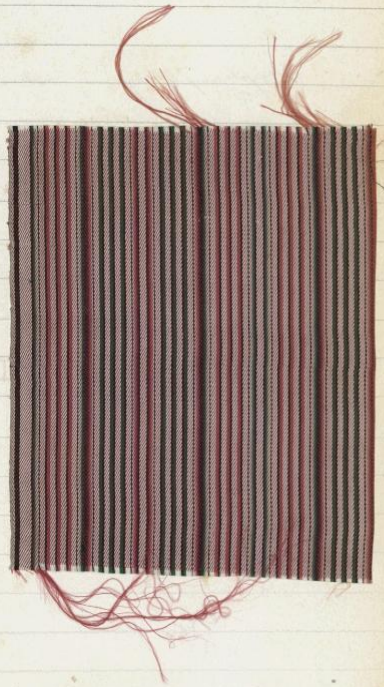
## Lissage

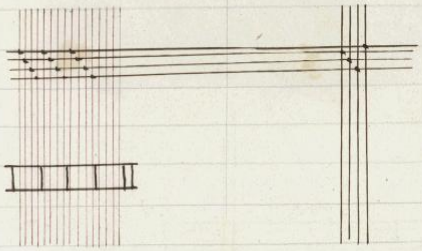
4 lisses à coulisse 900 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

| | |
|---|---|
| 12 fils noirs | 10 fils blancs |
| 3 fils blancs | 12 fils noirs |
| 2 fils noirs | 3 fils blancs |
| 10 fils blancs | 2 fils noirs |
| 6 fils verts | 10 fils blancs |
| 4 fils noirs | 4 fils noirs |
| 10 fils blancs | 6 fils verts |
| 6 fils verts | 10 fils blancs |
| 4 fils noirs | 4 fils noirs |
| 10 fils blancs | 6 fils verts |
| 6 fils verts | 10 fils blancs |
| 4 fils noirs | 4 fils noirs |
| 10 fils blancs | 6 fils verts |
| 2 fils noirs | 10 fils blancs |
| 3 fils blancs | 2 fils noirs |
| 12 fils noirs | 3 fils blancs |
| 10 fils noirs | 210 fils répétés 17 fois plus 20 fils à ourdir dans le même ordre |

font 3500 fils doubles.





# Sergé pour doublure

Sur un peigne de 75 dents 0,55 de largeur

## Remettage

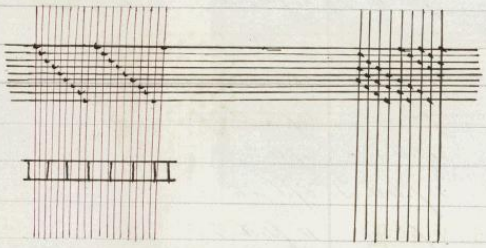
1375 dents à 3 fils remis suivi sur 9 lisses à contre

## Lissage

9 lisses à contre 458 mailles chacune 0,55 de largeur

## Ourdissage

4125 fils simples, organsin cuit moulé



# Sergé à grosses côtes

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

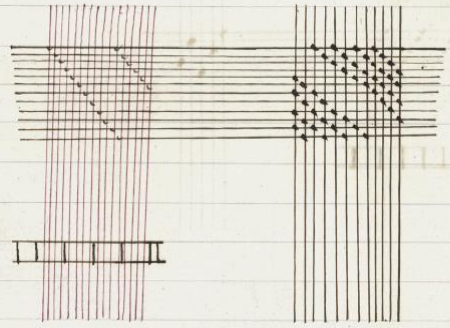
1200 dents à 4 fils remis suivi sur 12 lisses à coulisse

## Lissage

12 lisses à coulisse 1200 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

4800 fils doubles, cuit marron



# Satin léger

Sur un peigne de 20 dents 0,45 de largeur

## Remettage

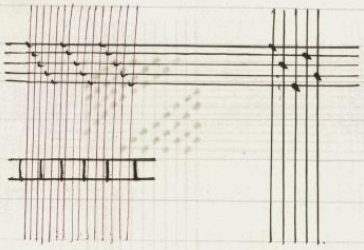
900 dents à 3 fils remis suivi sur 5 lisses à coulisse

## Lissage

5 lisses à coulisse 540 mailles chacune 0,45 de largeur

## Ourdissage

2700 fils simples cuit noir.



# Satin 8 lisses

Sur un peigne de 18 dents 0,48 de largeur

## Remettage

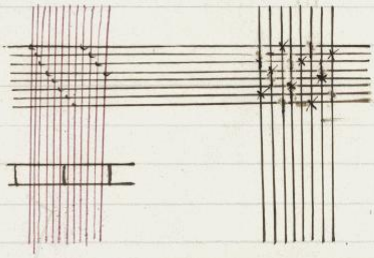
864 dents à 6 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse

## Lissage

8 lisses à coulisse 648 mailles chacune 0,48 de largeur

## Ourdissage

30 fils bleus clairs
30 fils jaunes
30 fils roses
30 fils jaunes clairs
200 fils bleus foncés
320 fils répétés 16 fois plus 64 fils à ourder dans le même ordre font 5184 fils.
Vingantes cuit.



# Etoffe armure

Sur un peigne de 22 dents 0,55 de largeur

## Remettage

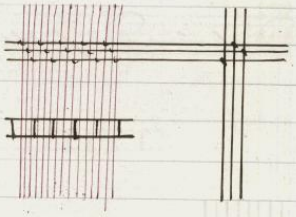
1100 dents à 3 fils remis suivi sur 3 lisses à cuilleres

## Lissage

3 lisses à cuilleres 1100 mailles chacune 0,55 de largeur

## Ourdissage

3300 fils, organsin cuit bleu ourdi par 2 fils doubles et 1 fil simple.
Cramé par 1 coup gros noir à 5 bouts et 2 coups bleus à 2 bouts.



# Etoffe armure

Sur un peigne de 18 dents 0,60 de largeur

## Remettage

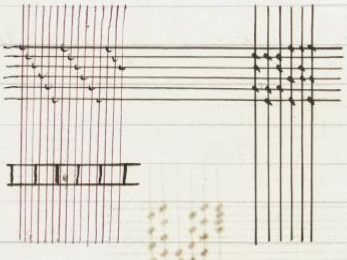
1080 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse

## Lissage

6 lisses à coulisse 540 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

32400 fils simples cuit bleu ourdi par 1 fil simple et 2 fils doubles.



# Etoffe armure

Sur un peigne de 21 dents 0,60 de largeur

## Remettage

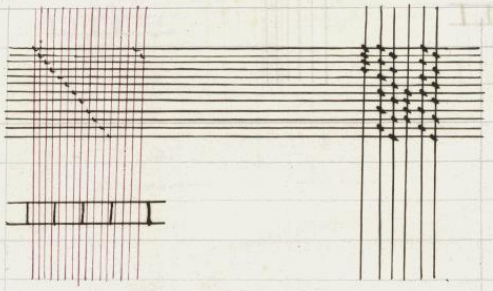
1260 dents à 4 fils remis suivi sur 12 lisses à coulisse

## Lissage

12 lisses à coulisse 420 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

200 fils bleus
200 fils blancs
400 fils répétés 12 fois plus 2400 fils à ourdir dans le même ordre font 5040 fils de mailles.



# Draps de voie côtes satinées

Sur un peigne de 22 dents 0,60 de largeur

## Remettage

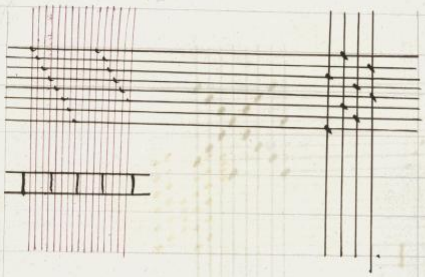
1320 dents à 4 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse

## Lissage

8 lisses à coulisse 660 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

4800 fils doubles organsin cuit noir



[redacted]

# Draps de soie piqué anglais

Sur un peigne de 22 dents 0,60 de largeur

## Remettage

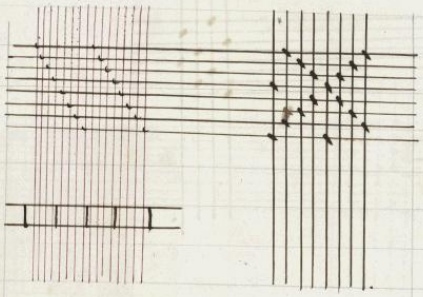
1320 dents à 2 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse

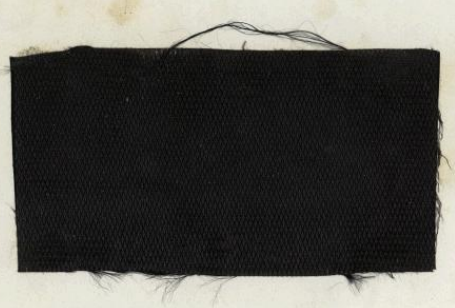
## Lissage

8 lisses à coulisse 660 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

5280 fils doubles, organsin cuit noir





# Taffetas a bandes satin dit pekine

Sur un peigne de 25 dents 0,60 de largeur

## Remellage

45 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse

20 dents à 6 fils remis suivi sur 8 lisses N°2

65 dents repétés 23 fois font 1495 fils (chaque 5 dents vides au peigne)

## Lissage

6 lisses à coulisse de 578 mailles chacune 0,60 de largeur.

Divisées en 23 chemins de 23 mailles chacun

8 lisses N°2 de 345 mailles chacune 0,60 de largeur

Divisées en 23 chemins de 15 mailles chacun

## Ourdissage

1er Bouleau taffetas

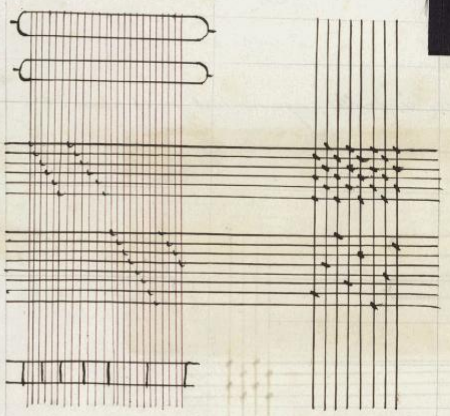
135 fils doubles repétés 23 fois font 3105 fils doubles ; organsin cuit trolet

2em Bouleau Satin

60 fils verts ombrés du clair au sombre

60 fils marrons ombrés du clair au sombre

120 fils repétés 23 fois font 2760 fils doubles.



# Marabout a bandes.

Sur un peigne de 27 dents 0,60 de largeur

## Remellage

105 dents à 1 fil remis suivi sur les lisses à coulisse

80 dents à 1 fil remis suivi sur les lisses N°2

185 dents répétés 8 fois font 1480 fils il reste 140 dents vides au peigne

## Lissage

Les lisses à coulisse de 210 mailles chacune 0,50 de largeur

Divisées en 8 chemins de 26 mailles chacun

Les lisses N°2 de 640 mailles chacune 0,30 de largeur

Divisées en 8 chemins de 80 mailles chacun

## Ourdissage

1. Dr. 105 fils simples répétés 8 fois font 840 fils simples cuit mode

2ème Boulons

232 fils jaunes

4 noirs

24 marrons

4 noirs

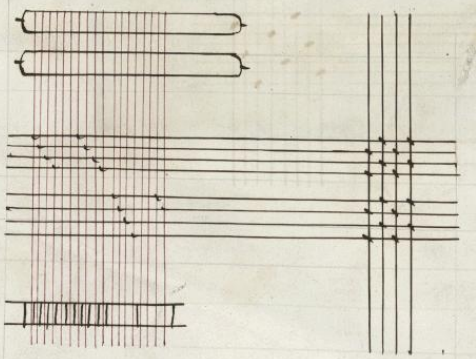
24 marrons

4 noirs

24 marrons

4 noirs

320 fils répétés 8 fois font 2560 fils doubles, organsin cuit jaune citron



# Taffetas a bandes sergé

Sur un peigne de 27 dents 0,60 de largeur

## Remettage

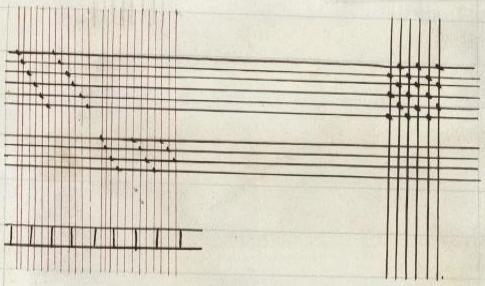
16 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse N°1
8 dents à 3 fils remis suivi sur 4 lisses à coulisse N°2
16 dents 3 ..... 6
12 dents 3 4
52 dents répétés 31 fois font 1612 fils (1 reste 8 dents vides au peigne)

## Lissage

6 lisses à coulisse N°1 de 496 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses à coulisse N°2 de 465 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

1er Bouleau Taffetas
8 fils blancs
32 fils bleus
16 fils blancs
32 fils bleus
8 fils blancs
96 fils simples répétés 31 fois font 2976 fils doubles. Organsin cuit
2ème Bouleau
24 fils bleus ombrés du clair au sombre
36 fils bleus ombrés du clair au sombre



# Taffetas a bandes satin.

Sur un peigne de 17 dents à 60 de largeur

## Remiellage

23 dents à 4 fils remis suivi sur 4 lisses à coulisse N°1

23 dents à 2 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse N°2

46 dents répétés 22 fois font 1012 fils. Il reste 8 dents vides au peigne.

## Lissage

4 lisses à coulisse N°1 de 176 mailles chacune à 60 de largeur

Divisées en 22 chemins de 23 mailles chacun

8 lisses à coulisse N° 2 de 176 mailles chacune à 60 de largeur

Divisées en 22 chemins de 25 mailles chacun

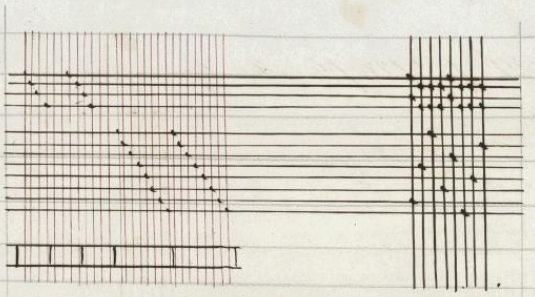
## Ourdissage

1er Bouleau taffetas

92 fils simples répétés 22 fois font 2024 fils, organsin cuit marron

2ème Bouleau satin

184 fils simples répétés 22 fois font 4048 fils. Organsin cuit bleu



# Taffetas a bandes gros de tours

Sur un peigne de 20 dents 0,55 de largeur

## Remellage

140 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse N°1

1 dents à 4 fils remis suivi sur 2 lisses à coulisse N°2

43 dents 3 . . . . . 6 . . . . .

1 dents 4 . . . . . 2.

193 répétés 6 fois font 1158 (il reste 52 dents vides au peigne)

## Lissage

6 lisses à coulisse N°1 549 mailles chacune 0,55 de largeur

2 lisses à coulisse N°2 170 mailles chacune 0,55 de largeur

Divisées en 12 chemins de 10 chemins chacun

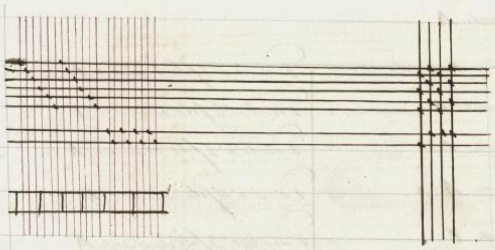
## Ourdissage

1er Rouleau Taffetas

549 fils 24 doubles Rams répétés 6 fois font 3294 fils

2me Rouleau Gros de tours

40 fils mailles simples répétés 6 fois font 240 fils.



# Taffetas a poil

Sur un peigne de 72 dents 0,50 de largeur

## Remettage

A 36 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse N°1

B 1 dent à 6 fils remis par 1 fil pièce et par 1 fil poil, les fils pièces sur les 6 lisses N°1 et les fils poils sur les 2 lisses N°2

A 2 dents à 3 fils remis par 1 fil taffetas, 1 fil poil, les fils taffetas sur les 6 lisses N°1 et les fils poils sur les 2 lisses N°2

1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A

1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A

1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A

24 dents à 6 fils remis par 1 fil taffetas et par 1 fil poil, les fils taffetas sur les 6 lisses N°1 et les fils poils sur les 2 lisses N°2

170 dents à 3 fils comme A

1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B

2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A
1 dent à 6 fils comme B
2 dents à 3 fils comme A

24 dents à 6 fils comme B.

270 dents répétés 4 fois font 1080 et reste 28 dents vides au peigne.

## Lissage

6 lisses à coulisse N° 1 1740 mailles chacune 0,50 de largeur

2 lisses à coulisse N° 2 1,20 mailles chacune 0,50 de largeur

## Ourdissage

1er Bouleau Effilés

207 fils verts

18 fils blancs

18 fils violets clairs

18 fils violets foncés

18 fils noirs

459 fils verts

18 fils blancs

18 fils violets clairs

18 fils violets foncés

18 fils noirs

~~2me Bouleau Poils~~

810 fils répétés 4 fois font 3240 fils doubles, organsin cuit

2me Bouleau Poils

22 fils blancs

18 fils blancs

18 fils violets clairs

18 fils violets foncés

18 fils noirs

22 fils blancs

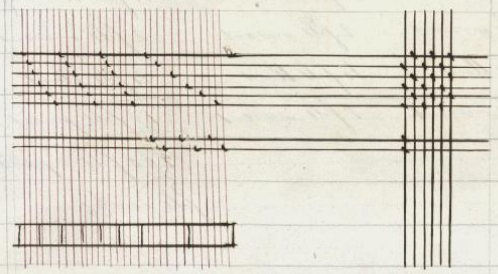
18 fils blancs

18 fils violets clairs

18 fils violets foncés

18 fils noirs

188 fils 2 répétés 4 fois font 752 fils doubles, organsin cuit



# Taffetas a poil

Sur un peigne de 30 dents 0,55 de largeur

## Renettage

102 dents à 2 fils remis pair sur 6 lisses à cordelle N°1

A 16 dents à 4 fils remis par 1 fil pièce et 1 fil poil, les fils pièces sur les 6 lisses N°1 et les fils poils sur les 2 lisses N°2

B 5 dents à 2 fils remis par 1 fil pièce et 1 fil poil, les fils pièces sur les 6 lisses N°1 et les fils poils sur les 2 lisses N°2

16 dents à 4 fils comme A

7 dents à 2 fils comme B

16 dents à 4 fils comme A

6 dents à 2 fils comme B

130 dents répétés 12 fois font 1560 il reste 90 dents vides au peigne.

## Lissage

6 lisses à cordelle N°1 120 mailles chacune 0,55 de largeur

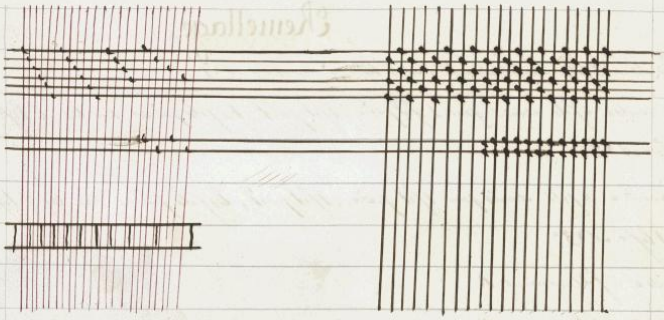
2 lisses à cordelle N°2 144 mailles chacune 0,53 de largeur

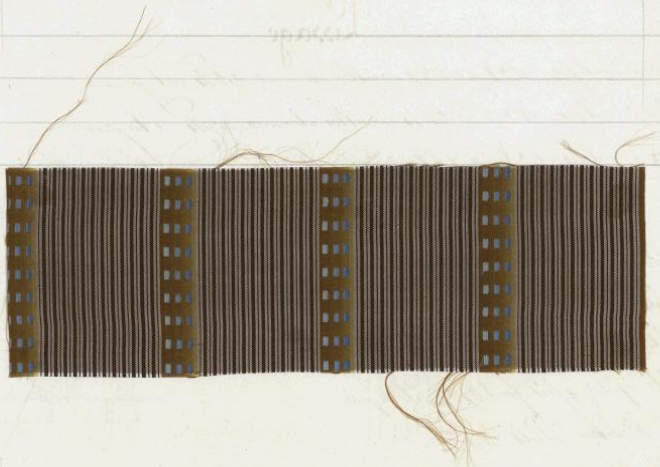
## Ourdissage

1er Rouleau Taffetas

| | | | |
|---|---|---|---|
| 2 fils marrons | 4 fils blancs | 4 fils blancs | 4 fils blancs |
| 4 fils blancs | 2 fils marrons | 2 fils marrons | 2 fils marrons |
| 6 fils marrons | 4 fils blancs | 4 fils blancs | 4 fils blancs |
| 4 fils blancs | 6 fils marrons | 6 fils marrons | 6 fils marrons |
| 2 fils marrons | 4 fils blancs | 4 fils blancs | 4 fils blancs |
| 4 fils blancs | 2 fils marrons | 2 fils marrons | 2 fils marrons |
| 6 fils marrons | 4 fils blancs | 4 fils blancs | 4 fils blancs |
| 4 fils blancs | 6 fils marrons | 6 fils marrons | 6 fils marrons |
| 2 fils marrons | 4 fils blancs | 4 fils blancs | 4 fils blancs |
| 4 fils blancs | 2 fils marrons | 2 fils marrons | 2 fils marrons |
| 6 fils marrons | 4 fils blancs | 4 fils blancs | 4 fils blancs |
| 4 fils blancs | 6 fils marrons | 6 fils marrons | 16 fils jaunes |
| 2 fils marrons | | | 260 fils répétés 12 fois font 3120 |
| 4 fils blancs | | | fils de lisses |
| 6 fils marrons | | | |

2ème Nombre Poil
24 fils bleus injectés 12 fois font 288 fils doubles.





# Autre Taffetas Poil

Sur un peigne de 22 dents 0,54 de largeur

## Remellage

110 dents à 3 fils remis sur 6 lisses à coulisse N°1

A 3 dents à 6 fils remis par 1 fil pièce, 1 fil poil, les fils pièces sur les 6 lisses N°1 et les fils poils sur 1 lisse N°2

B 3 dents à 6 fils remis par 1 fil pièce, 1 fil poil, les fils pièces sur les 6 lisses N°1 et les fils poils sur 1 lisse N°3

3 dents à 6 fils comme A

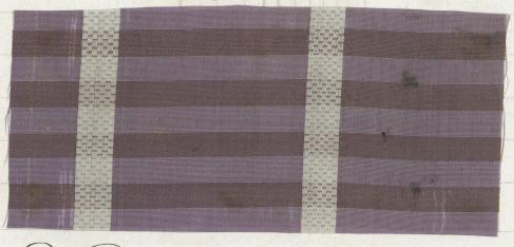
3 dents à 6 fils comme B

3 dents à 6 fils comme A

3 dents à 6 fils comme B

3 dents à 6 fils comme A

131 dents répétés 9 fois font 1179 (il reste 9 dents vides au peigne).



## Lissage

6 lisses à coulisse N°1 de 599 mailles chacune 0,54 de largeur

1 lisse à coulisse N°2 de 324 mailles chacune 0,54 de largeur

1 lisse à coulisse N°3 de 243 mailles chacune 0,54 de largeur

## Ourdissage

1er Bouton Taffetas

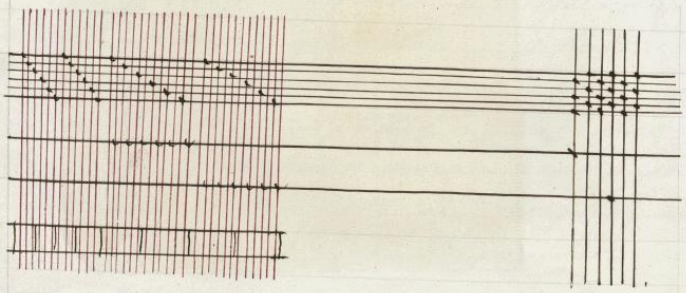
330 fils noirs

63 fils blancs

393 fils répétés 9 fois font 3537 fils tuples

2me Bouton Poils

63 fils blancs répétés 9 fois font 567 fils tuples.



# Etoffe à Bandes

Sur un peigne de 18 dents 0,60 de largeur

## Remettage

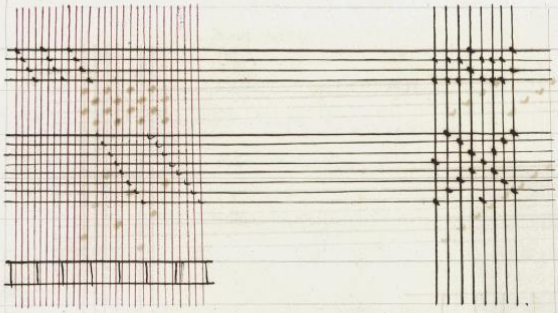
10 dents à 1 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse
10 dents à 1 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse
20 dents répétés 54 fois font 1080

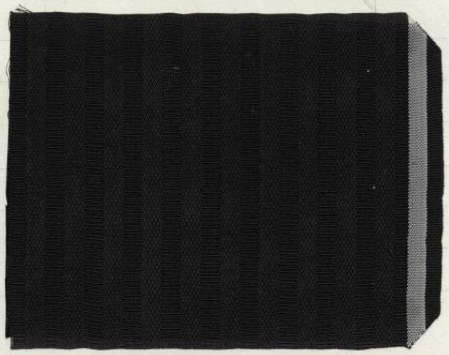
## Lissage

8 lisses à coulisse N° 540 mailles chacune 0,60 de largeur
8 lisses à coulisse N° 270 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

1er Bouleau Gros de Tours
40 fils noirs répétés 60 fois font 2160 fils doubles
2me Bouleau Cigne Anglais
40 fils noirs répétés 60 fois font 2160 fils doubles





# Pekin

Sur un peigne de 30 dents 0,50 de largeur

## Remeillage

46 dents à 2 fils remis suivi sur 46 lisses à couliffe N°1

46 dents à 4 fils remis suivi sur 8 lisses à couliffe N°2 remis par 4 fils taffetas et 4 fil satin, les fils taffetas par les 46 lisses N°1 et les fils satins par les 8 lisses N°2

92 dents répétés 16 fois font 1472 il reste 28 dents vides au peigne

## Lissage

46 lisses à couliffe N°1 736 mailles chacune 0,50 de largeur

8 lisses à couliffe N°2 184 mailles chacune 0,50 de largeur

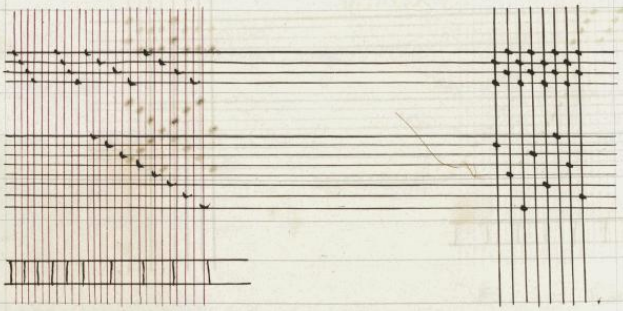
## Ourdissage

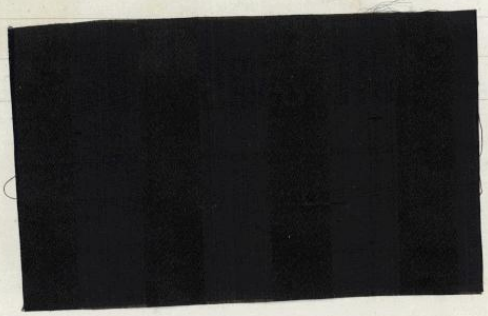
1er Bouleau taffetas

184 fils noirs répétés 16 fois font 2944 fils. organsin cuit double

2me Bouleau satin

92 fils répétés 16 fois font 1472 fils doubles organsin cuit



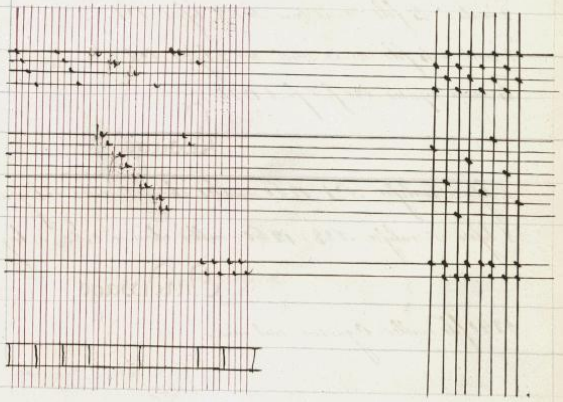


# Pekin Chiné

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 3 dents à 4 fils sur 2 lisses N°3
B 2 dents à 4 fils sur 4 lisses N°1
3 dents à 4 fils comme A
2 dents à 4 fils comme B
3 dents à 4 fils comme A
2 dents à 4 fils comme B
3 dents à 4 fils comme A
2 dents à 4 fils comme B
3 dents à 4 fils comme A
2 dents à 4 fils comme B
3 dents à 4 fils comme A

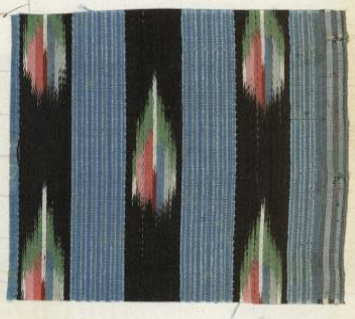


28 dents à 12 fils remis par 1 fil satin, 1 fil taffetas, 2 fils satins, 1 fil taffetas, 2 fils satins, 1 fil taffetas, 2 fils satins, 1 fil taffetas, 1 fil satin, les fils taffetas sur 4 lisses N°1 et les fils satins sur 8 lisses N°2
18 dents répétés 21 fois font 1176 il reste 26 dents vides au peigne.

## Lissage

4 lisses à coulisse N°1 588 mailles chacune 0,60 de largeur
8 lisses à coulisse N°2 588 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses à coulisse N°3 756 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage



1° Rouleau taffetas
168 fils bleus
72 fils blancs
112 fils répétés 21 fois font 2352 fils doubles, organsin cuit
2° Rouleau Satin
2268 fils doubles répétés 21 fois font 47628 fils simples
3° Rouleau Crêpe
72 fils répétés 21 fois font 1512 fils doubles organsin cuit gris.

# Reps

Sur un peigne de 22 dents 0,60 de largeur

## Remiellage

2 dents à 4 fils remis deux sur 2 lisses N°1

2 dents à 4 fils remis deux sur 2 lisses N°2

40 dents répétés 330 fois font 1320

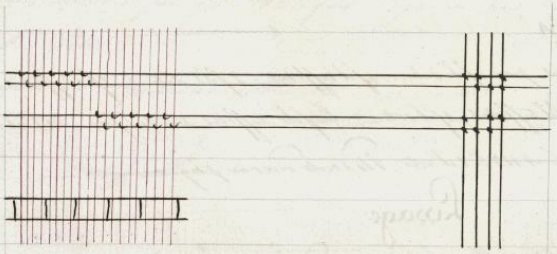
## Lissage

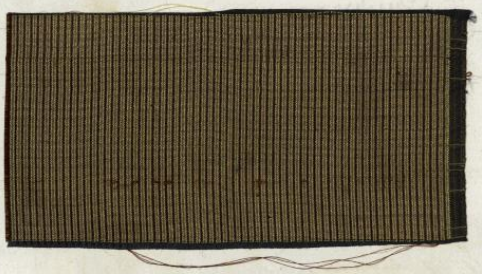
2 lisses à coulisse N°1 1260 mailles chacune 0,60 de largeur

2 lisses à coulisse N°2 1260 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

5240 fils doubles. Organsin cuit noir





# Reps a bandes satins

Sur un peigne de 17 dents 0,80 de largeur

## Remettage

A 46 dents à 4 fils remis par 2 fils sur 2 lisses N°1 et 2 fils sur 2 lisses N°2

B 46 dents à 6 fils remis suivi sur 2 lisses N°3

8 dents comme A

2 dents à 6 fils comme B

8 dents comme A

2 2 dents comme B

118 dents repétés 2 fois font 236 (il reste 76 dents vides au peigne

## Lissage

2 lisses à coulisse N°1 46 0 mailles chacune 0,60 de largeur

2 lisses à coulisse N°2 46 0 mailles chacune 0,60 de largeur

2 lisses à coulisse N°3 36 0 mailles chacune 0,60 de largeur

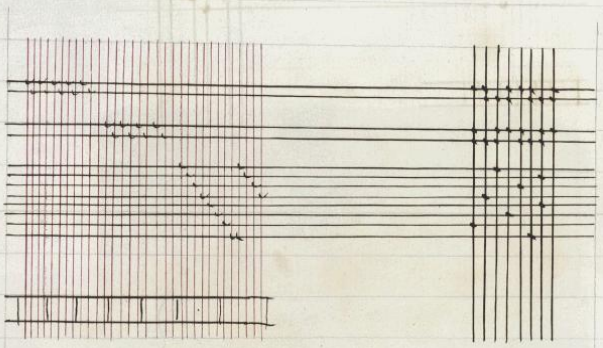
## Ourdissage

1er Bandeau Reps

232 fils repétés 2 fois font 1350 fils doubles. Organsin cuit blanc

2ème Bandeau Satin

36 fils repétés 2 fois font 2160 fils simples. Organsin cuit blanc



# Echarpe crochetée

Sur un peigne de 23 dents 0,45 de largeur

## Remmellage

322 dents à 2 fils remis suivi sur 2 lisses N°1

322 dents à 2 fils remis suivi sur 2 lisses N°2

322 dents à 2 fils remis suivi sur 2 lisses N°3

966 dents répétés 1 fois font 966 ( il reste 69 dents vides au peigne

## Lissage

2 lisses à coulisse N°1 322 mailles chacune 0,45 de largeur

2 lisses à coulisse N°2 322 mailles chacune 0,45 de largeur

2 lisses à coulisse N°3 322 mailles chacune 0,45 de largeur

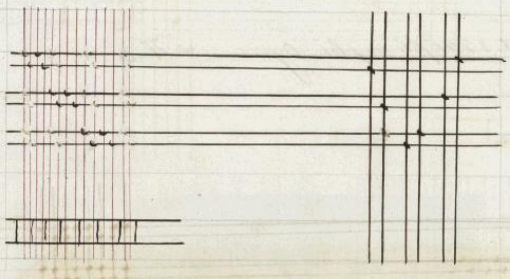
## Ourdissage

6 bleu fils répétés 1 fois font 6 bleu fils simples. Organsin cuit bleu

6 blanc fils répétés 1 fois font 6 blanc fils simples. Organsin cuit blanc

6 bleu fils répétés 1 fois font 6 bleu fils simples. Organsin cuit rouge.

1932.



# Satin du C. Curquine

1 Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remellage

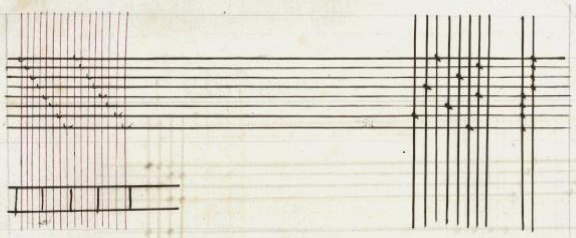
1200 dents à 4 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse

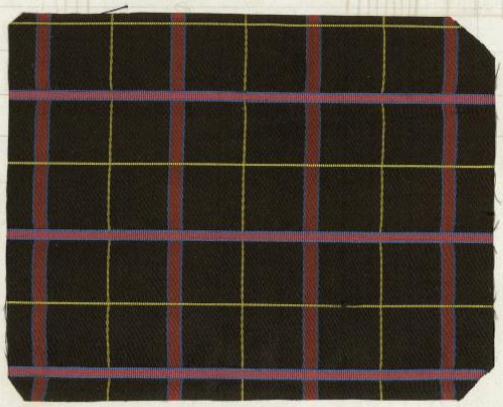
## Lissage

8 lisses à coulisse 600 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

1440 fils verts clair
40 fils jaunes
1440 fils verts clair
40 fils bleus
240 fils rouges
40 fils bleus
3240 fils répétés 18 fois plus 240 fils à ourdir dans le même ordre font 4800 fils doubles





# Coteline.

Sur un peigne de 17 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 2 dents pour une à 1 fil coton remis suivi sur 2 lisses N°2

B 1 dent à 4 fils remis suivi sur 4 lisses N°1

2 dents comme A

1 dent comme B

8 dents répétés 170 fois font 1020

## Lissage

4 lisses à coulisse N°1 340 mailles chacune 0,60 de largeur

2 lisses à coulisse N°2 170 mailles chacune 0,60 de largeur

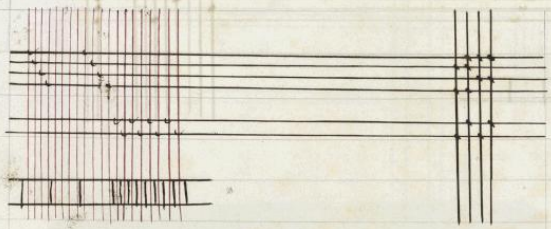
## Ourdissage

1er Bouleau Taffetas

1360 fils triplés Organsin cuit blanc

2ème Bouleau Coton

2720 fils simples. Organsin cuit blanc



# Gourgouran pour meuble

Sur un peigne de 18 dents 0,55 de largeur

## Remettage

A 75 dents à 4 fils remis suivi sur 2 lisses à coulisse N°2

B 3 dents à 4 fils remis suivi sur 2 lisses à coulisse N°3

1 dent à 4 fils comme A

3 dents comme B

1 dent comme A

83 dents à 6 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse N°1

1 dent à 4 fils comme A

3 dents comme B

1 dent comme A

3 dents comme B

176 fils répétés 6 fois font 1056 fils (il reste 36 dents vides au peigne)

## Lissage

8 lisses à coulisse N°1 376 mailles chacune 0,55 de largeur

2 lisses à coulisse N°2 968 mailles chacune 0,55 de largeur

2 lisses à coulisse N°3 144 mailles chacune 0,55 de largeur

## Ourdissage

1er Boulon Satin

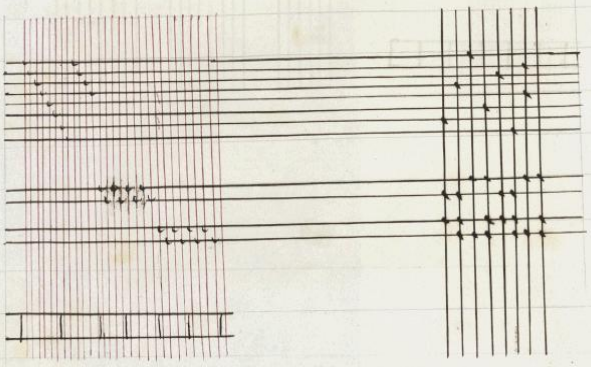
494 fils répétés 6 fois font 2964 fils doubles

2ème Boulon Gros de Tours

316 fils répétés 6 fois font 1896 fils doubles

3ème Boulon Rept

48 fils répétés 6 fois font 288 fils doubles



# Quadrillé pour Gilets

Sur un peigne de 27 dents 0,55 de largeur

## Remiellage

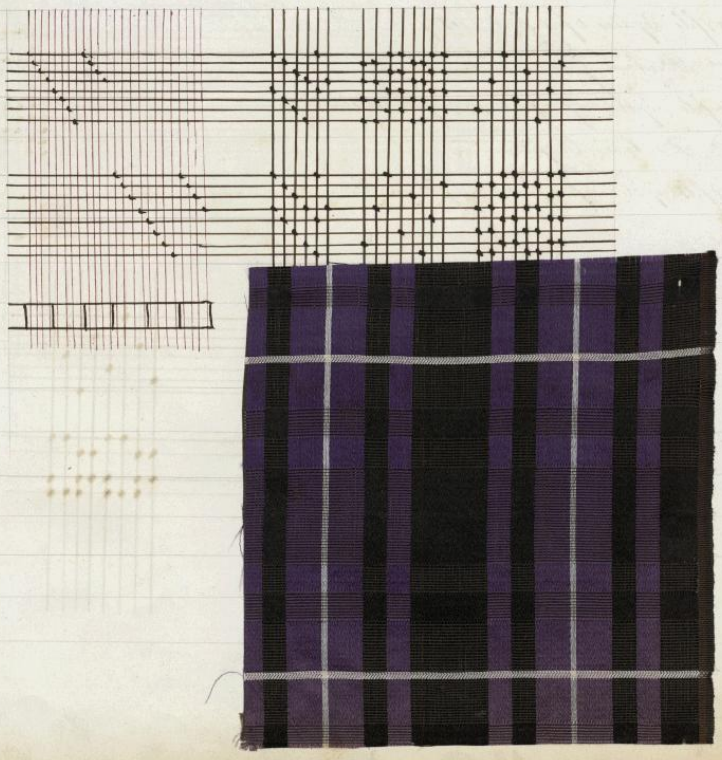
A 52 dents à 2 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse N°1
B 15 dents à 2 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse N°2
15 dents comme A
52 dents comme B
15 dents comme A
15 dents comme B
104 dents repétés 9 fois font 1176 Il reste 9 dents vides au peigne

## Lissage

8 lisses à coulisse N°1 369 mailles chacune 0,55 de largeur
8 lisses à coulisse N°2 369 mailles chacune 0,55 de largeur

## Ourdissage

1er Rouleau Gros de Tours
328 fils repétés 9 fois font 2952 fils doubles. Organsin cuit noir
2e Rouleau Satin
328 fils repétés 9 fois font 2952 fils doubles. Organsin cuit violet



# Satin double face

Sur un peigne de 260 dents 0,06 1/2 12 de largeur

## Remettage

1 dent à 1 fil remis seul sur une lisette N° 4

2 dents à 2 fils remis seul sur 2 lisses N° 3

254 dents à 10 fils remis par 1 fil sur 5 lisses N° 1 et sur 5 lisses N° 2

2 dents comme B

1 dent comme A

260 dents répétés 1 fois font 260

## Lissage

5 lisses à coulisse N° 1 508 mailles chacune 0,06 1/2 12 de largeur

5 lisses à coulisse N° 2 508 mailles chacune 0,06 1/2 12 de largeur

2 lisses à coulisse N° 3 16 mailles chacune

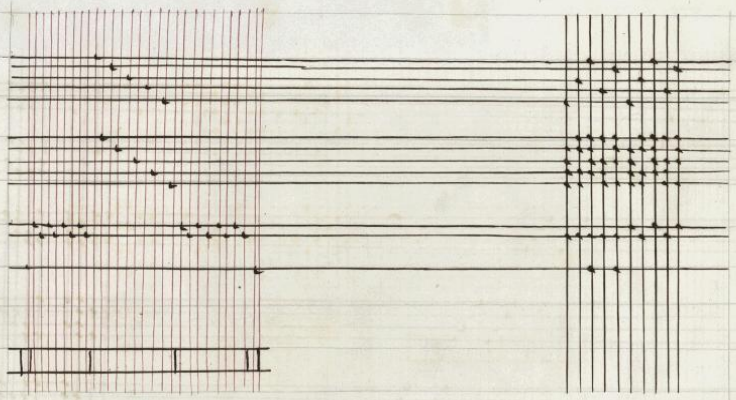
1 lisette N° 4 1 maille de chaque côté

## Ourdissage

2 fils ourdis pour condelise

16 fils doubles organsin ourdis restes ourdis 2 fois et bois séparément pour condent.

254 0 fils organsin ourdis restes.



# Reps (Velouté

Sur un peigne de 15 dents 0,60 de largeur

## Remellage

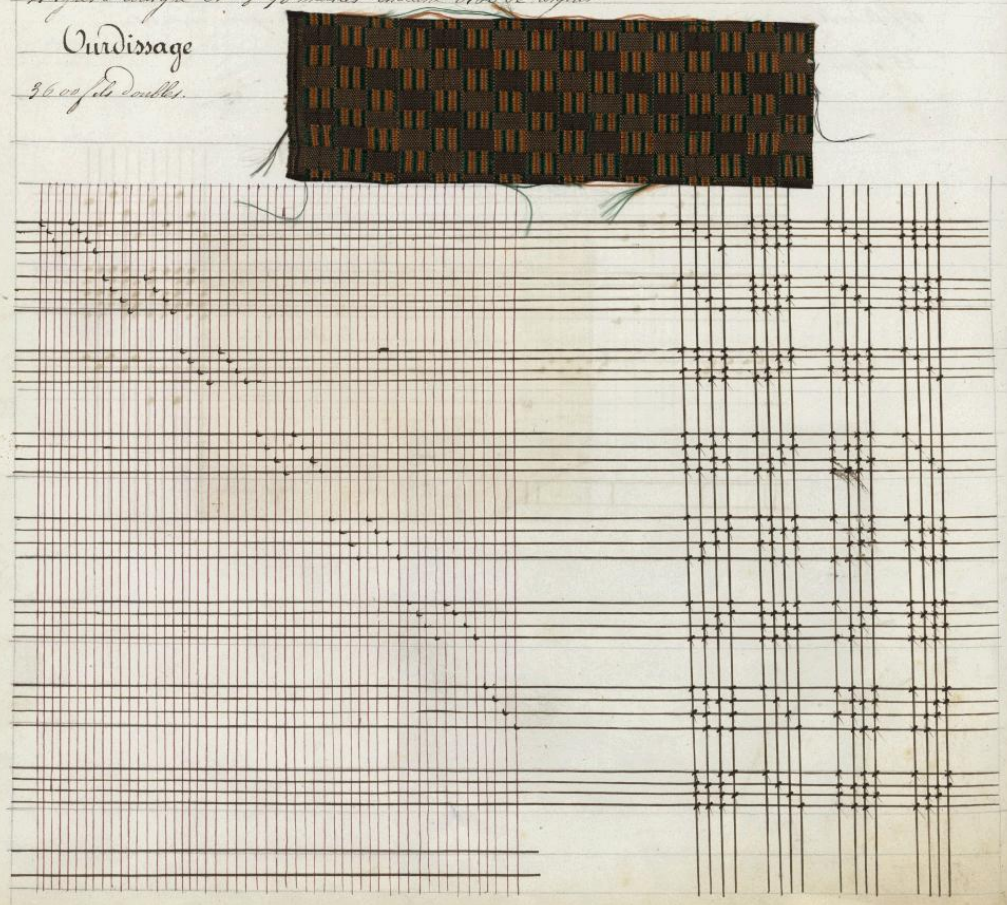
12 dents 1/2 à 4 fils remis suivi par 10 fils sur 4 lisses n° 1 et par 10 fils sur 4 lisses n° 2
12 dents 1/2 à 4 fils remis suivi par 10 fils sur 4 lisses n° 3 et par 10 fils sur 4 lisses n° 4
12 dents 1/2 à 4 fils remis suivi par 10 fils sur 4 lisses n° 5 et par 10 fils sur 4 lisses n° 6
12 dents 1/2 à 4 fils remis suivi par 10 fils sur 4 lisses n° 7 et par 10 fils sur 4 lisses n° 8
50 dents répétés 12 fois font 900 dents

## Lissage

4 lisses à coulisse n° 1 135 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses à coulisse n° 2 90 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses à coulisse n° 3 135 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses à coulisse n° 4 90 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses à coulisse n° 5 135 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses à coulisse n° 6 90 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses à coulisse n° 7 135 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses à coulisse n° 8 90 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

3600 fils doubles.



# Double étoffe

Sur un peigne de 20 dents à 0,80 de largeur

## Remellage

1200 dents à 2 fils remis suivi par 1 fil bleu sur les lisses n° 1 et par 1 fil rouge sur les lisses n° 2

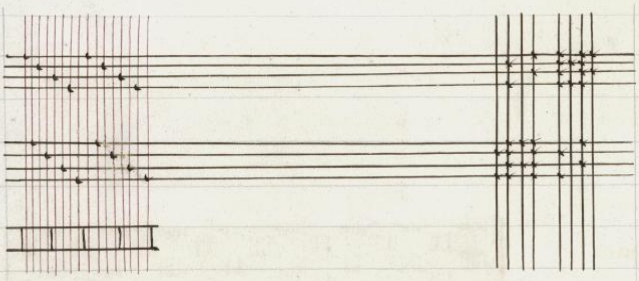
## Lissage

24 lisses à coulisse n° 1 600 mailles chacune à 0,80 de largeur

24 lisses à coulisse n° 2 600 mailles chacune à 0,80 de largeur

## Ourdissage

14800 fils doubles ourdis par 1 fil bleu et par 1 fil rouge.



2ème Partie

# Petit Façonné

Sur un peigne de 18 dents 81 au centimètre 0,11 de largeur

## Remettage

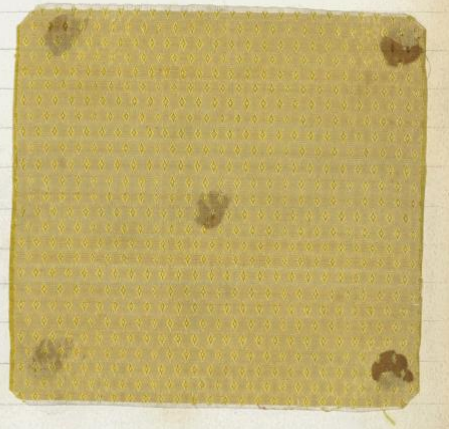
960 dents à 4 fils remis suivi sur 384 cordes

## Empoulage

10 chemins de 384 cordes empoulé suivi en 0,54 de largeur

## Colletage

384 crochets pour dessin
20 crochets unis
4 pour cordon
408 crochets

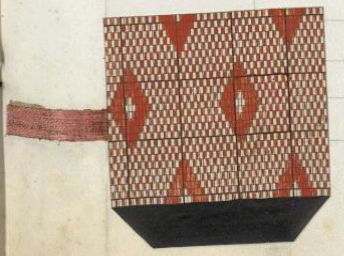


## Ourdissage

3840 fils doubles. Organsin cuit blanc

## Lisage

Lire le papier sur 384 cordes



# Petit façonné

Sur un peigne de 20 dents au centimètre 0,55 de largeur

## Remettage

440 dents à 2 fils remis sur 385 cordes

## Empoulage

5 5 chemins de 385 cordes plus 275 cordes du 6ème chemin empoulé sur 0,55 de largeur

## Colletage

385 crochets pour dessin

19 crochets vides

4 pour cordon

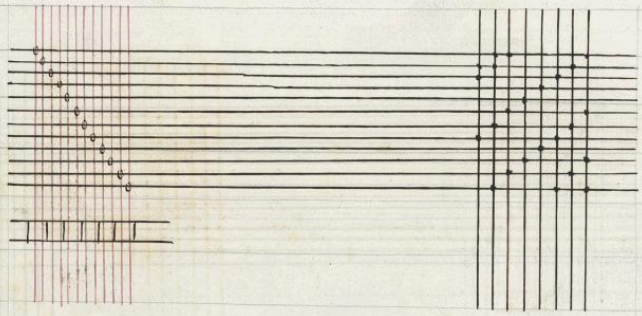
408 crochets

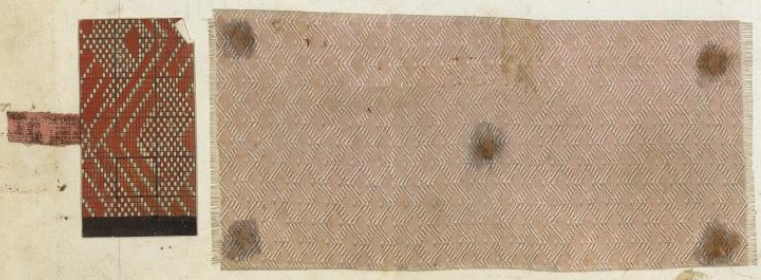
## Ourdissage

2200 fils doubles. Organsin cuit neve

## Lisage

Sur le papier sur 385 cordes





# Vergé façonné

Sur une poigne de 18 dents 0,55 de largeur

## Remellage

990 dents à 4 fils remis deux sur 400 cordes

## Empoulage

9 chemins de 400 cordes plus 300 cordes du 10ème chemin empoulé deux en 0,55 de largeur

## Colletage

400 crochets pour dessin

4 crochets vides

4 pour cordon

408 crochets

## Ourdissage

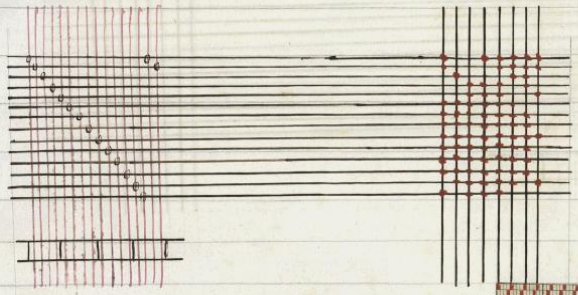
4 fils bleus

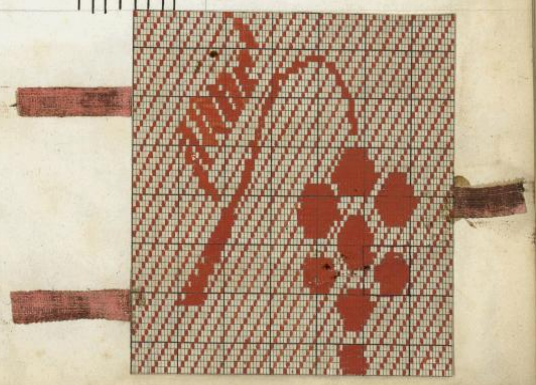
4 fils rouges

8 fils répétés 495 fois font 3960 fils

## Lisage

Lire la couleur sur 400 cordes





# Satin Façonné

Sur un peigne de 19 dents 0,55 de largeur

## Remiettage

1045 dents à 4 fils remis tiré sur 400 cordes

## Empoutage

10 chemins de 400 cordes plus 180 cordes du 11ème chemin empoutés tiré en 0,55 de largeur

## Colletage

400 crochets pour dessin

4 crochets vides

4 pour cordon

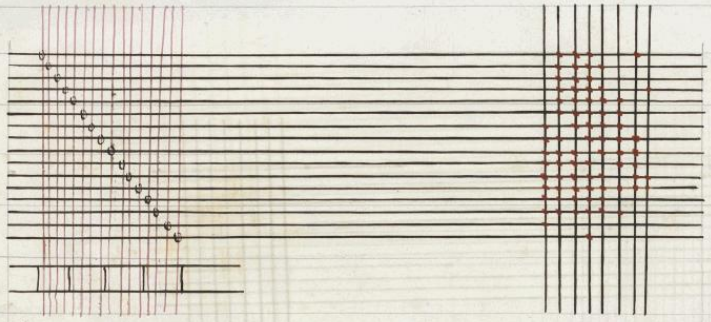
408

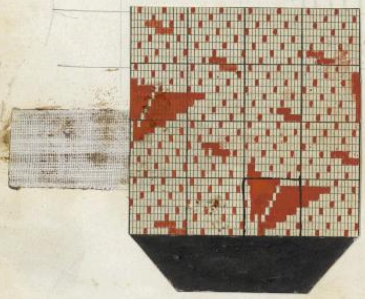
## Ourdissage

4180 fils dentelles. Organsin cuit blanc

## Lisage

Lac 4 couleur sur 400 cordes





# Simulé Ombré Façonné

Sur un peigne de 15 dents 0,55 de largeur

## Remettage

225 dents à 4 fils remis par 1 fil poil et 1 fil poil sur 400 cordes

## Empoutage

2 chemins de 400 cordes plus 100 cordes du 3ème chemin empoulé suivi en 0,55 de largeur

## Colletage

400 crochets par pour dessin

4 crochets vides

4 pour cordon

408

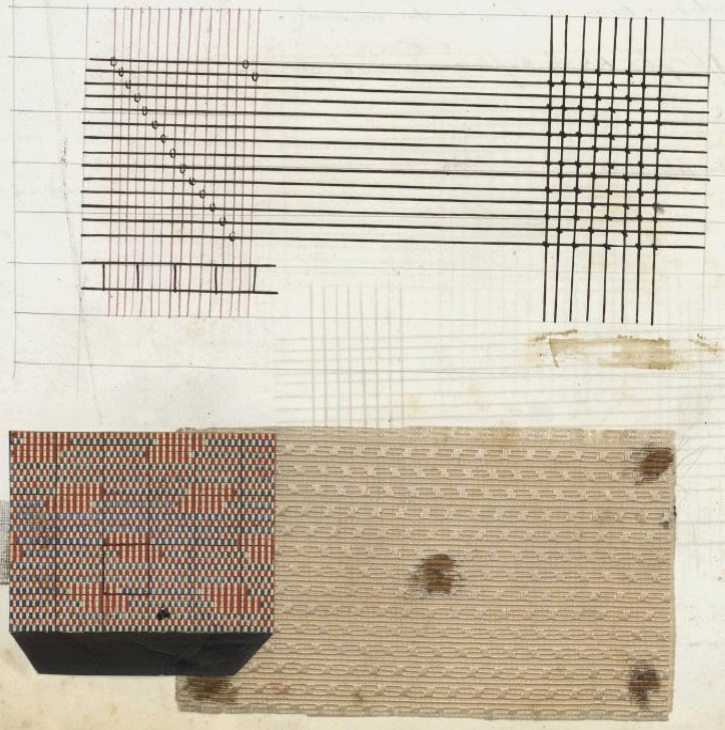
## Ourdissage

1er Ourdeau Effets. 1050 fils simples. Organsin cuit monde

2ème Ourdeau Cat. 1050 fils doubles. Organsin cuit monde

## Lisage

Lire le papier sur 400 cordes



# Simulé Ombré Façonné

Sur un peigne de 15 dents 0,55 de largeur

## Remettage

225 dents à 4 fils remis par 1 fil poil 1 fil poil sur 400 cordes

## Empoutage

2 chemins de 400 cordes plus 100 cordes du 3ème chemin empoutés suivi en 0,55 de largeur

## Colletage

400 crochets pr pour defiri

4 crochets vides

4 pour cordon

408

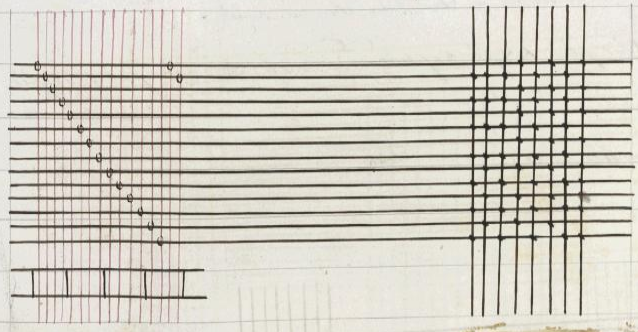
## Ourdissage

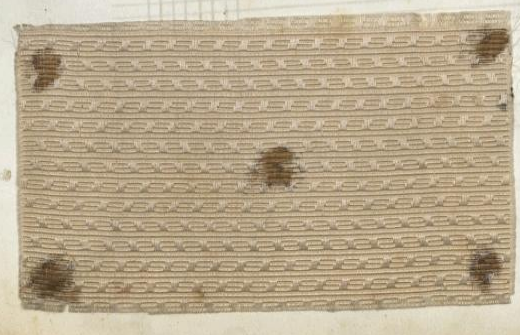
1er Rouleau Effetes. 1050 fils simples. Organsin cuit moulé

2ème Rouleau Coul. 1050 fils doubles. Organsin cuit moulé.

## Lisage

Lire le papier sur 400 cordes





# Veloutine

Sur un peigne de 15 dents 0,55 de largeur

## Remettage

825 dents à 4 fils remis par 1 fil pièce et 1 fil fait sur 400 cordes

## Empoutage

2 chaînons de 400 cordes plus 100 cordes du 3ème chaînon empoutés suivi en 0,55 de largeur

## Collétage

400 crochets pour dessin

4 crochets vides

4 pour cordon

408 crochets

## Ourdissage

1er Rouleau Effilés

160 fils blancs ombrés du sombre au clair et du clair au sombre

160 fils jaunes ombrés du sombre au clair et du clair au sombre

2ème Rouleau Coil

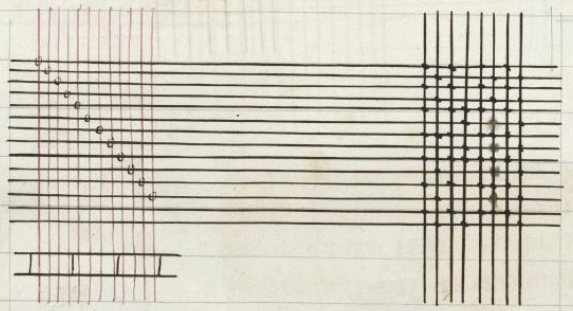
160 fils blancs ombrés du sombre au clair et du clair au sombre

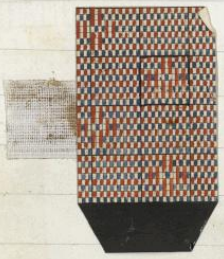
160 fils jaunes ombrés du sombre au clair et du clair au sombre

320 fils répétés 3 fois plus ~~185~~ fils 50 fils à ourder dans le même ordre font 1650 fils

## Lisage

Lire le papier sur 400 cordes





# Petit Façonné Lancé

Sur un peigne de 20 dents 0,55 de largeur

## Remettage

400 dents à 4 fils remis trois sur 1600 cordes

## Empoutage

11 chemins de 1600 cordes empoutés trois en 0,55 de largeur

## Colletage

1600 crochets pour dessin

4 crochets vides

4 pour cordon

1608

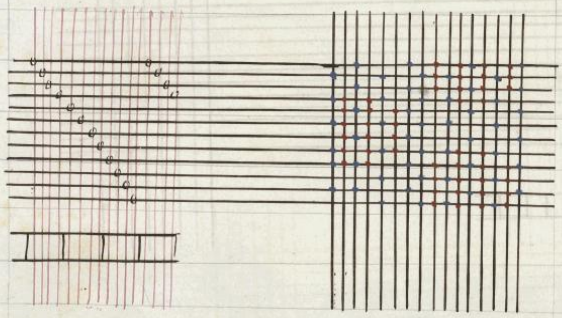
## Ourdissage

6400 fils doubles. Organsin cuit blanc

## Lisage

Coup de fond. Lire le bleu et faire taffetas sous le rouge

Coup de lame jaune ou orange. On a fait courir la corde 5 fois



# Marabout à Poil

Sur un peigne de 25 dents 0,55 de largeur

## Remettage

1375 dents à 2 fils remis par 1 fil poil 1 fil poil sur 400 cordes

## Empoutage

6 chemins plus 350 cordes du 7ème chemin empoutés suivi en 0,55 de largeur

## Collétage

400 crochets pour dessin

4 crochets vides

4 pour cordon

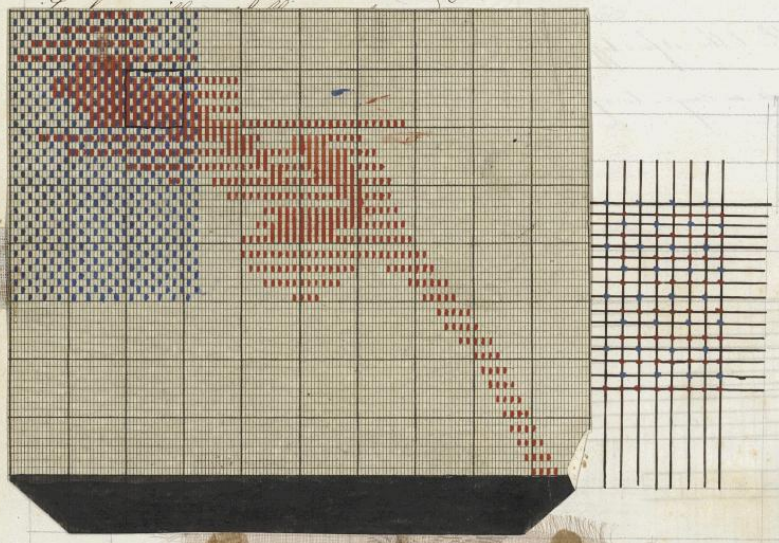
408 crochets

## Ourdissage

1er Rouleau Coffres. 1375 fils simples. Soie grège rose

2ème Rouleau Poil 1375 fils doubles. Organsin cuit blanc

## Lisage



# Marabout à Poil

Sur un peigne de 25 dents 0,55 de largeur

## Remettage

1375 dents à 2 fils remis par 1 fil pièce et 1 fil poil sur 400 cordes

## Empoulage

6 chemins plus 350 cordes du 7ème chemin empoulés suivi en 0,55 de largeur

## Colletage

400 cordelles pour dessin

24 cordelles vides

24 pour cordon

408 cordelles

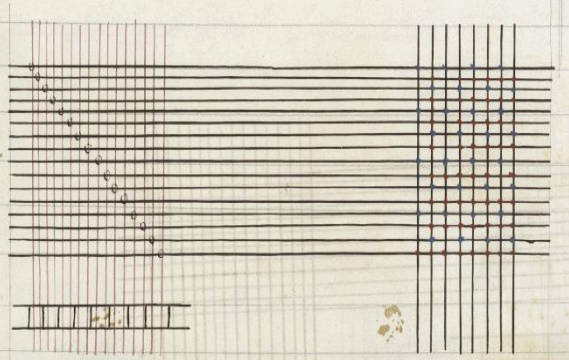
## Ourdissage

1er Rouleau Poil. 1375 fils simples. Soie grège rose

2ème Rouleau Bout 1375 fils doubles. Organsin cuit blanc

## Lisage

Lire le vermillon et le bleu sur 400 cordes.



# Repro Façonné

Sur un peigne de 18 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

1080 dents à 4 fils remis suivi sur 4400 cordes

## Empoutage

10 chemins de 400 cordes plus 320 cordes du 11ème chemin empoutés suivi 0,60 de largeur

## Colletage

400 crochets pour dessin

4 crochets vides

4 pour cordon

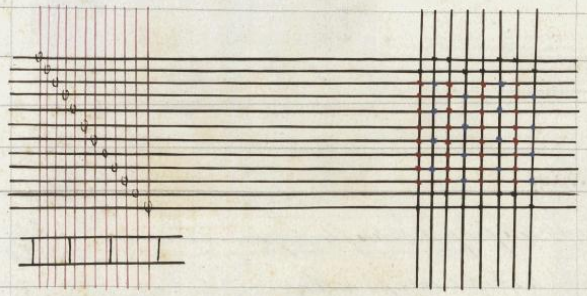
408 crochets

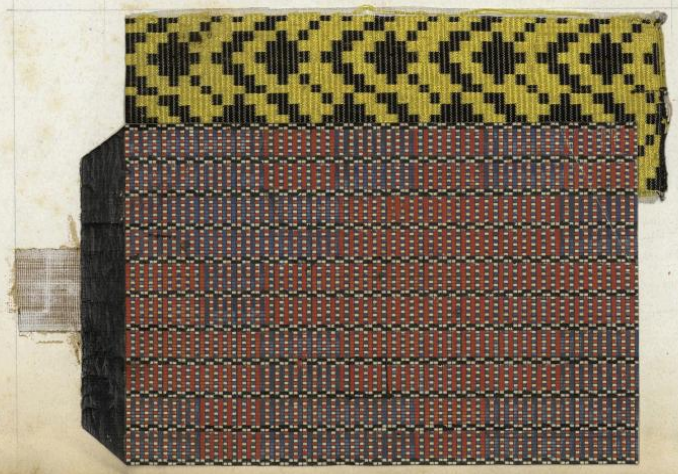
## Ourdissage

4320 fils doubles. Organsin cuit blanc

## Lisage

Lire la couleur sur 400 cordes. On a fait courir la carte 2 fois.





# Repas Façonné

Sur un peigne de 18 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

1080 dents à 2 fils remis deux sur 400 cordes

## Empoutage

10 chemins de 400 cordes plus 320 cordes en 11ème chemin empouté deux 0,60 de largeur

## Colletage

400 crochets pour defiss

4 crochets vides

4 pour cordon

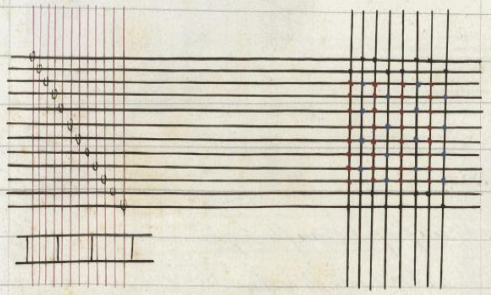
408 crochets

## Ourdissage

4320 fils doubles. Organsin cuit blanc

## Lisage

Lier la couleur sur 400 cordes. On a fait courir la carte 2 fois.



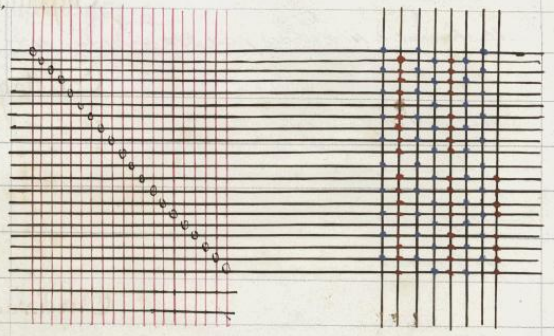
# Petit Façonné Lancé

Sur un peigne de 20 dents 0,55 de largeur

## Remettage

15 dents à 4 fils remis suivi sur 60 cordes
1 dent 1/2 à 4 fils " " " 6 "
1 dent à 4 fils " " " 4
1 dent à 4 fils " " " 4
1 dent à 4 fils " " " 4
1 dent à 4 fils " " " 4
1 dent à 4 fils " " " 4
1 dent à 4 fils " " " 4
1 dent à 4 fils " " " 4
1 dent 1/2 à 4 fils " " 6

25 dents répétés 44 fois font 1100 dents. 100 cordes

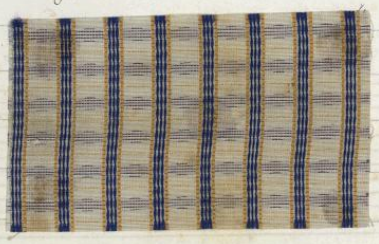


## Empoutage

2 chemins de 400 cordes plus 300 cordes du 1er 2me chemin empoutés suivi en 0,55 de largeur

## Colletage

400 crochets pour dessin
44 crochets vides
4 pour cordons
408 crochets

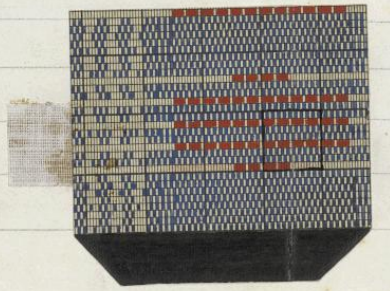


## Ourdissage

1er Moulin Gris: 76 fils répétés 44 fois font 3344 fils simples
2me Moulin Brut: 24 fils répétés 44 fois font 1056 fils doubles

## Lisage

Coup de lancé tire le rouge
Coup de fond tire le bleu



# Façonné Lancé

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 100 dents à 2 fils remis suivi sur 200 cordes

B 4 dents à 3 fils remis par 2 fils verts sur 8 cordes et 1 fil blanc sur le lisse

A 3 dents à 2 fils remis suivi sur 6 cordes

C 4 dents à 3 fils remis par 2 fils rouges sur 8 cordes et 1 fil blanc sur le lisse

3 dents comme A

4 dents comme B

3 dents comme A

4 dents comme C

3 dents comme A

4 dents comme B

132 dents répétés 9 fois font 1188 dents (il reste 12 dents vides au peigne)

## Empoutage

9 chemins de 400 cordes empouté suivi 0,60 de largeur

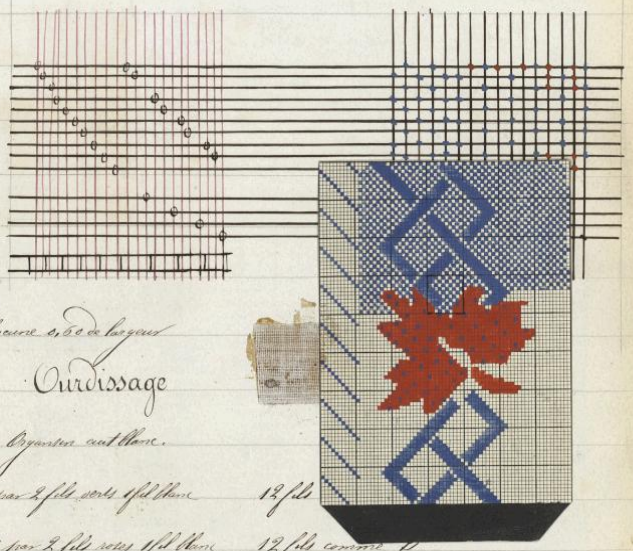
## Colletage

264 crochets pour dessin

136 crochets vides

4 pour cordon

404



## Lissage

4 lisses à coulisse de 45 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

1re Ourdeur Voie. 2015 fils doubles. Organsin cuit blanc.

2ème Ourdeur Bol. A 12 fils ourdis par 2 fils verts 1 fil blanc 12 fils

B 12 fils ourdis par 2 fils roses 1 fil blanc 12 fils comme D

12 fils comme A. Bol. 6 fils répétés 9 fois font 576 fils.

## Lisage

Coup de fond. Lire le bleu et faire suivre l'armure taffetas sous le lancé

Coup de lancé. Lire le vermillon

# Façonné Lancé

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 100 dents à 2 fils remis suivi sur 200 cordes

B 4 dents à 3 fils remis par 2 fils verts sur 8 cordes et 1 fil blanc sur 4 lisses

A 3 dents à 2 fils remis suivi sur 6 cordes

C 4 dents à 3 fils remis par 2 fils rouges sur 8 cordes et 1 fil blanc sur 4 lisses

3 dents comme A

4 dents comme B

3 dents comme A

4 dents comme C

3 dents comme A

4 dents comme B

132 dents répétés 9 fois font 1188 dents (il reste 12 dents vides au peigne)

## Empoutage

9 chemins de 400 cordes empoutés suivi 0,60 de largeur

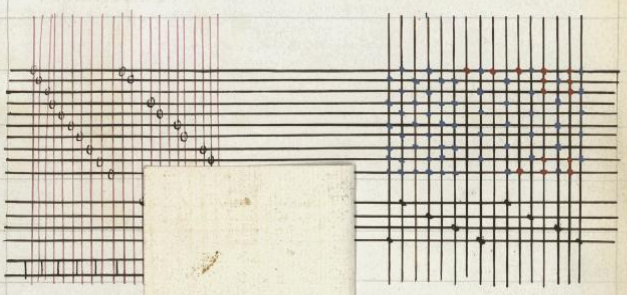
## Colletage

264 crochets pour dessin

136 crochets vides

4 pour cordon

404



## Lissage

4 lisses à coulisse de 45 mailles chacune 0,60 de large

## Ourdissage

1re Rouleau bois. 2015 fils doubles. Organsin cuit blanc

2ème Rouleau bois. A 12 fils ourdis par 2 fils verts 1 fil [illegible] A

B 12 fils ourdis par 2 fils verts 1 fil [illegible] 12 fils comme B

12 fils comme A. Total 60 fils répétés 9 fois font 540 fils.

## Lisage

Coup de fond. Lier le bleu et faire suivre l'armure taffetas sous le lancé

Coup de lancé. Lier le vermillon

# Taffetas à bandes satinées

Sur un peigne de 24 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 80 dents à 3 fils remis suivi sur 6 lisses à coulisse
B 4 dents à 6 fils remis suivi sur 24 cordes
C 2 dents à 2 fils sur 4 cordes.

| | |
|---|---|
| 4 dents comme B | 2 dents comme C |
| 2 dents comme C | 4 dents comme B |
| 4 dents comme B | 2 dents comme C |
| 2 dents comme C | 4 dents comme B |
| 4 dents comme B | 2 dents comme C |
| 2 dents comme C | 4 dents comme B |
| 4 dents comme B | 2 dents comme C |
| 2 dents comme C | 4 dents comme B |
| 4 dents comme B | 2 dents comme C |
| 80 dents comme A | 4 dents comme B |
| 4 dents comme B | 228 dents répétés 6 fois font 1368 dents (il reste 72 dents vides au peigne) |

## Empoutage

6 chemins de 328 cordes 0,60 de largeur

## Collétage

328 crochets pour dessin
684 crochets cordes
12 pour les lisses
4 pour cordon
1028 crochets

## Lissage

6 lisses à coulisse de 720 mailles chacune 0,60 de largeur.

## Ourdissage

1er Rouleau Croix

240 fils violets

20 fils blancs

240 fils violets

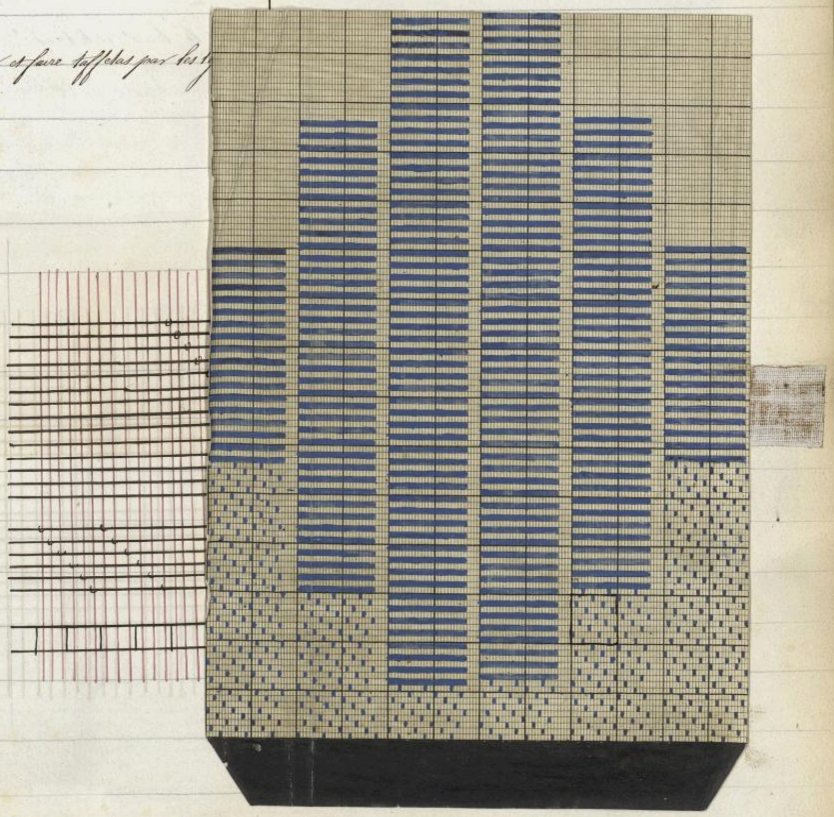
20 fils blancs

2ième Rouleau Satin

| | |
|---|---|
| 24 fils rouges ombrés du semble au clair | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 1440 fils | 1440 fils |
| | 1440 |
| | 288 fils doubles répétés 6 fois font 1728 fils |

## Lisage

Lire la couleur et faire taffetas pour les t



## Ourdissage

1er Morceau Croisé

240 fils violets

20 fils blancs

240 fils violets

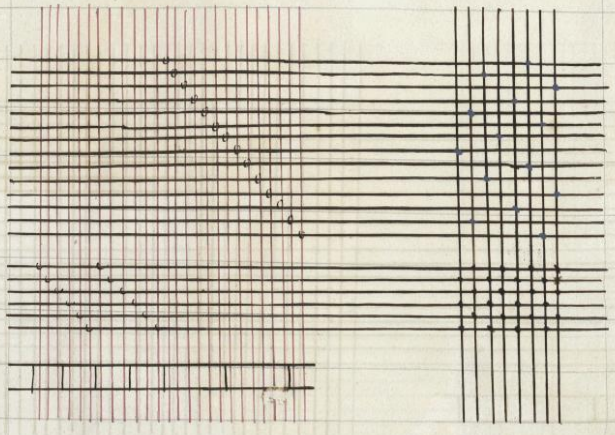
20 fils blancs

2ème Morceau Satin

| | |
|---|---|
| 24 fils rouges ombrés du sombre au clair | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 24 fils rouges | 24 fils rouges |
| 1656 fils | 1656 fils |
| | 1656 |
| | 288 fils doubles répétés 6 fois font 1728 fils |

## Lisage

Lire la couleur et faire taffetas par les lisses.



# Gros de Tours lancé broché.

Sur un peigne de 18 dents au centimètre 0,60 de longueur

## Remettage

1080 dents à 4 fils remis tuvé sur 4 00 cordes

## Empoutage

10 chemins de 400 cordes plus 320 cordes du 11ème chemin 0,60 de longueur

## Colletage

400 crochets pour dessin

4 crochets vides

4 pour cordon

408 crochets

## Ourdissage

4320 fils doubles. Organsin cuit noir

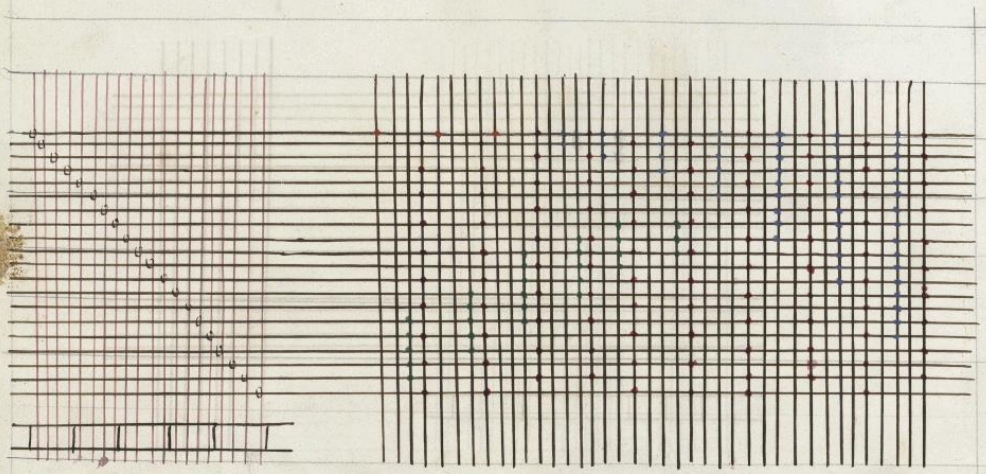
## Lisage

Coup de fond. Lisse le carmine et faire suivre l'armure sous le lancé et le broché

Coup de lancé. Lisse le vert

1er coup de broché. Lisse le bleu

2ème coup de broché. Lisse le vermillon



# Marquise ou étoffe pour Carosse.

Sur un peigne de 20 dents au centimètre 110 de largeur

## Remettage

200 dents à 3 fils remis par 1 fil poil, 1 fil poil, 1 fil pièce, 1 fil poil, les fils pièces sont remis sur 4 lisses et les fils poils sur 400 cordes.

200 dents répétés 11 fois font 2200.

## Empoutage

11 chemins de 400 cordes empoutés sur 110 cent. de largeur

## Colletage

400 crochets pour dessin

4 crochets vides

2 pour les lisses

2 pour cordons

408 crochets

## Lissage

4 lisses à embuse de 550 mailles chacune 110 cent. de largeur

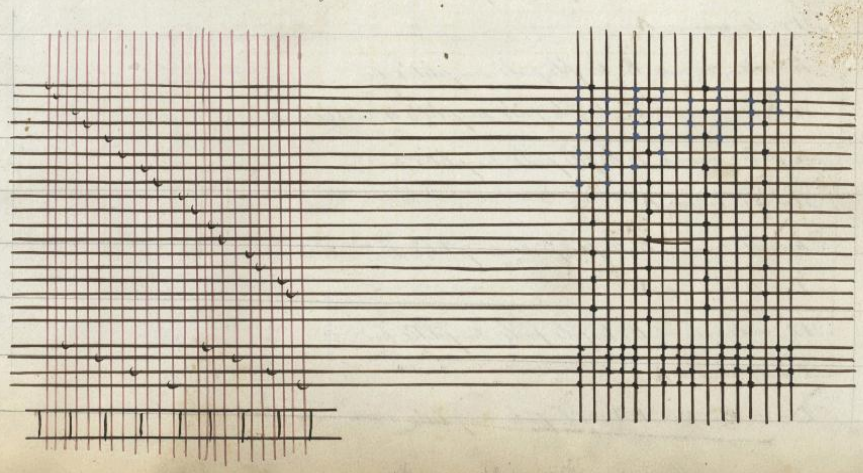
## Lisage

Coup de gros coton pour lier la pièce

Coup de lancé lier la couleur pour lier les lisses

Coup de coton fin lier le poil pour faire suivre l'armure sous le lancé et les lisses restent en fond

Coup de lancé lier la couleur pour lier les lisses.



# Mexicaine

Sur un peigne de 21 dents au cent. 0,50 de largeur

## Remettage

A 31 dents à 4 fils remis sur 4 lisses N°1

B 4 dents à 8 fils remis par 1 fil pièce, 1 fil poil simplété, les fils pièces sont remis sur les 4 lisses à coulisse et les fils poils sur 8 cordes.

C 4 dents à 8 fils remis par 1 fil pièce et 1 fil poil simplété et 1 fil poil doublété, les fils pièces sont remis sur les 4 lisses N°1 et les fils poils simplétés sur 8 cordes 1re corps et les fils poils doublétés sur 8 cordes 2ème corps

| | 1er Corps 8 | 2e Corps 8 | Cordes |
|---|---|---|---|
| 4 dents comme B les fils simplétés sur | 8 | " | |
| 31 dents comme A | | | |
| 2 dents comme B, les fils simplétés sur | 4 | " | |
| 2 dents comme A | | | |
| 12 dents comme B les fils poils simplétés sur ~~24~~ | 24 | " | |
| 2 dents comme A | | | |
| 2 dents comme B, les fils poils simplétés sur | 4 | | |
| 31 dents comme A | | | |
| 4 dents comme B, les fils poils simplétés sur | 8 | | |
| 16 dents comme C, les fils poils simplétés et doublétés sur | 32 | 32 | |
| 4 dents comme B les fils poils simplétés sur | 8 | | |
| 31 dents comme A | | | |
| 2 dents comme B, les fils poils simplétés sur | 4 | | |
| 2 dents comme A | | | |
| 12 dents comme B, les fils poils simplétés sur | 24 | | |
| 2 dents comme A | | | |
| 2 dents comme B, les fils poils simplétés sur | 4 | | |
| 31 dents comme A | | | |
| 4 dents comme B, les fils poils simplétés sur | 8 | | |
| 4 dents comme C, les fils poils simplétés et doublétés sur | 8 | 8 | |
| 4 dents comme B les fils poils simplétés sur | 8 | | |
| 31 dents comme A | | | |
| 2 dents comme B les fils poils simplétés sur | 4 | | |
| 2 dents comme A | | | |
| 12 dents comme B, les fils poils simplétés sur | 24 | | |
| 2 dents comme A | | | |
| 2 dents comme B les fils poils simplétés sur | 4 | | |

| | 1er Corps | 2e Corps |
|---|---|---|
| 31 dents comme A | | |
| 4 dents comme B, les fils pairs simplétés sur | 8 | 8 |
| 16 dents comme C, les fils pairs simplétés et doublétés sur | 32 | 32 |
| 4 dents comme B, les fils pairs simplétés sur | 8 | |
| 31 dents comme A | | |
| 2 dents comme B, les fils pairs simplétés sur | 4 | |
| 2 dents comme A | | |
| 12 dents comme B, les fils pairs simplétés sur | 24 | |
| 2 dents comme A | | |
| 2 dents comme B, les fils pairs simplétés sur | 4 | |

400 dents répétés 3 fois font 1200 dents

## Empoulage

1er Corps. 3 chemins de 372 cordes empoulé sur 0,56c de largeur

2me Corps. 3 chemins de 80 cordes empoulé sur 0,56c de largeur

## Colletage

372 cordets pour dessin 1er Corps

80 cordets pour dessin 2me Corps

456 cordets aides

8 pour les lisses

4 pour cordon

869 cordets

## Lissage

4 lisses à cadre de 1200 ouailles chacune 0,56c de largeur

## Ourdissage

1er Morceau Pièce

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 96 fils blancs | 4 8 fils rouges | 96 fils blancs | 12 fils rouges | 8 fils blancs |
| 4 fils rouges | 8 fils blancs | 8 fils rouges | 8 fils blancs | 12 fils rouges |
| 8 fils blancs | 8 fils rouges | 8 fils blancs | 4 fils rouges | 104 fils blancs |
| 12 fils rouges | 96 fils blancs | 4 8 fils rouges | 96 fils blancs | 12 fils rouges |
| 56 fils blancs | 4 fils rouges | 8 fils blancs | 8 fils rouges | 8 fils blancs |
| 12 fils rouges | 8 fils blancs | 8 fils rouges | 8 fils blancs | 4 fils rouges |
| 8 fils blancs | 12 fils rouges | 96 fils blancs | 4 8 fils rouges | 96 fils blancs |
| 4 fils rouges | 104 fils blancs | 4 fils rouges | 8 fils blancs | 8 fils rouges |
| 96 fils blancs | 12 fils rouges | 8 fils blancs | 8 fils blancs | 8 fils blancs |
| 8 fils rouges | 8 fils blancs | 12 fils rouges | 96 fils blancs | 4 8 fils rouges |
| 8 fils blancs | 4 fils rouges | 56 fils blancs | 4 fils rouges | 8 fils blancs . 8 fils rouges |

Le total est de 1600 fils doubles répétés 3 fois font 4800 fils. Organsin cuit

2ième Rouleau Poil

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 6 fils roses foncés | 32 fils roses clairs | 32 fils roses clairs | 6 fils roses foncés | 24 fils roses foncés |
| 2 fils carmins | 4 fils verts foncés | 6 fils roses foncés | 32 fils roses clairs | 4 fils verts foncés |
| 16 fils verdis 1 fil vert 1 fil carmin | 24 fils roses foncés | 2 fils carmins | 8 fils verts | 16 fils verdis 1 fil vert 1 fil carmin |
| | 4 fils verts foncés | 16 fils verdis 1 fil carmin et 1 fil vert | 16 fils verdis 1 fil vert foncé, 1 fil carmin | 8 fils verts |
| 2 fils carmins | 16 fils verdis 1 vert 1 car. | | | |
| 6 fils roses foncés | 8 fils verts | 2 fils carmins | 4 fils verts foncés | 32 fils roses clairs. |

Le Ctel est de 352 fils doubles répétés 3 fois font 1050 fils. Organsin cuit.

Lisage

Lire le papier sur les 2 corps et le noir sur le 2ième et faire taffetas par les 8 fils.

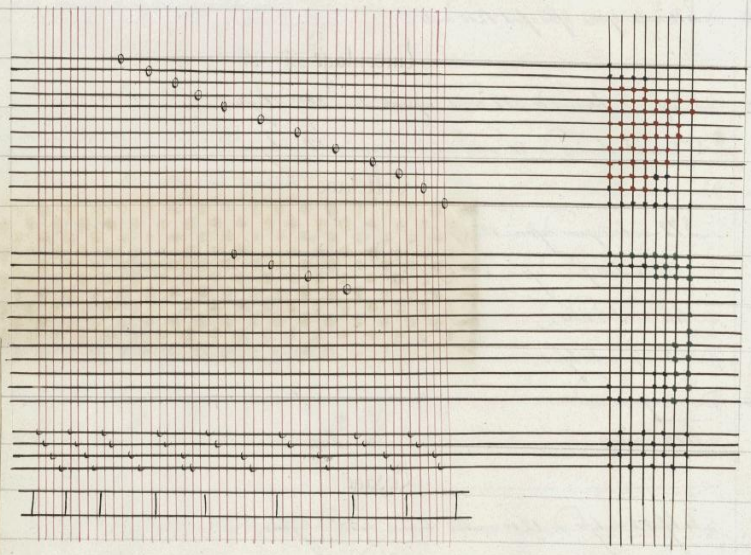
2ième Rouleau Fond

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 6 fils roses foncés | 32 fils roses clairs | 32 fils roses clairs | 6 fils roses foncés | 24 fils roses foncés |
| 2 fils carmins | 16 fils verts foncés | 6 fils roses foncés | 32 fils roses clairs | 16 fils verts foncés |
| 16 fils verdis 1 fil vert 1 fil | 24 fils roses foncés | 2 fils carmins | 8 fils verts | 16 fils verdis 1 fil vert |
| carmin | 16 fils verts foncés | 16 fils verdis 1 fil | 16 fils verdis 1 fil | 1 fil carmin |
| 2 fils carmins | 16 fils verdis 1 vert 1 car. | carmin et 1 fil vert | vert foncé, 1 fil vert clair | 8 fils verts |
| 6 fils roses foncés | 8 fils verts | 2 fils carmins | 16 fils verts foncés | 32 fils roses clairs. |

Le tout est de 352 fils doubles répétés 3 fois font 1056 fils. Organsin cuit.

Lisage

Lire le papier sur les 2 corps et le noir sur le 2ième et faire taffetas par les lisses.



# Ouateline

Sur un peigne de 20 dents 0,04 de largeur

## Remettage

A 8 dents à 10 fils remis par 1 fil pièce, 1 fil poil, 1 fil de liage ( les fils pièces et les fils poils sont remis sur 64 cordes et les fils de liage sur 4 lisses à coulisse)

B 384 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil de liage ; les fils pièces sont remis sur 136 cordes, les fils de liage sur 4 lisses à coulisse

8 dents comme A

384 dents comme B

392 dents répétés 4 fois font 1176 (il reste 24 dents vides au peigne)

## Empoutage

4 chemins de 400 cordes empoutés sur 0,80 de largeur

## Collelage

400 cordelettes pour dessin

4 cordelettes vides

2 pour les lisses

2 pour cordon

408 cordelettes

## Lissage

4 lisses à coulisse de 544 mailles chacune 0,80 de largeur

## Ourdissage

1er Montant Pièce. 336 fils répétés 4 fois font 1344 fils

2me Montant Poil. 64 fils répétés 4 fois font 256 fils

3me Montant Liage. 168 fils répétés 4 fois font 2352 fils.

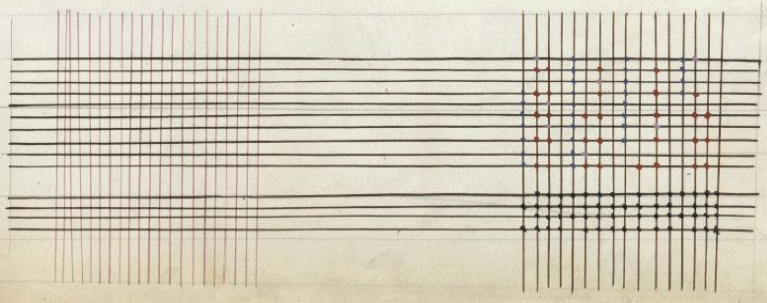
## Lisage

Coup de gros cotons. La pièce reste en fond et les lisses tiennent

1er Coup de fond. Lever le rouge et le rose et faire tirer les lisses

2me Coup de fond. Lever le rouge et le rose et faire lever les lisses

Coup de lisseré. Lever le bleu et faire trappes par les lisses



48

# Satin Liseré dit Florentine

Sur un peigne de 30 dents 0,56 de largeur

## Remettage

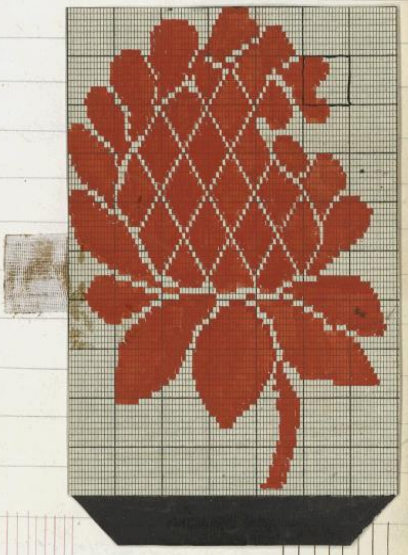
240 dents à 4 fils remis sur 1480 cordes à 2 fils au maillon et piquées ensuite sur 8 lisses de liée pour satin.
240 dents répétés 7 fois font 1680 dents.

## Empoutage

7 chemins de 1480 cordes empoutés sur 0,56 de largeur

## Colletage

1480 cordelles pour dessin
12 — vides
16 pour les lisses
4 pour cordon
512 cordelles

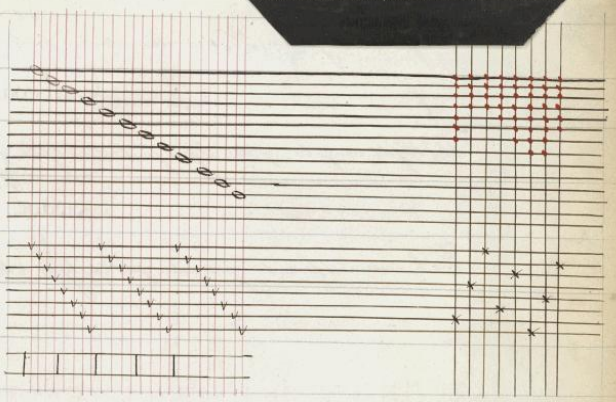


## Lisage

8 lisses à cordelles de 240 mailles chacune 0,56 de largeur

## Ourdissage

48 fils verts
160 fils blancs
48 fils verts
224 fils rouges
48 fils verts
160 fils blancs
224 fils rouges
960 fils répétés 7 fois font 6720 fils



## Lisage

Sur la couleur et faire 1er pas satin pour les lisses de liée

Satin riche pour robe

# Satin riche pour robe

Sur un peigne de 20 dents 0,55 de largeur

## Remettage

286 dents à 6 fils remis deux sur 552 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 8 lisses de lisé

280 dents répétés 5 fois font 1430 dents.

## Empoutage

5 chemins de 552 cordes empoutés sur 0,55 de largeur

## Colletage

552 crochets pour dessin

36 — rides

8 — pour les lisses

4 — pour cordon

600 crochets

## Lissage

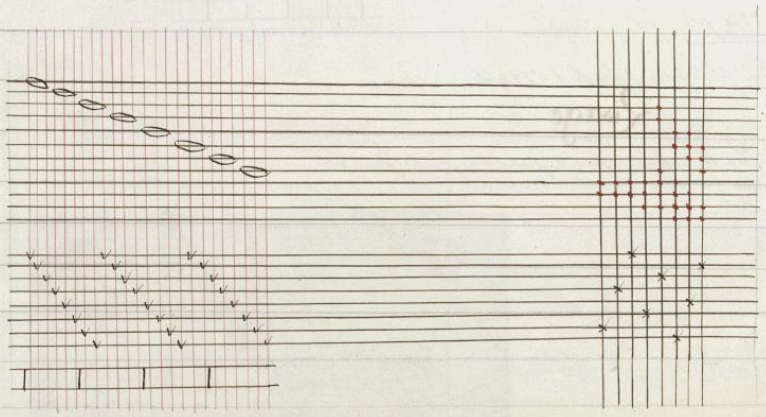
8 lisses à coulisse de 552 mailles chacune 0,55 de largeur

## Ourdissage

1710 fils simples répétés 5 fois font 8550 fils. Organsin cuit made

## Lisage

Lire la couleur et faire 1er pas satin par les lisses de lisé



# Gourgourand façonné

Sur un peigne de 16 dents 0,55 de largeur

## Remettage

A. 16 dents à 2 fils remis suivi sur 32 cordes à 1 fil au maillon et passés ensuite sur 2 lisses de bois pour satin.

B. 3 dents à 1 fil remis suivi sur 2 lisses n° 2

C. 3 dents à 1 fil remis suivi sur 2 lisses n° 3

3 dents comme B

3 dents comme C

3 dents comme B

16 dents comme A

3 dents comme B

3 dents comme C

3 dents comme B

3 dents comme C

3 dents comme B

672 dents répétés 14 fois font 2688 dents Celles reste 12 cordes au peigne.

## Empoutage

14 chemins de 64 cordes empoutés suivi 0,55 de largeur

## Colletage

64 crochets pour dessin

10 — cordes

14 — pour les lisses satin

8 — pour les lisses repos

4 — pour cordon

100 crochets

## Lissage

2 lisses à coulisse n° 1 de 448 mailles chacune 0,55 de largeur

2 lisses à coulisse n° 2 de 504 mailles chacune 0,55 de largeur

2 lisses à coulisse n° 3 de 336 mailles chacune 0,55 de largeur

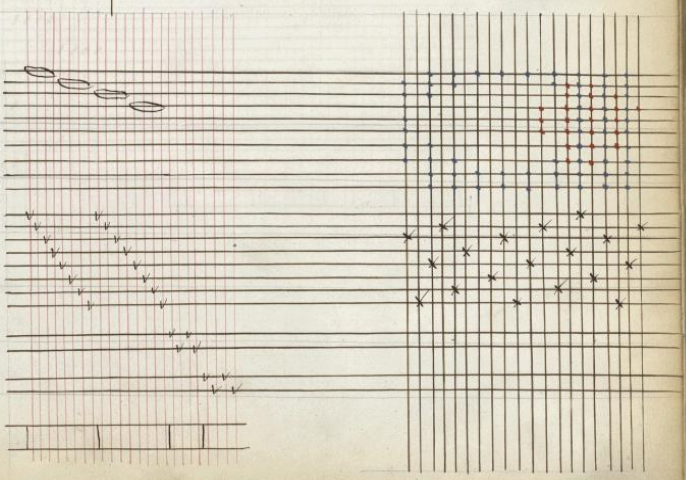
1er Rouleau Satin. 35 Rlefils simples

2ème Rouleau Repos 168 Rlefils doubles

## Lisage

Coup de trame rouge. Lever le rouge et faire 1er pas satin par les lisses de bois et 1er pas repos par les lisses n° 2 et 3.

Coup de trame jaune. Lever le bleu et faire 2ème pas satin par les lisses de bois et 2ème pas repos par les lisses n° 2 et 3



Satin lancé

# Satin lancé

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

150 dents à 8 fils remis deux sur 600 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 16 lisses de bois pour satin, lesquelles répétés 8 fois font 1200 dents.

## Empoutage

8 chemins de 600 cordes empoutés deux 0,60 de largeur

## Colletage

600 cordelles pour dessin
80 — cordes
16 pour les lisses
8 pour cordon
500 cordelles

## Lissage

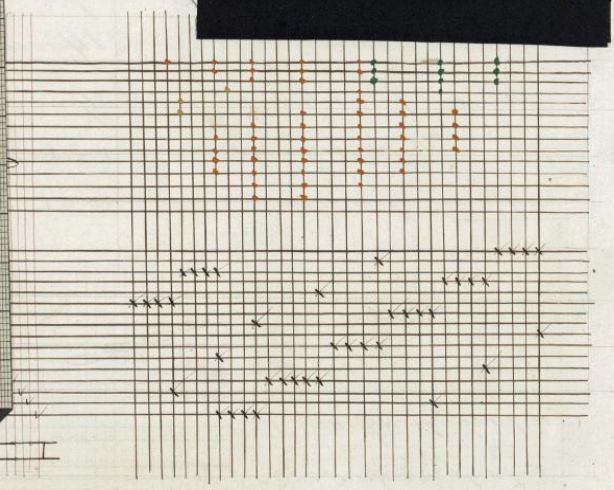
16 lisses à cul de 600 275 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

1200 fils simples répétés 8 fois font 9600 fils. Organsin cuit noir

## Lisage

Coup de fond pure satin de 8 par les 16 lisses de bois
1re coup de lancé bas 8 jaune pure bois sur des 16 lisses
2ème coup de lancé bas 8 mine orange id
3ème coup de lancé bas 8 vert id



Satin lancé

# Satin lancé

Sur un peigne de 20 dents 1,60 de largeur

## Remettage

150 dents à 8 fils remis deux sur 600 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 16 lisses de bois pour satin, lesquelles répétés 8 fois font 1200 dents.

## Empoutage

8 chemins de 600 cordes empoutés deux 1,60 de largeur

## Colletage

600 maillons pour dessin

80 — cordes

16 pour les lisses

4 pour carton

500 maillons

## Lissage

16 lisses à coulisse de 225 mailles chacune 1,60 de largeur

## Ourdissage

1200 fils simples répétés 8 fois font 9600 fils. Organsin cuit noir

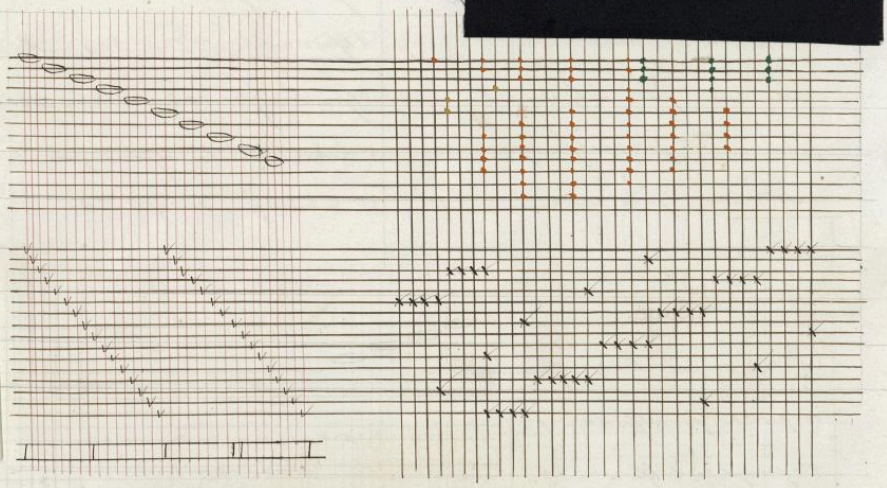
## Lisage

Coup de fond faire satin de 8 par les 16 lisses de bois

1er coup de lancé levée le jaune faire bois avec des 16 lisses

2ème coup de lancé levée le mine orange id

3ème coup de lancé levée le vert id



# Damassade

Sur un peigne de 18 dents 0,60 de largeur

## Remettage

108 dents à 3 fils remis suivi sur 108 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 6 lisses de levé et sur 6 lisses de rabat, lesquelles répétés 10 fois font 1080 dents.

## Empoutage

10 chemins de 108 cordes empoutés sur 0,60 de largeur

## Colletage

108 crochets pour dessin
284 cordes
12 pour les lisses
4 pour cordon
408 crochets

## Lissage

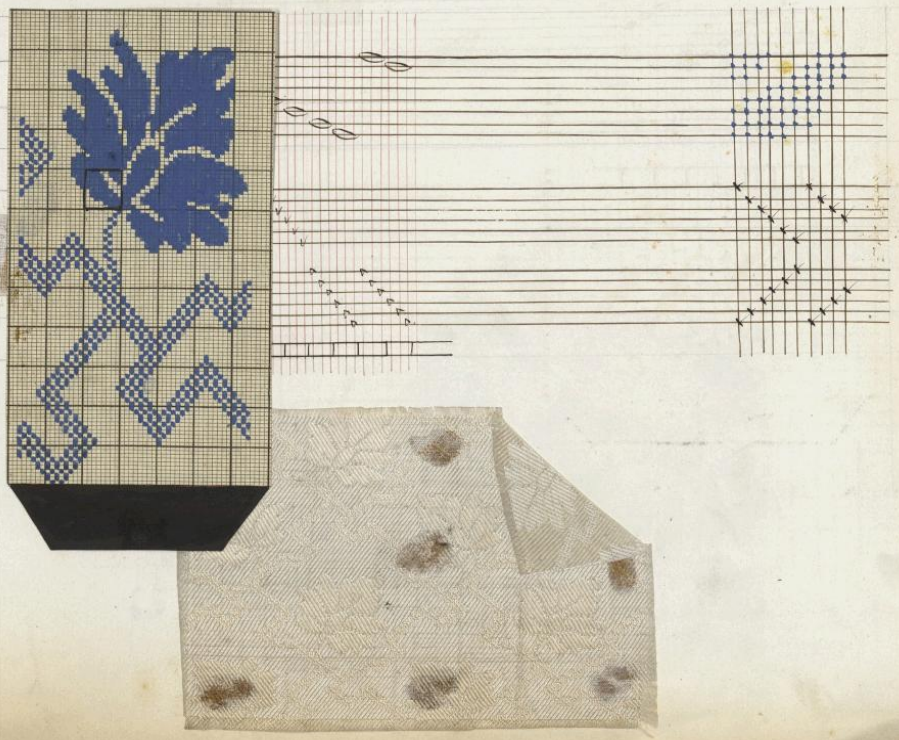
6 lisses à coulisse de 162 mailles chacune 0,60 de largeur
6 lisses à coulisse de 162 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

324 fils répétés 10 fois font 3240 fils. Organsin cent mode

## Lisage

Lier la couleur et faire 1er pas croisé par les 6 lisses de levé et les 6 lisses de rabat.



# Damassade

Sur un peigne de 18 dents 0,60 de largeur

## Remettage

108 dents à 3 fils remis suivi sur 108 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 6 lisses de levée et sur 6 lisses de rabat, lesquelles répétés 18 fois font 1080 dents.

## Empoutage

10 d chemins de 108 cordes empoutés sur 0,60 de largeur

## Colletage

108 crochets pour satin
288 cordes
12 pour les lisses
4 pour cordon
408 crochets

## Lissage

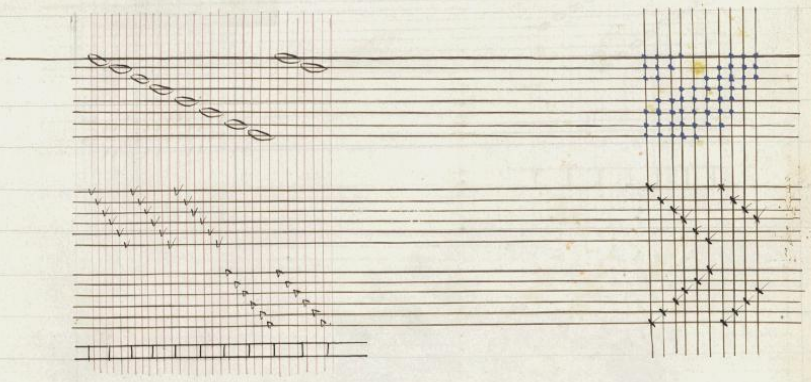
6 lisses à coulisse de 102 mailles chacune 0,60 de largeur
6 lisses à coulisse de 102 mailles chacune 0,60 de largeur

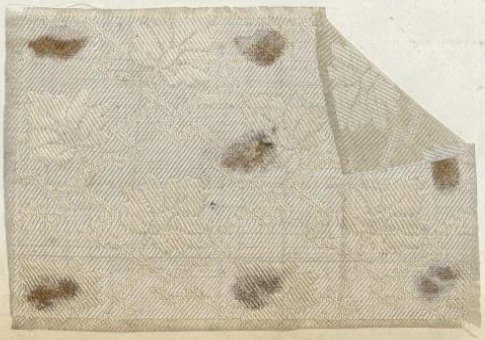
## Ourdissage

324 fils répétés 18 fois font 3240 fils. Organsin cuit mode

## Lisage

Lire la couleur et faire 1er pas serré par les 6 lisses de levée et les 6 lisses de rabat.





Droguet simple

# Droguet simple.

Sur un peigne de 15 dents 1/2 0,56 de largeur

## Remettage

140 dents à 4 fils remis suivi sur 280 cordes à 2 fils au maillon et passés ensuite sur 4 lisses de bord pour taffetas
140 dents répétés 7 fois font 980 dents.

## Empoutage

7 chemins de 280 cordes empoutés suivi 0,56 de largeur

## Colletage

280 crochets pour dessin
120 rives
4 pour les lisses
4 pour cordon
408 crochets

## Lissage

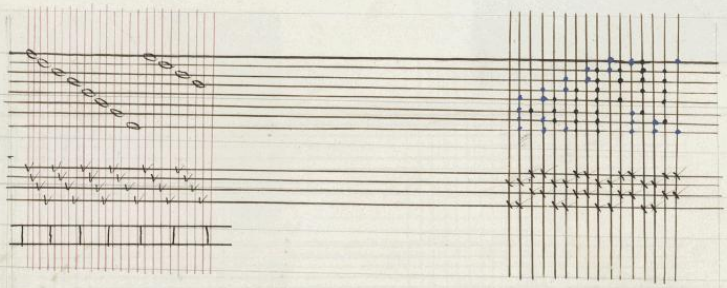
4 lisses à coulisse de 980 mailles chacune 0,56 de largeur

## Ourdissage

56 fils répétés 6 fois font 3920 fils simples.

## Lisage

Coup de trame blanche, lisse bleu et force 1er pas taffetas
Coup de trame grenatte, lisse brun et force même pas taffetas.



# Droguet liseré double corps.

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur.

## Remettage

80 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces 1 fil poil, les fils pièces par 2 fils au maillon et les fils poils par 1 fil au maillon, les fils pièces sur 160 cordes et passés ensuite sur les lisses de liseé pour rayé, les fils poils sur 160 cordes 2ème corps.

80 dents répétés 12 fois font 960 dents.

## Empoutage

160 cordes 1er corps empoutés sur 0,60 de largeur

160 160 cordes 2ème corps empoutés sur 0,60 de largeur

## Colletage

160 cordelets pour défaire 1er corps

160 cordelets pour défaire 2ème corps

120 — vides

4 pour les lisses

4 pour cordon

448 cordelets

## Ourdissage

1er Rouleau Pièce.

320 fils répétés 12 fois font 3840 fils

2ème Rouleau Poil

160 fils répétés 12 fois font 1920 fils.

## Lissage

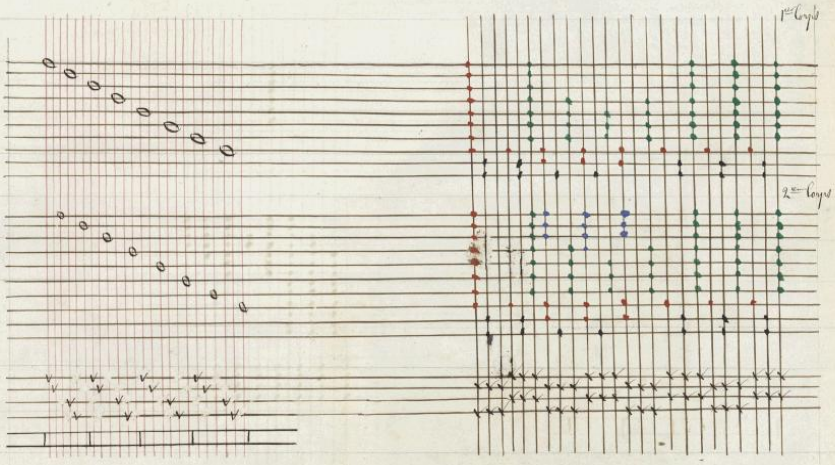
24 lisses à conduire de 960 mailles chacune 0,60 de largeur

## Lisage

Corps de fond lier le noir vert sur les 2 corps, le carmin sur le 2ème et faire taffetas par les 24 lisses de liseé

Corps de trame blanche lier le noir sur les 2 corps, le bleu sur le 2ème et faire même pas taffetas

Corps de trame jaune, vert, groseille, lier le rouge sur les 2 corps et faire même pas taffetas.



Droguet double poils lancé

# Droguet double poils lancé.

Sur un peigne de 18 dents 0,60 de largeur

## Remettage

65 dents à 6 fils remis par 1 fil piqué, 1 fil poil simple, 1 fil poil doublé, les fils piqués par 1 fil au maillon sur 132 cordes et passés ensuite sur les lisses de liage pour taffetas, les fils poils par 2 fils au maillon sur 132 cordes

65 dents répétés 15 fois font 975 dents (il reste 5 dents vides au peigne)

## Empoutage

15 chemins de 132 cordes 1re corps empoutés sur 0,60 de largeur

15 chemins de 132 cordes 2me corps empoutés sur 0,60 de largeur

## Lissage

16 lisses à coulisse de 350 mailles chacune 0,60 de l.

## Ourdissage

1er Rouleau Piqué

96 fils répétés 15 fois font 1440 fils

2ème Rouleau Poil

182 fils répétés 15 fois font 2730 fils. Ensuite cent blanc

## Colletage

132 cordes pour lisses 1re corps

132 cordes pour lisses 2ème corps

132 crochets vides

8 — pour les lisses

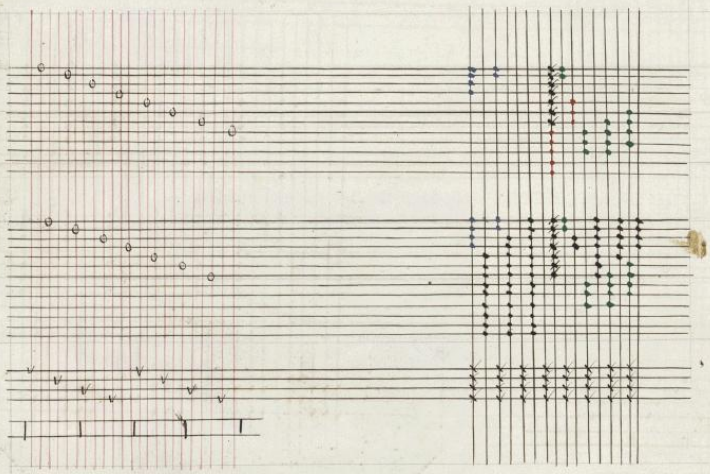
4 — pour cordon

408 crochets

## Lisage

Coupe de fond lire le noir sur le 2ème corps, le rouge sur le 1er et le papier sur les 2 corps, les lisses restent en fond

Coupe de lancé mettre en rouge lire le vert et le bleu sur les 2 corps et faire lever les lisses.



Droguet satiné

# Droguet Satiné.

Sur un peigne de 16 dents 0,60 de largeur

## Remettage

120 dents à 12 fils remis par 2 fils pinces, 4 fils perles, les fils pinces par 2 fils au maillon sur 120 cordes doubles et passés ensuite sur 4 lisses de levée pour taffetas, les fils perles par 4 fils au maillon sur 120 cordes doubles et passés ensuite sur 8 lisses de levée pour satin.

120 dents répétés 8 fois font 960 dents.

## Empoutage

8 chemins de 120 cordes 1re corps 0,60 de largeur

8 chemins de 120 cordes 2me corps 0,60 de largeur

## Collétage

120 crochets pour lisses 1re corps

120 crochets pour lisses 2me corps

110 — aides

16 pour les lisses satins

8 pour les lisses taffetas

4 pour cordon

40 8 crochets

## Lissage

4 lisses à contlisse de 960 mailles chacune 0,60 d.l.

8 lisses à contlisse de 960 mailles chacune 0,60

## Ourdissage

1re Rouleau Pièce

480 fils répétés 8 fois font 3840 fils

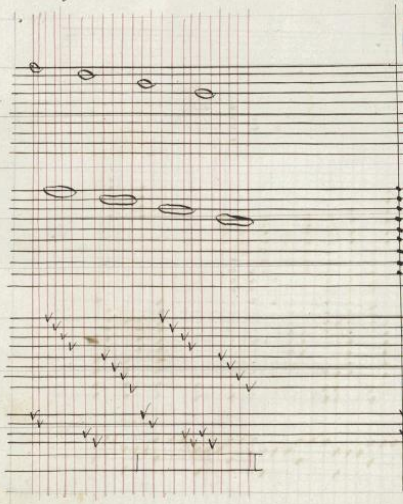
2me Rouleau Fond

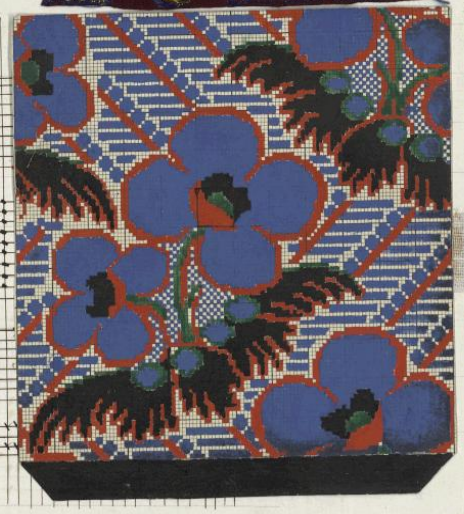
960 fils répétés 8 fois font 7680 fils

## Lisage

Coup de trame bleu sur le rouge sur les 2 corps, le papier sur les 2 corps, faire taffetas par les 4 lisses de levée et satin par les 8 lisses

Coup de trame jaune sur le vert sur les 2 corps, le noir sur le 2me et faire taffetas par les lisses.





# Droguet Satiné.

Sur un peigne de 16 dents 0,60 de largeur

## Remettage

120 dents à 12 fils remis par 2 fils pirés, 4 fils poils, les fils pirés par 2 fils au maillon sur 120 cordes doubles et passés ensuite sur 4 lisses de levée pour taffetas, les fils poils par 4 fils au maillon sur 120 cordes doubles et passés ensuite sur 8 lisses de levée pour satin.

120 dents répétés 8 fois font 960 dents.

## Empoutage

8 chaînons de 120 cordes 1er corps 0,60 de largeur

8 chaînons de 120 cordes 2me corps 0,60 de largeur

## Colletage

120 crochets pour dessin 1er corps

120 crochets pour dessin 2me corps

160 — aides

16 pour les lisses satinés

8 pour les lisses taffetas

4 pour cordon

40 8 crochets

## Lissage

4 lisses à coulisse de 960 mailles chaînons 0,60 d.l.

8 lisses à coulisse de 960 mailles chaînons 0,60

## Ourdissage

1re Bouteau Pièce

480 fils répétés 8 fois font 3840 fils

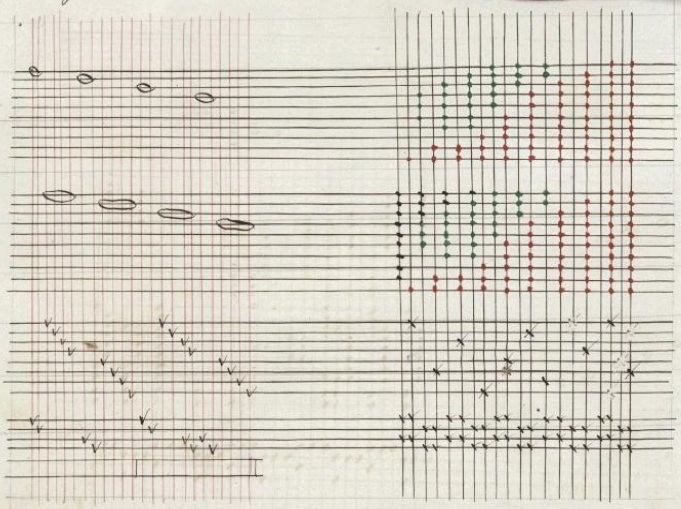
2me Bouteau Pied

960 fils répétés 8 fois font 7680 fils

## Lisage

Coup de trame bleu lier le rouge sur les 2 corps, le papier sur les 2 corps, faire taffetas par les 4 lisses de levée et satin par les 8 lisses

Coup de trame jaune lier le vert sur les 2 corps, le noir sur le 2me et faire taffetas par les lisses.



Droguet dit Dauphine

# Droguet dit Dauphine.

Sur un peigne de 15 dents 0,56 de largeur

## Remettage

120 dents à 2 fils remis par 2 fils pieds 1 fil peit, les fils pieds par 2 fils au maillon sur 240 cordes 1er corps et profité ensuite sur 4 lisses de bâts, et les fils peits par 1 fil au maillon sur 240 cordes 2me corps
120 dents répétés 7 fois font 840 dents.

## Empoutage

7 chemins de 240 cordes 1er corps, empouté suivi 0,56 de largeur.

7 chemins de 240 cordes 2ème corps empouté suivi 0,56 de largeur

## Colletage

240 crochets pour defaire 1er corps
240 crochets pour defaire 2ème corps
20 cordes
8 pour les lisses
4 pour corden
512 crochets

## Lissage

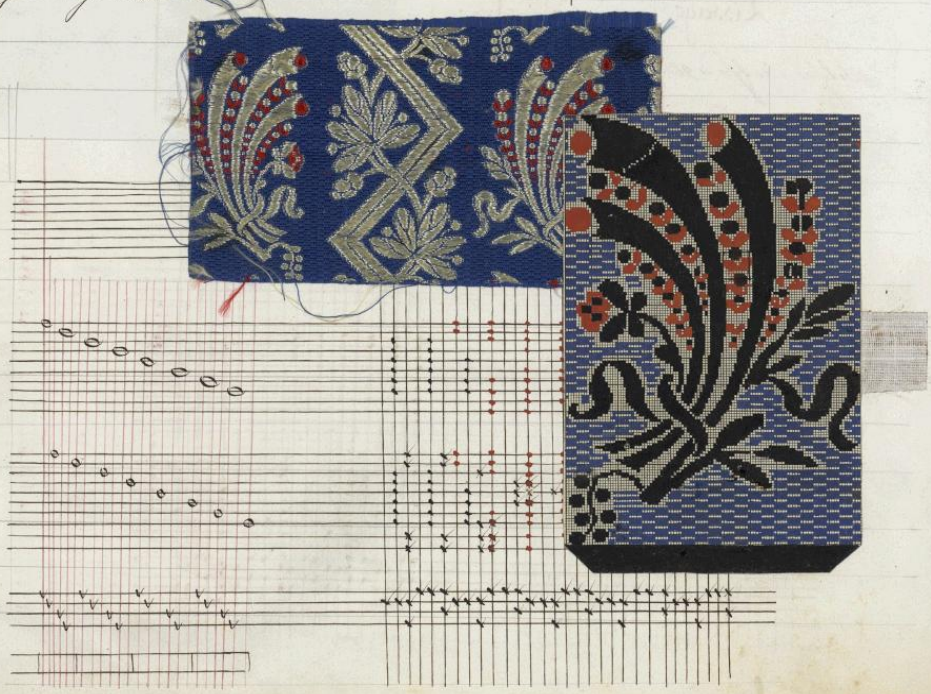
4 lisses à coulisse de 240 mailles chacune

## Ourdissage

1er Rouleau Pièce
480 fils répétés 7 fois font 3360 fils
2ème Rouleau Peits
480 fils répétés 7 fois font 3360 fils

## Lisage

Corps de fond bas le papier sur le 2ème corps faire taffetas par les lisses
Corps de lancé mode, bas le noir sur les 2 corps faire serge par les lisses.
Corps de lancé rouge, bas le vermillon sur les 2 corps, faire même pas serge.



# Droguet dit Dauphine.

Sur un peigne de 15 dents 0,56 de largeur

## Remettage

120 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces 1 fil peit, les fils pièces par 2 fils au maillon sur 240 cordes 1er corps et passés ensuite sur 4 lisses de liée, et les fils peits par 1 fil au maillon sur 240 cordes 2me corps
120 dents répétés 7 fois font 840 dents.

## Empoutage

7 chemins de 240 cordes 1er corps, empouté sur 0,56 de largeur

7 chemins de 240 cordes 2ème corps empouté sur 0,56 de largeur

## Colletage

240 crochets pour défaire 1er corps

240 crochets pour défaire 2ème corps

20 — vides

8 pour les lisses

4 pour cordon

512 crochets

## Lissage

4 lisses à coulisse de 240 mailles chacune

## Ourdissage

1er Rouleau Pièce

480 fils répétés 7 fois font 3360 fils

2ème Rouleau Peits

480 fils répétés 7 fois font 3360 fils

## Lisage

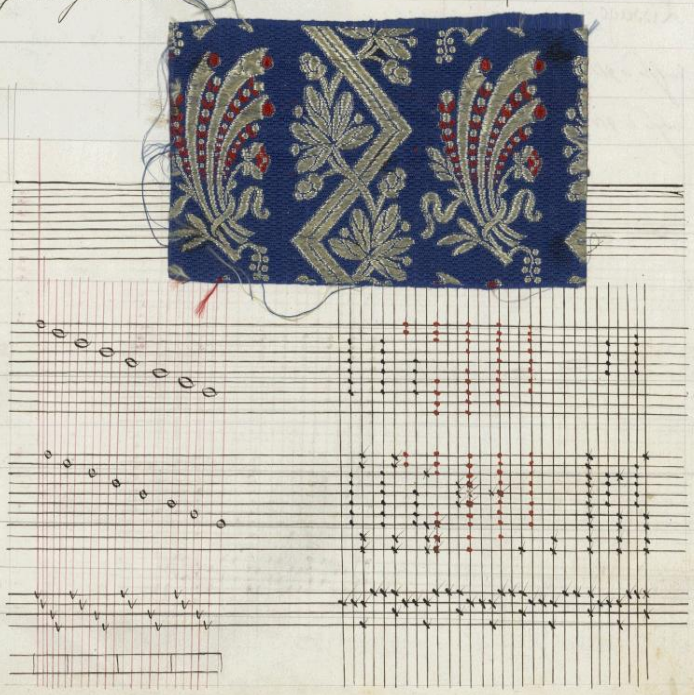
Coup de fond bas le papier sur le 2ème corps

faire taffetas par les lisses

Coup de lance mode bas le noir sur les 2 corps

faire serge par les lisses.

Coup de lance rouge, bas le vermillon sur les 2 corps, faire même pas serge



Droguet dit Lustrine

# Droguet dit Lustrine.

Sur un peigne de 16 dents 0,60 de largeur

## Remettage

384 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil, les fils pièces par 2 fils au maillon sur 168 cordes 1er corps, et passés ensuite sur les lisses de levée pour taffetas, et les fils poils par 1 fil au maillon sur 168 cordes 2ème corps.

384 dents répétés 11 fois font 9216 dents (il en reste 36 vides au peigne

## Empoutage

11 chemins de 168 cordes 1er corps 0,60 de largeur

11 chemins de 168 cordes 2ème corps emporté sur 0,60 de largeur

## Colletage

168 crochets pour dessin 1er corps

168 crochets pour dessin 2ème corps

60 . vides

8 pour les lisses

4 pour cordon

408 crochets

## Ourdissage

1er Ruban Pièce

336 fils répétés 11 fois font 3696 fils

2ème Ruban Poils

168 fils répétés 11 fois font 1848 fils

## Lisage

Corps de fond bleu. Lire le bleu sur les 2 corps le papier sur le 2ème et faire lever les lisses.

Corps de levée (carmin et rose), lire le vert et le rose sur les 2 corps, faire même pas taffetas

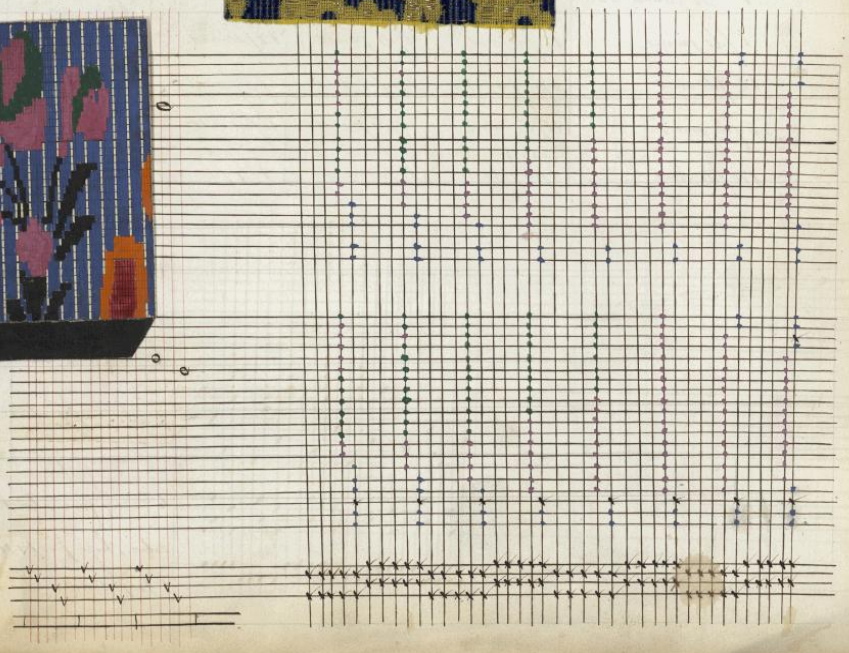
Corps de levée vert. lire le noir sur les 2 corps id.

Corps ciseau. Lire le carmin sur le 2ème corps id.

Corps lamé. Lire le carmin sur les 2 corps, le même ouvrage sur le 2ème id.

## Lissage

16 lisses à contisse de 9216 mailles chacune 0,60 de largeur



Droguet dit Lustrine

# Droguet dit Lustrine.

Sur un peigne de 16 dents 0,60 de largeur

## Remettage

84 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil, les fils pièces par 2 fils au maillon sur 168 cordes 1er corps, et passés ensuite sur 4 lisses de levée pour taffetas, et les fils poils par 1 fil au maillon sur 168 cordes 2ième corps.

84 dents répétés 11 fois font 924 dents (il en reste 36 vides au peigne

## Empoutage

11 chemins de 168 cordes 1er corps 0,60 de largeur

11 chemins de 168 cordes 2ième corps empoutés sur 0,60 de largeur

## Colletage

168 cordelets pour défaire 1er corps

168 cordelets pour défaire 2ième corps

60 vides

8 pour les lisses

4 pour cordon

408 cordelets

## Lissage

4 lisses à cordelle de 924 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

1er Rouleau Poil

336 fils répétés 11 fois font 3696 fils

2ième Rouleau Poils

168 fils répétés 11 fois font 1848 fils

## Lisage

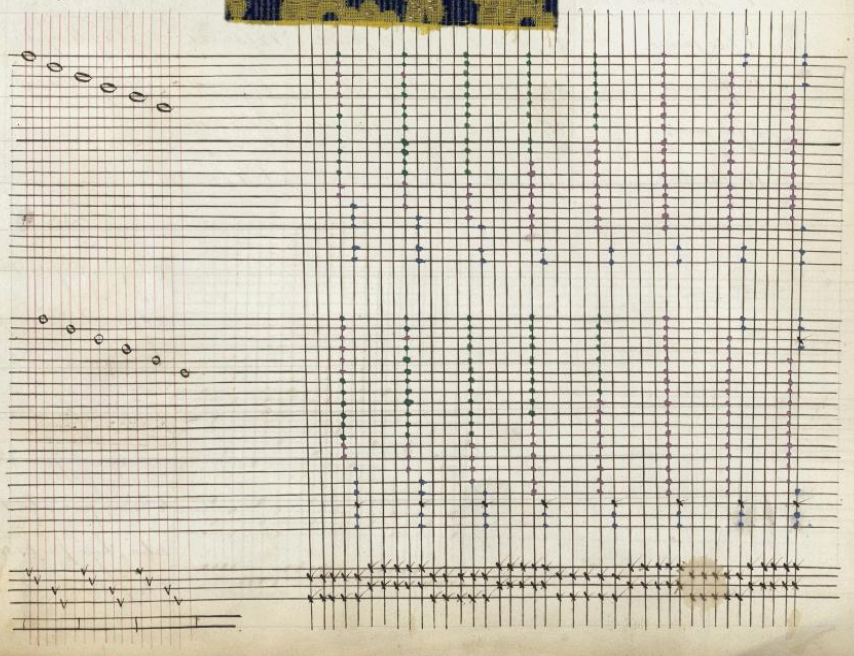
Corps de fond bleu. Lire le bleu sur les 2 corps le papier sur le 2ième et faire lever les lisses.

Corps de lance carmin et rose, lire le vert et le rose sur les 2 corps, faire même pas taffetas

Corps de lance vert lire le noir sur les 2 corps id.

Corps cotons. Lire le carmin sur le 2ème corps id.

Corps lamé. Lire le carmin sur les 2 corps, le même orange sur le 2ième id.



Galon

# Galon.

Sur un peigne de 17 dents 0,56 de largeur

## Remettage

A 32 dents à 6 fils à 6 fils au maillon remis sur 32 cordes et passés ensuite sur 8 lisses de lacé pour satin

B 2 dents à 7 fils remis sur 2 lisses à cuisse

40 dents comme A sur 40 cordes

2 dents comme B

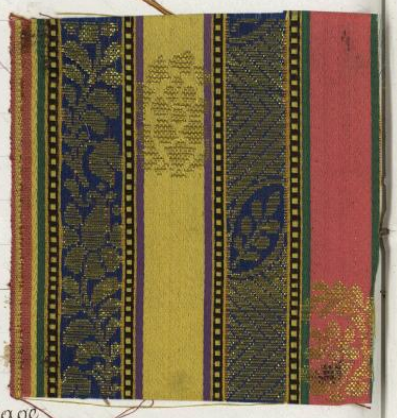
32 dents comme A

2 dents comme B

40 dents comme A sur 40 cordes

2 dents comme B

152 dents répétés 6 fois font 912 ( il reste 40 dents vides au peigne



## Empoutage

6 chemins de 1440 cordes emporté sur 0,56 de largeur

## Colletage

1440 crochets pour dessin

236 — vides

16 pour les lisses de lacé

8 pour les lisses de rabat

4 pour cordon

## Lissage

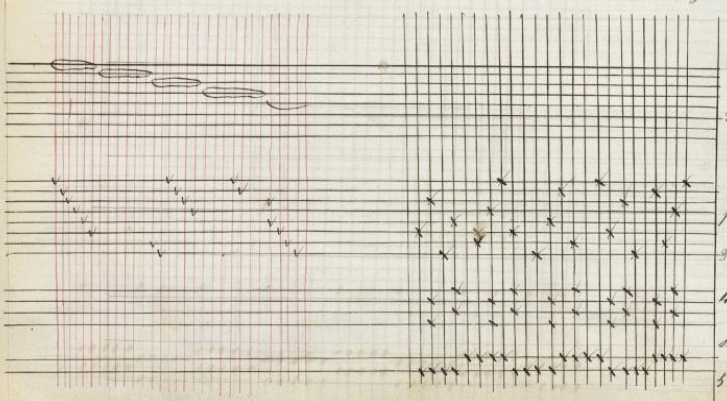
8 lisses de lacé de 540 mailles chacune 0,56 de largeur

4 lisses de rabat de 216 mailles chacune 0,56 de largeur

2 lisettes de 168 mailles chacune 0,56 de largeur

## Ourdissage

| 1re Boulan Pièce | | | | | 2ème Boulan Pièce |
|---|---|---|---|---|---|
| 6 fils jaunes | 6 fils jaunes | 12 fils noirs | 6 fils jaunes | 16 fils verts | |
| 6 fils jaunes | 12 fils noirs | 6 fils jaunes | 12 fils noirs | 864 fils répétés | 56 fils noirs 1 fil jaune |
| 12 fils noirs | 6 fils jaunes | 170 fils bleus | 6 fils jaunes | 6 fois font 5184 fils | 1 fil jaunes |
| 6 fils jaunes | 16 fils violets | 6 fils jaunes | 16 fils verts | | |
| 170 fils bleus | 1344 fils jaunes 16 violets | | | | |
| | 6 fils jaunes | 12 fils noirs | 1344 fils rouges | | |



## Lisage

1re Coup rouge, faire 1re pas satin par les 8 lisses de lacé et 1re pas cannelé par les 8 lisses

2ème Coup jaune, lire le bleu, faire 2ème pas satin par les 8 lisses de lacé liage par les 8 lisses de rabat

3ème coup rouge, faire 3ème pas satin même p. C.

4ème coup jaune, lire le bleu, faire 4ème pas satin, liage par les 8 lisses, même pas C.

5e Coup. bouché or. Lire le bleu.

# Florence Brochée.

Sur un peigne de 22 dents 0,55 de largeur

## Remettage

200 dents à 2 fils au maillon remis sur 200 cordes et passés ensuite sur 4 lisses de levée et sur 4 lisses de rabat.

## Empoutage

200 dents répétés 6 fois font 1200 dents (il en reste 10 vides au peigne)

## Empoutage

6 chemins de 200 cordes empoutés sur 0,55 de largeur

## Colletage

200 crochets pour dessin

238 — vides

8 — pour les lisses de levée

8 pour les lisses de rabat

4 pour cordon

## Lissage

4 lisses à levée cordelisse de 600 mailles chacune 0,55 de largeur

4 lisses de rabat de 600 mailles chacune 0,55 de largeur

## Ourdissage

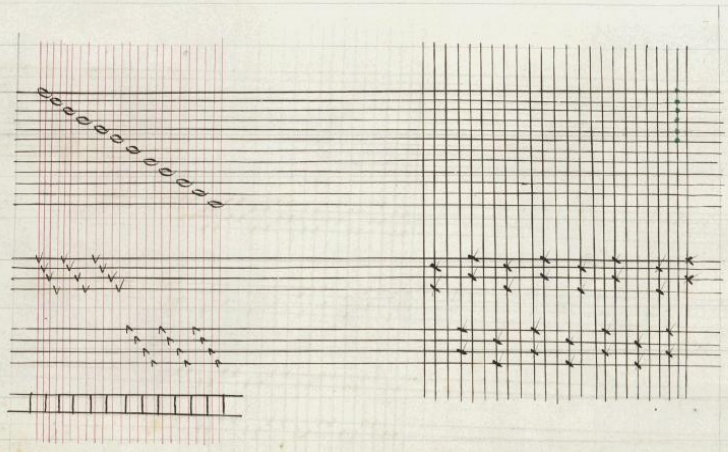
396 fils répétés 6 fois font 2376 fils

## Lisage

Coup de fond, tire le noir, faire taffetas par les lisses de levée

Coup de brochée vert, tire le vert

Coup de brochée tire le rouge et faire taffetas par les lisses de rabat.



Echarpe Orientale

# Echarpe orientale

Sur un peigne de 28 dents 0,65 de largeur

## Remettage

10 dents à 4 fils pour cordon sur 2 lisettes A

500 dents à 4 fils remis par 3 fils pièces 1 fil de liage, les fils pièces sont remis sur 500 cordes à 3 fils au maillon, passés ensuite sur 4 lisses de levée et les fils de liage sur 4 lisses à contre-lisse

200 dents à 4 fils remis par 3 fils pièces 1 fil de liage, les fils pièces sur 400 cordes à retour à 3 fils au maillon, et passés ensuite sur 4 lisses de levée, et les fils de liage sur 4 lisses à contre-lisse.

500 dents à 4 fils, remis par 3 fils pièces, 1 fil de liage, les fils pièces sont remis à regard sur 500 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 4 lisses de levée et les fils de liage sur 4 lisses à contre-lisse

10 dents à 4 fils pour cordon sur 2 lisettes B.

1820 dents.

## Empoutage

1 chemin de 500 cordes empoutés sur 0,65 de l.

1 chemin de 400 cordes empoutés sur 0,65

## Collétage

500 crochets pour dessin

400 crochets pour fonds

8 pour les lisses de levée

8 pour les lisses à contre-lisse

4 pour cordon

920 crochets

## Lissage

2 lisettes A de 20 maillons chacune 0,65 de largeur

2 lisettes B de 20 maillons chacune 0,65 de largeur

4 lisses de levée de 750 mailles chacune 0,65 de largeur

4 lisses à contre-lisse de 250 mailles chacune 0,65 de largeur

## Ourdissage

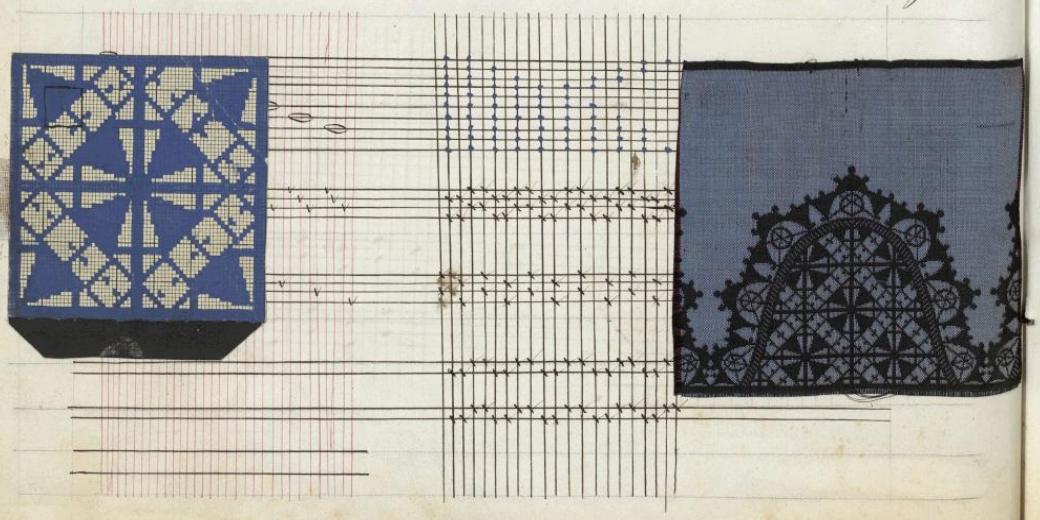
| 1er Rouleau Pièce | 2ème Rouleau |
|---|---|
| 5400 fils. | 1800 fils. |

80 fils pour cordon

## Lisage

1er Coup. Faire 1er pas taffetas par les lisses à contre-lisse et les lisses de levée

2ème Coup. Sur le bleu, faire même pas taffetas par les lisses à contre-lisse



Echarpe Orientale

# Echarpe orientale

Sur un peigne de 28 dents 0,65 de largeur

## Remettage

10 dents à 4 fils pour cordon sur 2 lisettes A

500 dents à 4 fils remis par 3 fils pleins 1 fil de liage, les fils pleins sont remis sur 500 cordes à 3 fils au maillon, passés ensuite sur 4 lisses de levée et les fils de liage sur 4 lisses à contre-lisse

800 dents à 4 fils remis par 3 fils pleins 1 fil de liage, les fils pleins sur 400 cordes à retour à 3 fils au maillon, et passés ensuite sur 4 lisses de levée, et les fils de liage sur 4 lisses à contre-lisse.

500 dents à 4 fils, remis par 3 fils pleins, 1 fil de liage, les fils pleins sont remis à regard sur 500 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 4 lisses de levée et les fils de liage sur 4 lisses à contre-lisse

10 dents à 4 fils pour cordon sur 2 lisettes B.

1820 dents.

## Empoutage

1 chemin de 500 cordes empouté sur 0,65 de l.

1 chemin de 400 cordes empouté sur 0,65

## Collétage

500 crochets pour dessin

400 crochets pour fonds

8 pour les lisses de levée

8 pour les lisses à contre-lisse

4 pour cordon

920 crochets

## Lissage

2 lisettes A de 20 maillons chacune 0,65 de largeur

2 lisettes B de 20 maillons chacune 0,65 de largeur

4 lisses de levée de 750 mailles chacune 0,65 de largeur

4 lisses à contre-lisse de 250 mailles chacune 0,65 de large

## Ourdissage

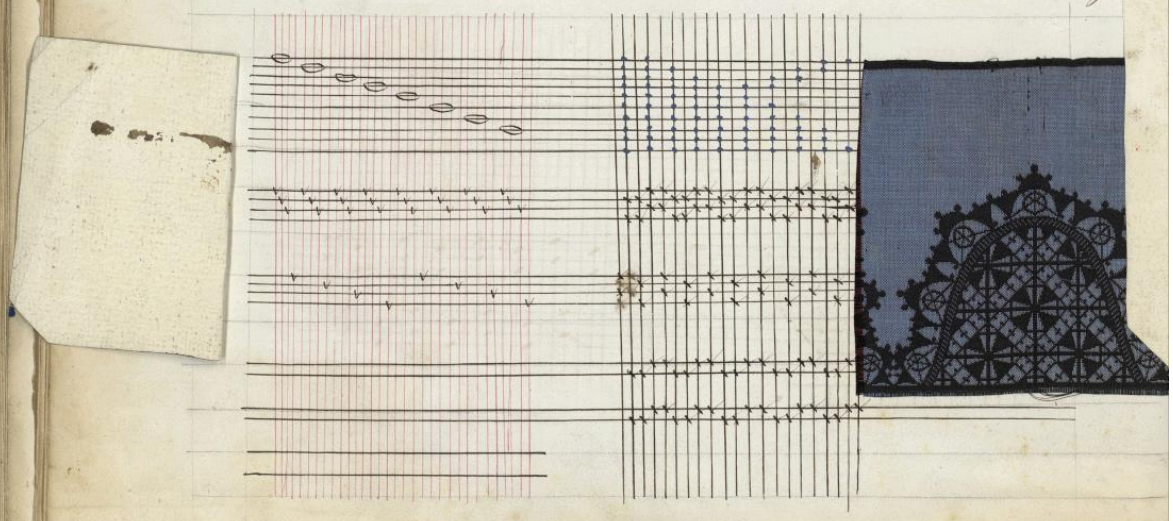
| 1er Rouleau Pièce | 2ème Rouleau |
|---|---|
| 5400 fils | 1800 fils |

80 fils pour cordon

## Liage

1er Coup. Faire 1er pas taffetas par les lisses à contre-lisse et les lisses

2ème Coup. Faire le bleu, faire ensuite pas taffetas par les lisses à



# Châles à tringles

Sur un peigne de 22 dents 450 de largeur

## Remettage

10 dents à 4 fils pour cordon remis sur 2 lisettes A

40 dents pour mignonettes remis sur 40 cordes doubles croisés en taffetas

120 dents pour bordure remis sur 120 cordes doubles croisés en taffetas

3000 dents pour fonds à 2 fils remis sur 600 cordes doubles croisés en taffetas

120 dents pour bordure remis sur 120 cordes doubles croisés en taffetas

40 dents pour mignonettes remis sur 40 cordes doubles croisés en taffetas

10 dents à 4 fils pour cordon remis sur 2 lisettes A

3340 dents

## Empoutage

5 chemins de 600 cordes, empouté sur 450 de largeur

2 chemins de 120 cordes

2 chemins de 120 cordes

## Colletage

600 crochets pour fonds

120 — pour bordure

40 — pour mignonettes

40 — cordes

8 — pour les lisses

4 — pour cordon

## Lissage

4 lisettes de 20 maillons chacune 450

## Ourdissage

40 fils organsin noir cordes 2 fois

80 fils pour mignonettes

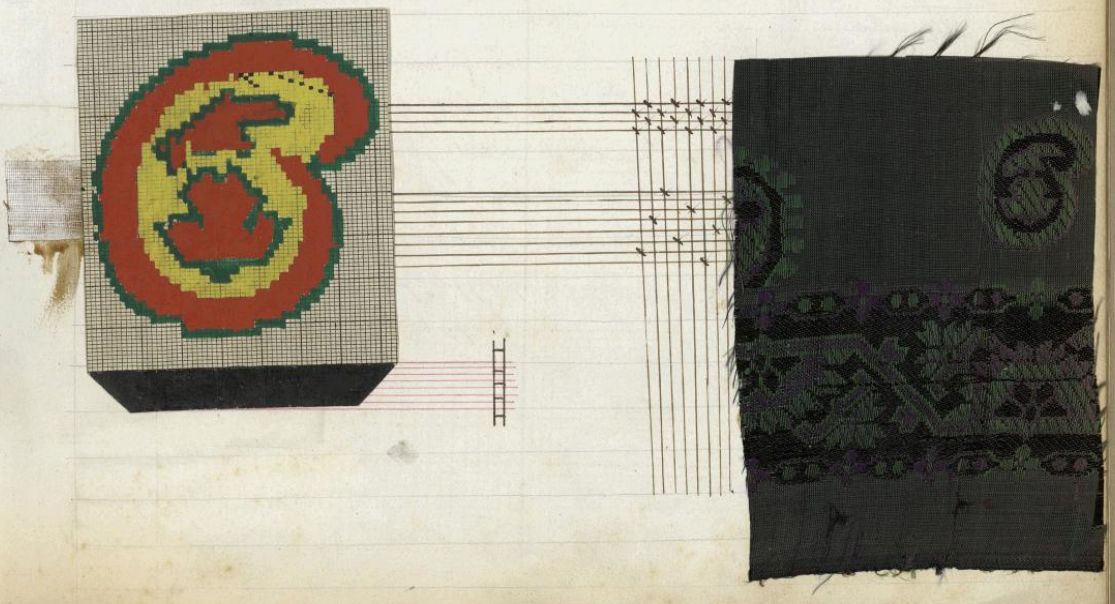
240 fils pour bordure

600 fils pour fonds

## Lisage

1er Coup. Lire le papier en taffetas, le jaune et faire satin par les 16 bringles

2me Coup cordes. Lire le papier en taffetas, le vert, faire même pas satin



# Châles à tringles

Sur un peigne de 22 dents 1,50 de largeur

## Remettage

10 dents à 4 fils pour cordon remis sur 2 lisettes A

40 dents pour mignonnettes remis sur 40 cordes doubles croisés en taffetas

120 dents pour bordure remis sur 120 cordes doubles croisés en taffetas

3000 dents pour fonds à 2 fils remis sur 600 cordes doubles croisés en taffetas

120 dents pour bordure remis sur 120 cordes doubles croisés en taffetas

40 dents pour mignonnettes remis sur 40 cordes doubles croisés en taffetas

10 dents à 4 fils pour cordon remis sur 2 lisettes A

3340 dents

## Empoulage

5 chemins de 600 cordes, empoulé sur 1,50 de largeur

2 chemins de 120 cordes

2 chemins de 120 cordes

## Collelage

600 crochets pour fonds

120 — pour bordure

40 — pour mignonnettes

40 — cordes

8 — pour les lisses

4 pour cordon

## Lissage

4 lisettes de 20 maillons chacune 1,50

## Ourdissage

40 fils organsin noir cordés 2 fois

80 fils pour mignonnettes

240 fils pour bordure

600 fils pour fonds

## Lisage

1re Coup. Lire le papier en taffetas, le jaune et faire satin par les 16 bringles

2me Coup cordes. Lire le papier en taffetas, le vert, faire même pas satin

Satin lancé

# Satin lancé

Sur un peigne de 19 dents au centimètre 0,65 de largeur

## Remettage

10 dents à 4 fils remis suivi sur 2 lisettes A (cordons)

45 à 10 fils remis suivi sur 150 maillons dormants à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 15 lisses de levée.

210 dents à 10 fils remis suivi sur 700 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 15 lisses de levée

45 dents à 10 fils remis suivi sur 150 maillons dormants à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 15 lisses de levée.

1 dent jépher sur 3 lisses dont 1 anglaise

2 dents vides

1 dent jépher sur 3 lisses dont 1 anglaise

301 dents répétés 4 fois font 1216 dents

10 dents à 4 fils remis suivi sur 2 lisettes B

## Empoutage

4 chemins de 700 cordes, empoutés suivi en 0,65 de largeur

## Colletage

700 cordelets pour dessin

## Ourdissage

40 fils doubles, organsin cuit blanc ourdis 2 fois, et liés séparément pour cordons

Boulons fils fixes. 8 fils quadruples. Organsin cuit blanc

Boulons fils de tour. 8 fils doubles. Organsin cuit blanc

Boulons Satin. 1200 fils simples. Organsin cuit blanc

Corps de fond trame blanche.

## Lisage

Corps de fond trame blanche. Lire le cornillon et faire satin de 5 par les 15 lisses de levée, et 1er pas jépher par les 3 lisses dont 1 anglaise et gros de tours par les cordons.

Corps de lancé trame noire. Lire le bleu, faire lier une des 15 lisses de levée, pour liage de la trame à l'envers, même pas jépher par les 3 lisses dont une anglaise et gros de tours par les cordons.

Satin lancé

# Satin lancé

Sur un peigne de 19 dents au centimètre 0,65 de largeur

## Remettage

10 dents à 14 fils remis suivi sur 2 lisettes A (cordons)

45 à 10 fils remis suivi sur 150 maillons damants à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 15 lisses de levée.

210 dents à 10 fils remis suivi sur 700 cordes à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 15 lisses de levée

45 dents à 10 fils remis suivi sur 150 maillons damants à 3 fils au maillon et passés ensuite sur 15 lisses de levée.

1 dent gépher sur 3 lisses dont 1 anglaise

2 dents vides

1 dent gépher sur 3 lisses dont 1 anglaise

304 dents répétés 4 fois font 1216 dents

10 dents à 14 fils remis suivi sur 2 lisettes B

## Empoutage

14 chemins de 700 cordes, empoutés suivi en 0,65 de largeur

## Colletage

700 crochets pour defaire

15 id pour les lisses de levée

4 id pour cordon

719 crochets

## Lissage

2 lisettes A de 20 mailles chacune 0,65 de largeur

2 lisettes B de 20 " " "

15 lisses de levée de 800 mailles chacune 0,65

3 lisses dont 1 anglaise de 8 mailles chacune id

## Ourdissage

40 fils doubles, organsin cuit blanc ourdis 2 fois, et levés séparément pour cordons

Boulons fils fixes. 8 fils quadruples. Organsin cuit blanc

Boulons fils de tour. 8 fils doubles. Organsin cuit blanc

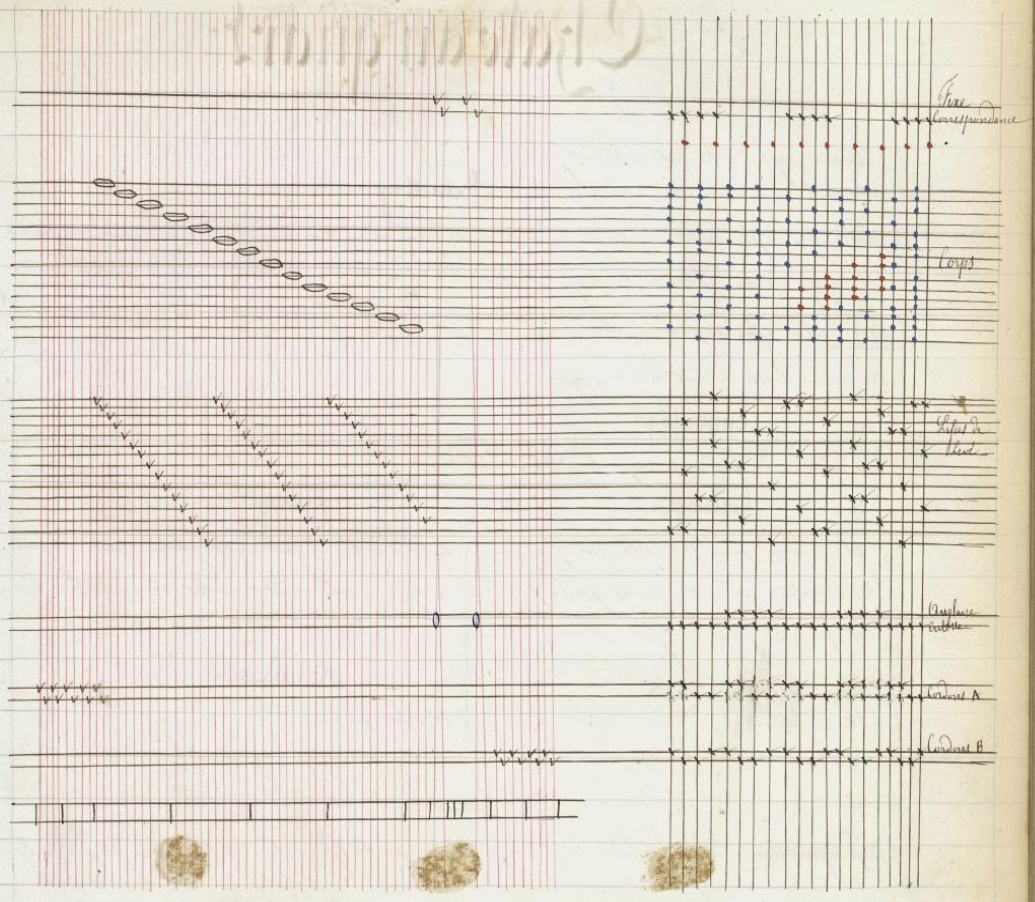
Boulons Satin. 1200 fils simples Organsin cuit blanc

Coupe de fond trame blanche.

## Lisage

Coupe de fond trame blanche. Lire le commillon et faire satin de 5 par les 15 lisses de levée, et 1re pas gépher par les 3 lisses dont 1 anglaise et gros de tours par les cordons.

Coupe de lancé trame noire. Lire le bleu, faire lever une des 15 lisses de levée, pour liage de la trame à l'envers, même pas gépher par les 3 lisses dont une anglaise et gros de tours par les cordons.



# Chase au quart

Sur un peigne de 18 dents 0,45 de largeur

## Remettage

400 dents à 2 fils remis sur 200 cordes de 1re mécanique et sur 200 cordes de 2ème mécanique, et passés sur 4 lisses de levé et ensuite sur 4 lisses de rabat

400 dents à 2 fils empoulé à retour

800 dents (il reste 10 dents vides au peigne)

## Empoutage

1 chemin de 400 cordes empoulé à retour 0,45 de largeur

## Colletage

200 crochets pour 1ère mécanique pour

200 crochets pour 2ème mécanique empoir

16 f " pour les lisses

4 " pour cordon

420 crochets

## Lissage

4 lisses de levé de 400 mailles chacune 0,45 de largeur

4 lisses de rabat de 400 mailles chacune 0,45 de largeur

## Ourdissage

1600 fils simples

## Lisage

Coup de fond bleu. Lire le noir faire 1er pas serge battura par les lisses de levé et 1er pas serge par les lisses de rabat.

Coup lancé jaune. Lire le jaune

Coup marron. Lire le vert

Coup lancé rouge. Lire le vermillon

Coup lancé blanc. Lire le papier

Coup lancé vert. Lire le bleu.

# Gaze zephyr.

Sur un peigne de 22 dents 0,50 de largeur

## Remettage

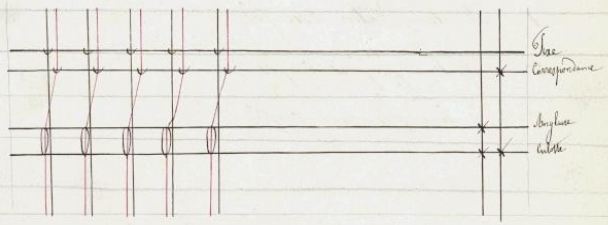
1100 dents remis pour 1 dent pleine 1 dent vide, les dents pleines à 2 fils remis pour 1 fil de tour et 1 fil face; les fils faces sont remis sur une lisse face, et les fils de tour passés d'abord sur une correspondance et ensuite sur une anglaise après avoir croisé de droite à gauche sous le fil face

## Lissage

1 lisse face de 550 mailles chacune 0,50 de largeur
1 lisse de correspondance de 550 mailles chacune ~~de 550 mailles chacune 0,50 de la~~
1 lisse anglaise de 550 mailles chacune 0,50 de largeur

## Ourdissage

1er Rouleau fils faces. 550 fils
2me Rouleau fils de tour 550 fils.



Gaze zéphyr à bandes satin

# Gaze zéphyr à bande Satin.

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

12 dents remis par 1 dent vide 1 dent pleine, les dents pleines à 2 fils, remis par 1 fil de tour et 1 fil fixe, les fils fixes sont remis sur une lisse fixe, et les fils de tour passés d'abord sur une corresponderne et ensuite sur une anglaise après avoir croisé de droite à gauche sous le fil fixe.
12 dents à 2 fils remis sur 2 lisses à coulisse, et de plus dans la première et dernière dent 1 dent zéphyr sur 3 lisses dent 1 anglaise

---

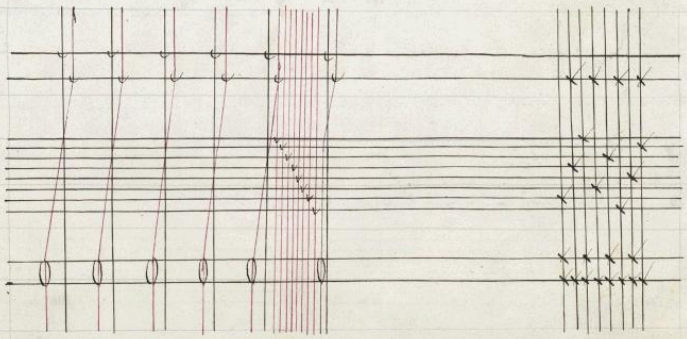
16 dents répétés 75 fois font 1200 dents.

## Lissage

2 lisses à coulisse de 300 mailles chacune 0,60 de largeur
3 lisses dent 1 anglaise de 600 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

1er Bouleau Satin 2400 fils
2e Bouleau fils fixes 600 fils
3ème Bouleau fils de tour 600 fils



# Gaze zéphyr à pointes.

Sur un peigne de 20 dents 0,56 de largeur

## Remettage

A 16 dents remis par 3 dents vides, 1 dent pleine ; les dents pleines à 2 fils remis par 1 fil de tour, 1 fil face, les fils faces sont remis sur une lisse face et les fils de tour passés d'abord sur une correspondance, et ensuite sur une anglaise après avoir croisé de droite à gauche sous le fil face.

B 2 dents à 2 fils remis suivi sur 2 lisses à coulisse

7 dents à 2 fils remis sur 8 lisses à coulisse

7 dents à 2 fils remis sur 8 lisses à coulisse, mais à retour

2 dents comme B

16 dents comme A

5 dents à 2 fils remis sur 8 lisses à coulisse

53 dents répétés 21 fois font 1113 dents ; il reste 7 dents vides au peigne

## Lissage

8 lisses à coulisse de 97 mailles chacune 0,56 de largeur

2 lisses à coulisse de 84 mailles chacune 0,56 de largeur

3 lisses dont 1 anglaise de 560 mailles chacune 0,56 de largeur

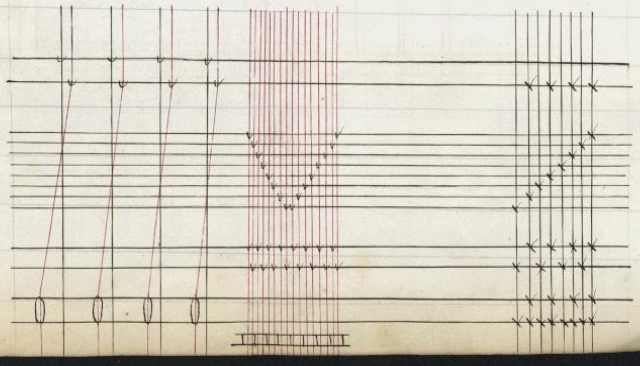
## Ourdissage

1er Rouleau Sergé 798 fils

2ème Rouleau Taffetas 168 fils

3ème Rouleau fils faces 560 fils

4ème Rouleau fils de tour 560 fils



# Gaze zéphyr à l'accrochage.

Sur un peigne de 19 dents 0,60 de la largeur

## Remettage

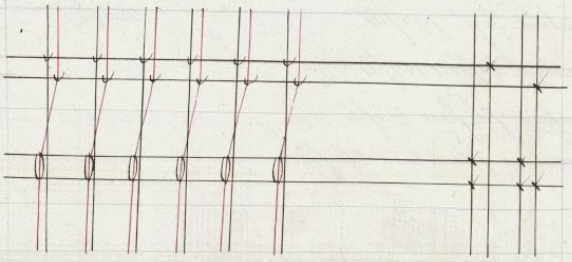
1140 dents à 2 fils remis par 1 fil pièce 1 fil de tour, les fils pièces sont remis par 1 fil fixe 1 fil de tour; les fils fixes sont remis sur une lisse fixe, et les fils de tour passés d'abord sur une correspondance, et ensuite sur 1 anglure, après avoir croisé de droite à gauche sous le fil fixe

## Lissage

3 lisses dont 1 anglure de 570 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

1er Boulon fils fixes 570 fils
2ième Boulon fils de tour 570 fils.



# Gaze damassée 2 fils.

Sur un peigne de 18 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 3 dents à 2 fils remis par 1 fil de raison, 1 fil de tour, les fils de raison sont remis sur 2 lisses de raison, et les fils de tour passés d'abord sur une correspondance N° 1 et 2 et ensuite sur une anglaise après avoir croisé de droite à gauche sous le fil de raison

3 dents comme A

6 dents répétés 180 fois font 1080 dents

## Lissage

2 lisses de raison de 540 mailles chacune 0,60 de largeur

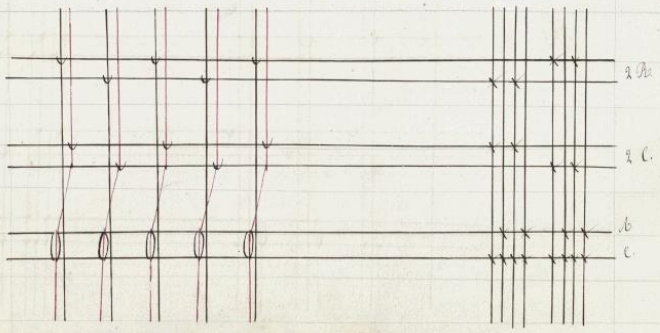
2 lisses de correspondance de 540 mailles chacune 0,60 de largeur

1 lisse anglaise de 1080 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Bouleau fils de raison 540 fils

Bouleau fils de tour 540 fils.



Gaz. damassée 3 fils

# Gaze damassée 3 fils.

Sur un peigne de 20 dents 0,55 de largeur

## Remettage

16 dents remis par 1 dent pleine, 1 dent vide; les dents pleines à 3 fils, remis par 2 fils de raison, 1 fil de tour; les fils de raison sont remis sur 2 lisses de raison N°1, et les fils de tour passés d'abord sur une correspondance N°2 et ensuite sur 1 anglure N°4, après avoir croisé de droite à gauche sous les fils de raison

16 dents remis par 1 dent pleine, 1 dent vide, les dents pleines à 3 fils, remis par 2 fils de raison 1 fil de tour, les fils de raison sont remis sur 2 lisses de raison N°1, et les fils de tour passés d'abord sur une correspondance N°3 et ensuite sur 1 anglure N°4, après avoir croisé de droite à gauche sous les fils de raison

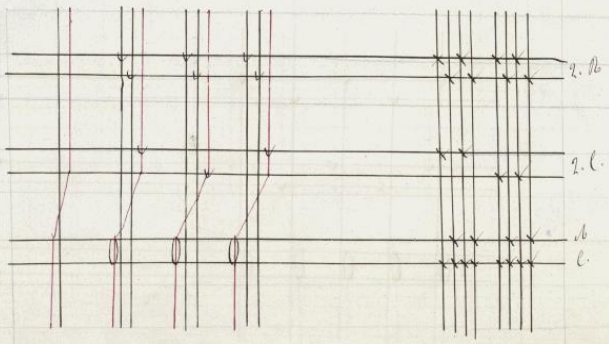
32 dents répétés 34 fois font 1088 dents (il en reste 12 vides au peigne.

## Lissage

2 lisses de raison de 544 mailles chacune 0,55 de largeur
2 lisses de correspondance de 272 mailles chacune 0,55 de largeur
1 lisse anglure de 544 mailles chacune 0,55 de largeur

## Ourdissage

Bouleau fils de raison. 1088 fils
Bouleau fils de tour 544 fils.



# Gaze Feston.

Sur un peigne de 12 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 23 dents remis par 2 dents vides, 1 dent pleine, les dents pleines à 2 fils, remis par 1 fil de tour, 1 fil fixe; les fils fixes sont remis sur une lisse fixe et les fils de tour passés d'abord sur une correspondance, et ensuite sur 1 anglaise après avoir croisé de droite à gauche sous les fils fixes.

B 5 dents à 3 fils remis sur 3 lisses à coulisse, et de plus dans la première et dernière dent 1 dent à feston sur 3 lisses dont 1 anglaise

23 dents remis par 2 dents vides, 1 dent pleine; les dents pleines à 2 fils, remis par 1 fil feston, 1 fil de raison; les fils de raison sont remis sur une lisse de raison et les fils festons passés d'abord sur une correspondance, et ensuite sur 1 anglaise après avoir croisé de droite à gauche sous les fils de raison

5 dents comme B

56 dents répétés 17 fois font 1052 dents C dont reste 28 vides au peigne

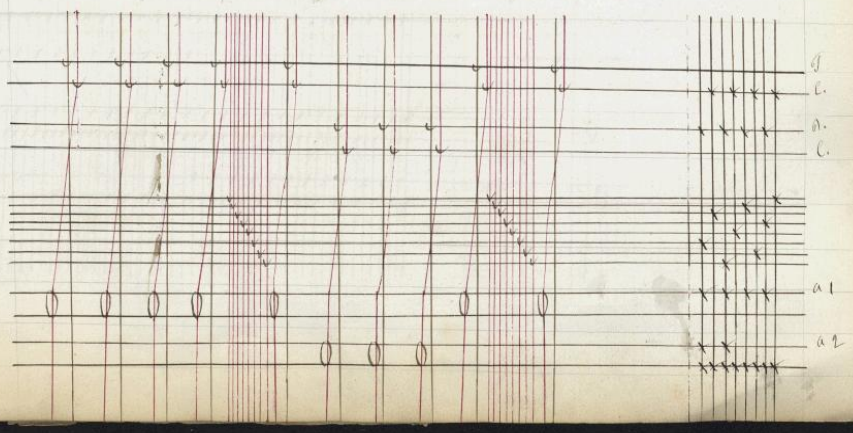
## Lissage

8 lisses à coulisse de 170 mailles chacune 0,60 de largeur
3 lisses dont 1 anglaise de 187 mailles chacune 0,60 de largeur
3 lisses dont 1 anglaise de 119 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Bouleau Feston 1360 fils simples
Bouleau fils fixes 187 fils simples
Bouleau fils de tour 187 fils simples

Bouleau fils de raison 119 fils doubles
Bouleau fils festons 119 fils triples.



# Gaze feston sur zéphyr

Sur un peigne de 18 dents 0,60 de largeur

## Remettage

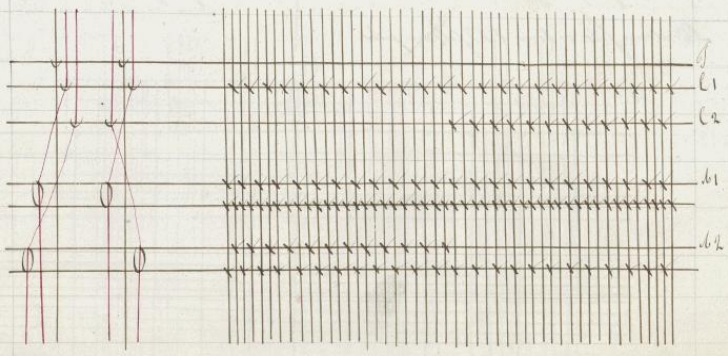
1080 dents remis par 1 dent vide, 1 dent pleine à 3 fils, remis par 1 fil face, 1 fil de tour, 1 fil feston; les fils faces sur une lisse fixe, les fils de tour passés d'abord sur une correspondance N°1, ensuite sur une anglure N°21, après avoir croisé de droite à gauche sous les fils faces; les fils festons passés d'abord sur une correspondance N°2, ensuite sur une anglure N°2 après avoir croisé de droite à gauche et de gauche à droite sous le zéphyr.

## Lissage

3 lisses dont 1 anglure de 540 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses dont 1 anglure de 540 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Rouleau fils faces 540 fils
Rouleau fils de tour 540 fils
Rouleau fils festons 540 fils



# Gaze trois places N°1

Sur un peigne de 12 dents 0,50 de largeur

## Remettage

A 3 dents à 2 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse, et de plus dans la première et dernière dent 2 fils pour bordure

3 dents vides

B 1 dent pleine à 3 fils remis par 2 fils de raison, 1 fil festons, les fils de raison sont remis sur une lisse de raison et les fils festons passés d'abord sur une correspondance et ensuite sur 2 anglaises, après avoir croisé de droite à gauche sous les fils de raison

1 dent vide

1 dent comme B

3 dents vides

3 dents comme A

6 dents vides

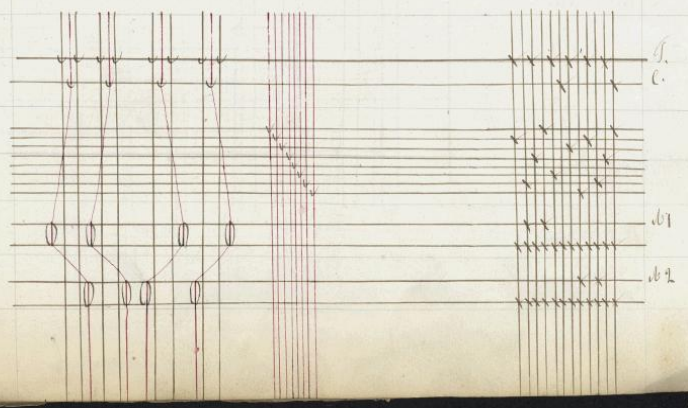
11 dents pleines comme B

6 dents vides

---

37 dents répétés 16 fois font 592 dents (il en reste 8 vides au peigne)

| Lissage | Ourdissage |
|---|---|
| 8 lisses à coulisse de 96 mailles chacune 0,50 d. l. | Bouleau Satin 768 fils |
| 1 lisse de raison de 316 mailles chacune 0,50 d. l. | Bouleau fils de raison 316 fils |
| 1 lisse de correspondance de 208 mailles chacune | Bouleau fils festons 208 fils. |
| 2 lisses anglaises de 300 mailles chacune 0,50 | |



Gaze trois places n°2

# Gaze trois places N°2

Sur un peigne de 16 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 1 dent pleine à 3 fils, remis par 1 fil de raison, 1 fil de tour 1 fil de raison; les fils de raison sont remis sur 2 lisses de raison N°1, les fils de tour passés d'abord sur une correspondance N°1 entre 2 fils de raison, ensuite sur une anglaise N°1 après avoir croisé de droite à gauche sous le 1er fil de raison passés enfin sur 1 anglaise N°2, après avoir croisé de droite à gauche à droite sous les 2 fils de raison

1 dent vide

1 dent comme A, mais les fils de tour croisent en sens inverse

1 dent vide

B 1 dent pleine, remis par 1 fil de raison, 1 fil de tour, 1 fil de raison, les fils de raison sont remis sur 2 lisses de raison N°2, les fils de tour passés d'abord sur une correspondance N°2 entre les 2 fils de raison, ensuite sur une anglaise N°3, après avoir croisé de droite à gauche sous le 1er fil de raison passés enfin sur 1 anglaise N°4, après avoir croisé de gauche à droite sous les 2 fils de raison

1 dent vide

1 dent comme B, mais les fils de tour croisent en sens inverse

1 dent vide

8 dents répétés 120 fois font 960 dents

## Lissage

2 lisses de raison N°1 de 240 m. ch. 0,60

2 lisses de raison de 240 mailles

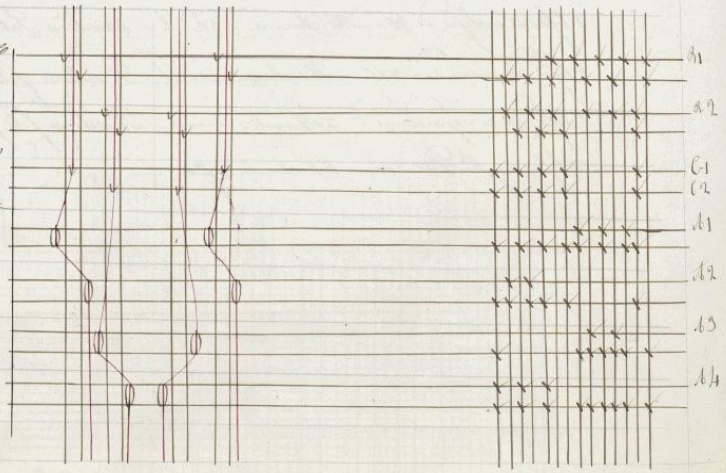
2 lisses de correspondance N°1 et 2 de 240

4 lisses anglaises de 240 mailles chacune

## Ourdissage

Bouleau fils de raison. 960 fils

Bouleau fils de tour 480 fils



# Gaze damassée 3 fils

Sur un peigne de 20 dents p, au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

1200 dents remis par 2 dents vides 1 dent pleine, 2 les dents pleines à 3 fils, remis par 2 fils de maison 1 fil de tour, les fils de maison sur 4 lisses de maison et les fils de tour sur 400 cordes.

## Empoutage

1 chemin de 400 cordes emporté sur 0,60 de largeur

## Colletage

400 cardettes pour dessin
8 pour les lisses de maison
2 pour la lisse anglaise
2 pour la cuillette
4 pour cordon
416 cardettes

## Lissage

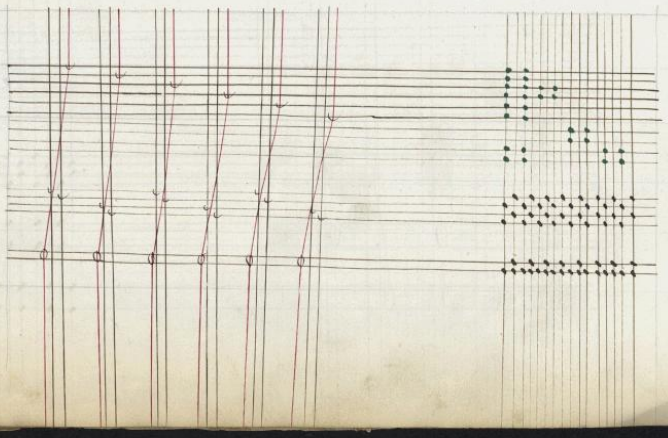
4 lisses de maison de 200 mailles chacune 0,60 de largeur
1 lisse anglaise de 400 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Nouveau fils de maison
200 fils simples
Nouveau fils de tour
400 fils simples. Organsin cuit vert

## Lisage

1re coup. Faire taffetas par les lisses de maison, faire lever l'anglaise et la cuillette
2ème coup. Lever le cordon, faire 2ème pas taffetas, faire lever la cuillette.



# Taffetas diaphane

Sur un peigne de 19 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

285 dents à 3 fils remis par 2 fils de raison, 1 fil de tour, les fils de raison sur 4 lisses de raison, les fils de tour sur 285 cordes, le premier sur l'anglure N°1, et le second sur l'anglure N°2, après avoir croisé de droite à gauche sous les 2 fils de ce raison.

285 dents répétés 4 fois font 1140 dents.

## Empoutage

4 chemins de 285 cordes empoutés remis 0,60 de long

## Collétage

285 cordelets pour lisses
99 — vides
8 pour les lisses de raison
2 pour l'anglure N°1
2 pour la culette
2 pour l'anglure N°2
2 pour la culette
4 pour cordon
404 cordelets

## Lissage

4 lisses de raison de 570 mailles chacune ensemble
1 lisse anglure de 570 mailles id
1 lisse anglure N°2 de 570 mailles

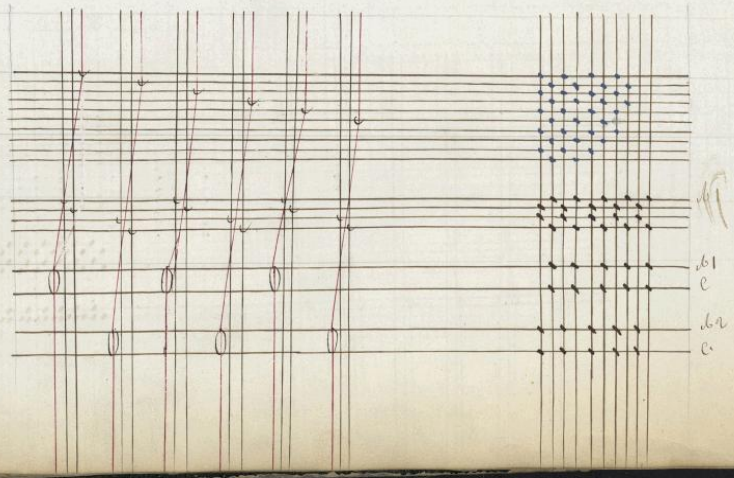
## Ourdissage

Ourdir fils de raison
2280 fils simples
Ourdir fils de tour
1140 fils simples. Organsin cuit blanc

## Lisage

1er Coup. Sur le cordon faire lever la 1re et la 4me lisse de raison, faire lever l'anglure N°1 et la culette

2me Coup. Sur le cordon faire lever la 2me et 3me lisse de raison, faire lever l'anglure N°2 et la culette



Gaze brochée

# Gaze brochée

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

150 dents remis 1 dent pleine 1 dent vide, les dents pleines à 2 fils, remis par 1 fil de maison 1 fil de tour, les fils de maison sont remis sur 75 cordes 1er corps; les fils de tour sont d'abord remis par 75 cordes 2ème corps, et ensuite piqués sur 75 cordes 3ème corps, le 1er fil après avoir croisé de droite à gauche, et le second de gauche à droite sous les fils de maison.

150 dents répétés 8 fois font 1200 dents.

## Empoutage

8 chemins de 75 cordes 1er corps
8 chemins de 75 cordes 2ème corps
8 chemins de 75 cordes 3ème corps

## Colletage

75 crochets pour defin 1er corps
75 crochets pour defin 2ème corps
75 crochets pour defin 3ème corps
179 — vides
4 — pour cordon
408 crochets

## Ourdissage

Nouveau fils de maison
600 fils simples
Nouveau fils de tour
600 fils simples. Organsin cuit mode

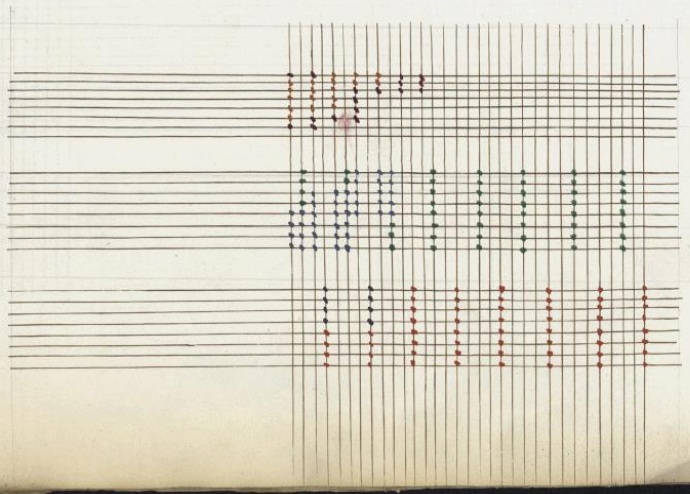
## Lisage

1er Coup de broché. Lire le carmin et le mine orange sur le 1er corps et le bleu sur le 2ème

1er Coup de fond. Lire le bleu clair et le vert sur le 2ème

2ème Coup de broché. Lire le carmin et le mine orange sur le 1er corps et le bleu sur le 2ème

2ème Coup de fond. Lire le bleu foncé et le vermillon sur le 3ème corps



Gaze façonnée à jour

# Gaze façonnée à jour

Sur un peigne de 16 dents 0,60 de largeur

## Remettage

100 dents à 16 fils remis par 8 fils coupés, 3 fils de maison et 1 fil de tour. Les fils coupés, de maison et de tour sont remis sur 1100 cordes 1 corps, les fils de tour sont ensuite passés sur 50 cordes 2me corps. Dit corps anglais après avoir croisé de droite à gauche sous les fils de maison.

100 dents répétés 9 fois font 900 dents ; il en reste 60 vides au peigne.

## Empoutage

9 chemins de 100 cordes 1 corps empoutés sur 0,60 de l.

9 chemins de 50 cordes 2me corps id

## Colletage

400 crochets pour dessin 1 corps

50 crochets pour dessin 2me corps

58 — vides

4 — pour cordon

512 crochets

## Ourdissage

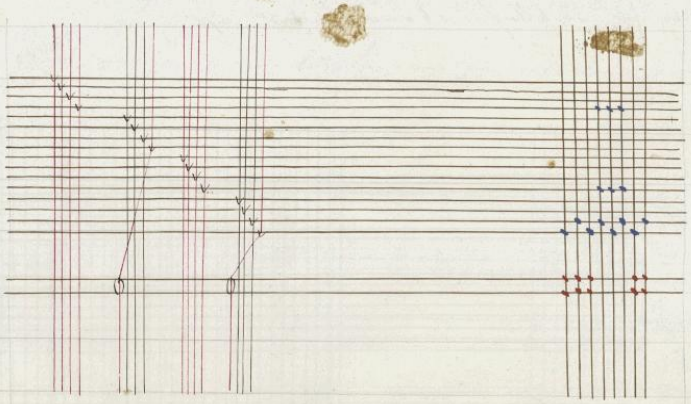
Nouveau fils de maison

2700 fils simples.

Nouveau fils de tour

900 fils simples. Organsin cuit blanc

Tire le bleu sur le 1er corps et le rouge sur le 2ème.



Velours fusé à bande taffetas

# Velours fusé à bande taffetas

Sur un peigne de 30 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

5 dents à 2 fils remis neuvi sur 10 lisses à coulisse

10 dents à 3 fils remis pour 2 fils pièces 1 fil perd, les fils pièces sur 10 lisses à coulisse n° 1 et les fils perdus sur 2 lisses n° 2

15 dents répétés 120 fois font 1800 dents

## Lissage

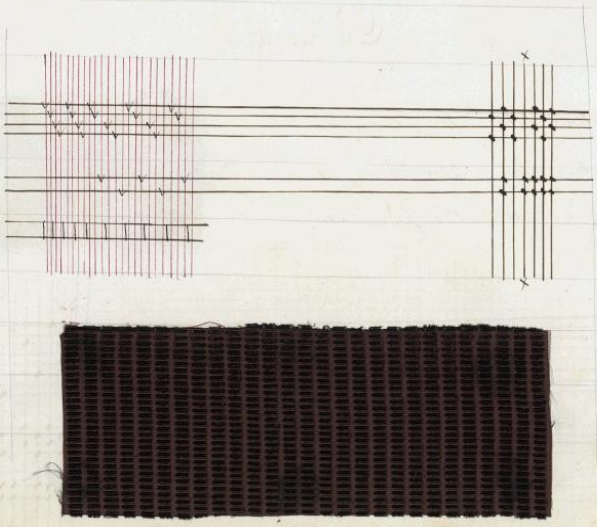
10 lisses à coulisse de 900 mailles chacune 0,60 de largeur

2 lisses à coulisse de 600 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Rouleau Pièce. 3600 fils simples. Cyanosin cent neuf

Rouleau Poil. 1200 fils doubles. cent neuf



Velours frisé à la de satin

# Velours frisé à bande satin

Sur un peigne de 15 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

A 10 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil; les fils pièces sont remis sur 4 lisses à maillons 1 et les fils poils sur 2 lisses n° 2

B 1 dent à 8 fils remis tous sur 8 lisses à maillons

10 dents comme A

3 dents comme B

3 dents comme A

3 dents comme B

30 dents répétés 30 fois font 900 dents

## Lissage

8 lisses à maillons de 210 mailles chacune 0,60 de largeur

4 lisses à maillons de 690 mailles chacune 0,60 de largeur

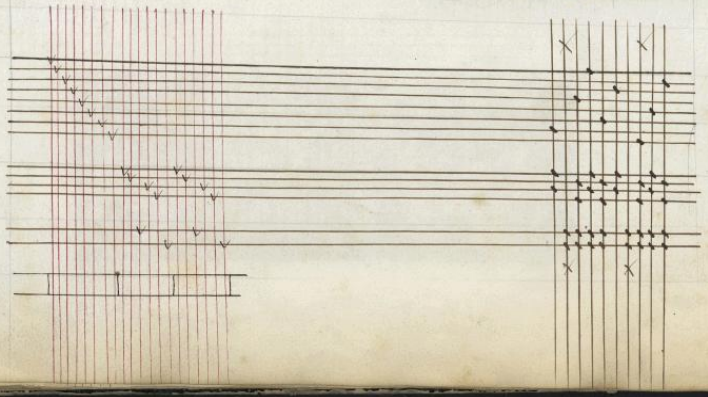
2 lisses à maillons de 690 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Bouclaine Satin 1680 fils simples

Bouclaine Pièce 2760 fils simples

Bouclaine Poils 1380 fils doubles



# Velours frisé à bande satin et gros de Tours

Sur un peigne de 15 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

A 7 dents à 8 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse N°1

B 2 dents 1/2 à 4 fils remis suivi sur 4 lisses à coulisse N°2

C 11 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil, les fils pièces sont remis sur 4 lisses N°3 et les fils poils sur 2 lisses N°3 N°4.

2 dents 1/2 comme B

23 dents répétés 38 fois font 874 dents C et en reste 26 vides au peigne

## Lissage

8 lisses à coulisse N°1 de 266 mailles chacune 0,60 de largeur

4 lisses à coulisse N°2 de 190 mailles chacune 0,60 de largeur

4 lisses à coulisse N°3 de 418 mailles chacune 0,60 de largeur

2 lisses à coulisse du N°4 de 418 mailles chacune 0,60 de largeur

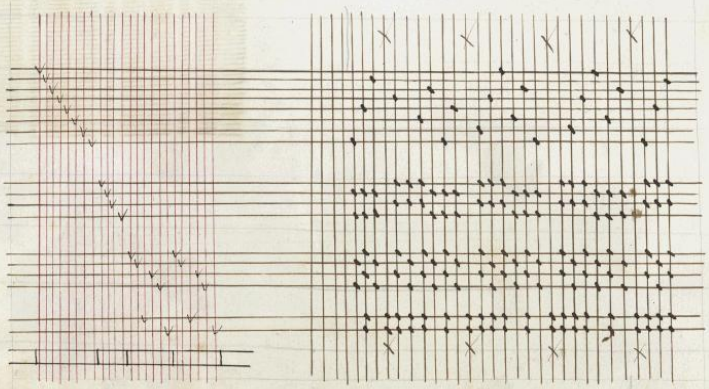
## Ourdissage

Bouleau Satin 2128 fils doubles. Organsin cuit violet

Bouleau Gros de Tours. 760 fils simples — cuit vert

Bouleau Pièce 1672 fils simples — cuit noir

Bouleau Poils 836 fils doubles — cuit noir



# Peluche frisée

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

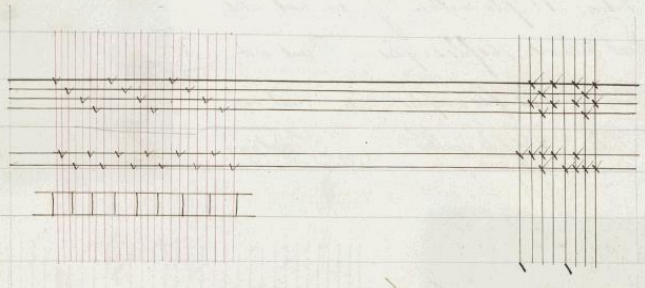
960 dents à 3 fils remis par 1 fil pièce, 1 fil pied, 1 fil pièce, les fils pièces sont remis sur 4 lisses à cueillir N°1. et les fils pieds sur 4 lisses N°2.

## Lissage

4 lisses à cueillir N°1 de 480 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses à cueillir N°2 de 480 mailles chacune 0,60 de largeur.

## Ourdissage

Ouvrison Pièce 1920 fils simples. Ouvrison cent vert
Ouvrison Pieds 96 fils doubles entrés du simple au clair et du clair au simple, lesquels répétés 10 fois font 960 fils



# Peluche coupée

Sur un peigne de 16 dents 0,60 de largeur

## Remettage

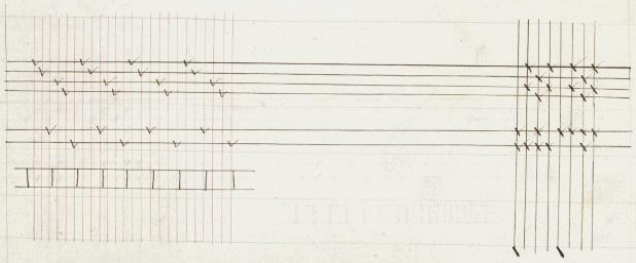
960 dents à 3 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil perd, les fils pièces sont remis sur 6 lisses à coulisse N°1, et les fils perds sur 2 lisses N°2.

## Lissage

6 lisses à coulisse N°1 de 450 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses à coulisse N°2 de 450 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Bouclerie Pièce 1920 fils simples
Bouclerie Perd. 96 fils doubles croisés du simple au chaîn et du chaîn au simple, lesquels répétés 10 fois font 960 fils.



Velours frisé pour mode

# Velours frisé pour mode

Sur un peigne de 25 dents 0,60 de largeur

## Remettage

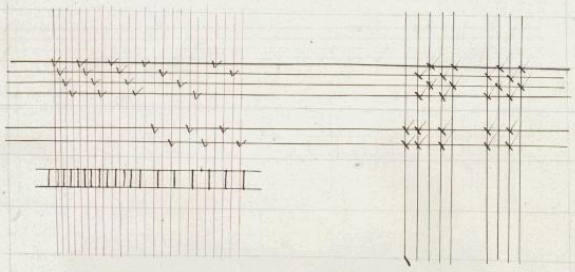
384 dents à 1 fil remis deux dur les lisses à coulisse N°1.
192 dents à 2 fils remis par 1 fil pièce, 1 fil fort, les fils pièces sont remis sur les lisses à coulisse N°1 et les fils forts sur 2 lisses N°2.
576 dents répétées 32 fois font 18432 dents (il reste 28 dents vides au peigne)

## Liage

16 lisses à coulisse de 368 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses à coulisse de 192 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Nouveau Pièce 18432 fils simples. Organsin cuit blanc.
Nouveau Poils 384 fils doubles. Organsin cuit rose.



# Velours gaze N°1

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 15 dents remis par 1 dent vide, 1 dent pleine, les dents pleines à 2 fils remis par 1 fil face, 1 fil de tour, les fils faces sont remis sur une lisse face, et les fils de tour sont d'abord passés sur une correspondance, ensuite sur une anglure après avoir croisé de droite à gauche sous le fil face.

B 5 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil, les fils pièces sont remis sur 2 lisses à coulisse N°1 et les fils poils sur 2 lisses N°2.

15 dents comme A

5 dents comme B

1 dent vide

5 dents comme B

29 dents répétés 24 fois font 1176 dents (il reste 24 dents vides au peigne)

## Lissage

2 lisses à coulisse de 864 mailles chacune 0,60 de largeur

2 lisses à coulisse N°2 de 432 mailles chacune 0,60 de largeur

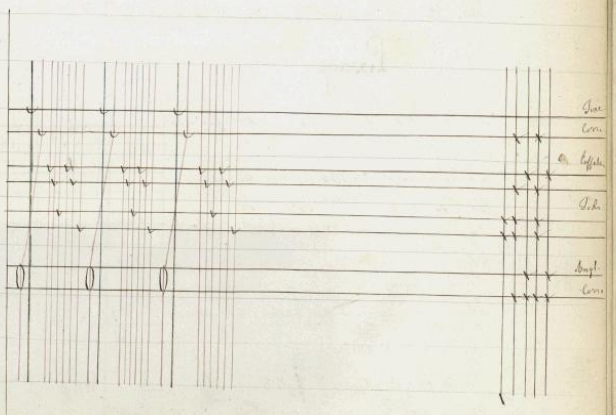
3 lisses dont 1 anglure de 480 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Ouvrage fils faces 480 fils doubles

Ouvrage fils de tour 480 fils doubles.

| Ouvrage Pièce | Ouvrage Poils |
|---|---|
| 2 fils verts | 2 fils verts |
| 24 fils blancs | 12 fils blancs |
| 2 fils verts | 2 fils verts |
| 2 fils verts | 2 fils verts |
| 16 fils violets | 8 fils violets |
| 16 id | 8 — id |
| 2 fils verts | 2 fils verts. |
| 72 fils répétés 24 fois font | 36 fils répétés 24 fois font |
| 1728 fils simples | 864 fils doubles. |



# Velours gaze N°2

Sur un peigne de 20 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 1 dent à 2 fils remis par 1 fil face, 1 fil de tour; les fils faces sont remis sur une lisse face, et les fils de tour sont d'abord passés sur une correspondance N°1 et ensuite sur l'anglure N°1, après avoir croisé de droite à gauche sous le fil face

1 dent vide

B 1 dent à 5 fils remis par 4 fils de maison, 1 fil de tour; les fils de maison sont remis sur 2 lisses de maison N°1 et les fils de tour sont d'abord passés sur une correspondance N°2 et ensuite sur une anglure N°2 après avoir croisé de droite à gauche sous les fils de maison

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 1 dent vide | 1 dent comme B | 1 dent vide | 1 dent comme A | 1 dent vide |
| 1 dent comme A | 1 dent vide | 1 dent comme B | 1 dent vide | 1 dent comme A |
| 1 dent vide | 1 dent comme A | 1 dent vide | 1 dent comme B | 1 dent vide |

C 1 dent à 5 fils remis par 4 fils de maison, 1 fil de maison, les fils de maison sont remis sur 2 lisses de maison N°2 et les fils de tour sont d'abord passés sur une correspondance N°3 et ensuite sur une anglure N°3, après avoir croisé de droite à gauche sous les fils de maison

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 dent vide | 1 dent comme C | 1 dent vide | 1 dent comme A |
| 1 dent comme A | 1 dent vide | 1 dent comme C | 1 dent vide |
| 1 dent vide | 1 dent comme A | 1 dent vide | 1 dent comme C. 1 dent vide |

Total. 32 dents répétés 37 fois font 1184 dents (il reste 16 dents vides au peigne)

## Lissage

3 lisses dont l'anglure de 148 mailles chac. 0,60 h.

2 lisses de maison N°1 de 296 mailles chacune

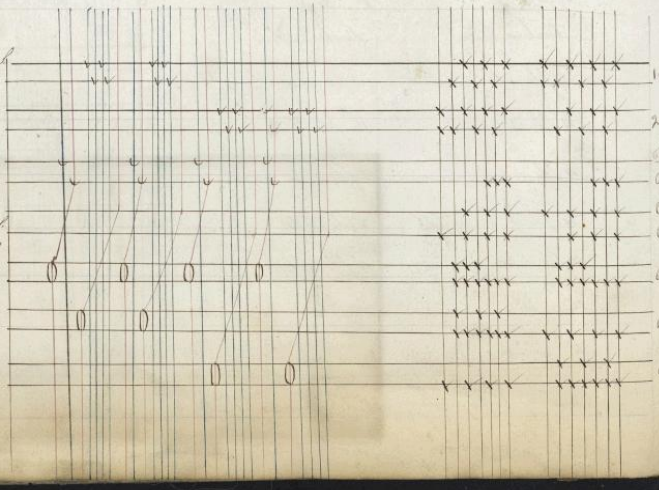
1 lisse de correspondance N°1 de 148 mailles

1 lisse anglure N°2 de 296 mailles

2 lisses de maison N°2 de 296 m. chacune

1 lisse de corresp. N°3 de 148 m. ch. 0,60 de h.

1 lisse anglure N°3 de ~~148~~ 296 m. ch. 0,60 de h.




## Quadrillage

Les fils 148 fils. Organsin cent blanc

Fils de tour 148 fils id

Fils de maison 1184 fils id

Fils de tour 296 fils. id

Velours coupé soudsergé

# Velours coupé soudsergé

Sur un peigne de 16 dents 0,60 au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

960 dents à 6 fils remis par 3 fils pièces, 1 fil poil, les fils pièces sont remis sur 6 lisses à cuetlisse N°1, et les fils poils sur 2 lisses N°2

## Lissage

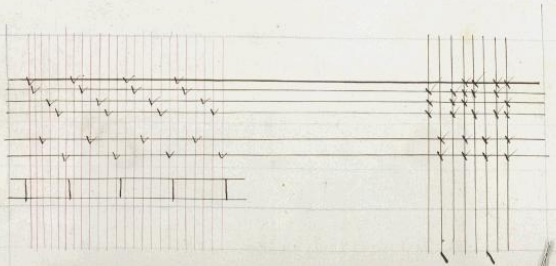
6 lisses à cuetlisse N°1 de 960 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses à cuetlisse N°2 de 960 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Bouclon Pièce 3240 fils simples
Bouclon Poils

| | |
|---|---|
| 40 fils verts olive | 40 fils violets |
| 40 fils violets | 12 fils cendre |
| 12 fils cendre | 40 fils violets |
| 40 fils violets | 40 fils verts olive |
| 12 fils cendre | |

316 fils répétés 6 fois + 48 fils font 1920 fils mailles.



Velours coupé à bande horizontale

# Velours coupé à bande horizontale

Sur un peigne de 13 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

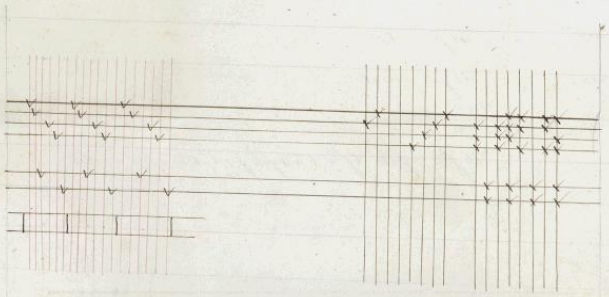
1080 dents à 6 fils remis par 3 fils pièces 1 fil perdu; les fils pièces sont remis sur 4 lisses à coulisse n° 1, et les fils perdus sur 2 lisses n° 2

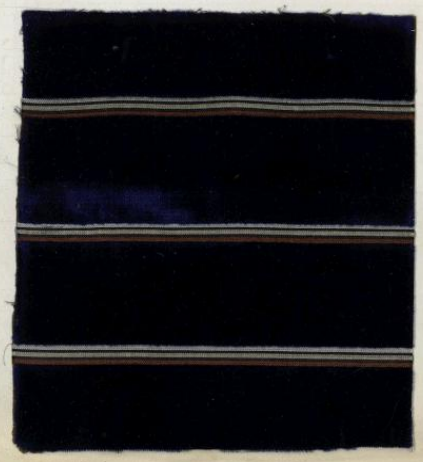
## Lissage

4 lisses à coulisse de 1080 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses à coulisse de 1080 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Nouveau Pièce 4320 fils simples. Organsin cuit noir
Nouveau Perdu 2160 fils doubles. Organsin cuit blanc





# Velours à rabol dessinateur

Sur un peigne de 22 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

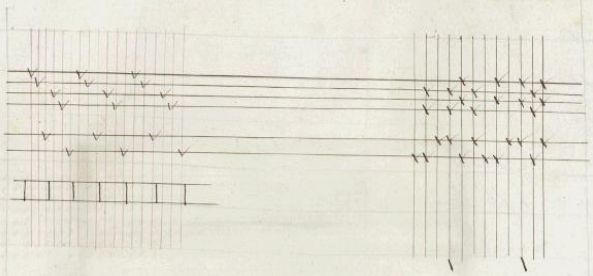
1320 dents à 3 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil, les fils pièces sont remis sur 6 lisses à cordée N°1, et les fils poils sur 2 lisses N°2.

## Lissage

6 lisses à cordée N°1 de 660 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses à cordée de 660 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Nombre Pièce. 2640 fils simples noir. Organsin cuit noir
Nombre Poils.
11 fils verts
11 fils noirs
22 fils répétés 60 fois font 1320 fils doubles.



# Velours Quadrillé

Sur un peigne de 16 dents 0,60 de largeur

## Remettage

A 4 dents à 2 fils remis suivi sur 8 lisses à coulisse N°1

B 6 dents à 6 fils remis par 3 fils pairs 1 fil pair, les fils pairs sont remis sur 4 lisses à coulisse N°2 et les fils pairs sur 2 lisses N°3.

C 1 dent à 4 fils remis suivi sur 4 lisses à coulisse N°2

6 dents comme B

1 dent comme C

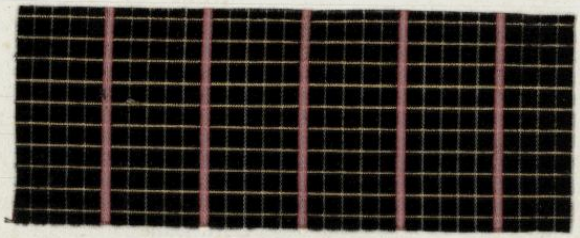
6 dents comme B

1 dent comme C

6 dents comme B

1 dent comme C

6 dents comme B



38 dents répétés 25 fois font 950 dents (il en reste 10 vides au peigne)

## Lissage

8 lisses à coulisse N°1 de 100 mailles chacune 0,60 de largeur

4 lisses à coulisse N°2 de 150 mailles chacune 0,60 de largeur

2 lisses à coulisse N°3 de 750 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Nouveau Satin

800 fils simples. Organsin cent rose.

Nouveau Pièce

24 fils noirs 24 fils noirs

4 fils blancs 4 fils blancs

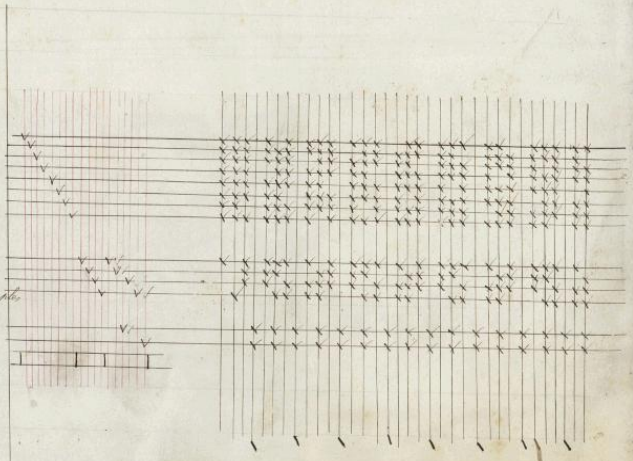
24 fils noirs 24 fils noirs, 4 fils blancs

4 fils blancs 24 fils noirs

Total 136 fils répétés 25 fois font 3400 fils simples

Nouveau Poils

1500 fils doubles.



# Velours Napoléon

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,50 de largeur

## Remettage

200 dents à 10 fils remis par 5 fils pièces, 1 fil poil. Les fils pièces sont remis sur 2 lisses à coulisse, et les fils poils sur 200 cordes doubles à 1 fil sur maillon

200 dents répétées 4 fois font 800 dents.

## Empoutage

4 chemins de 200 cordes doubles empoutés sur 0,50 de largeur.

## Collelage

200 crochets pour dessin
188 — vides
16 pour les lisses
4 pour cordon
408 crochets.

## Lissage

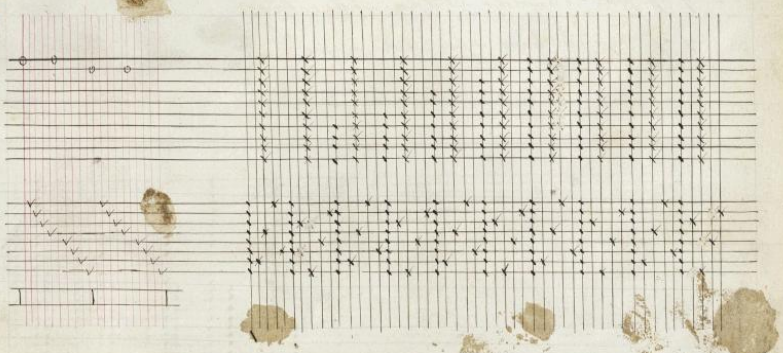
2 lisses à coulisse de 200 mailles chacune 0,50 de largeur

## Ourdissage

Moulinage Pièce. 6,400 fils simples. Organsin cuit écrémé.
Moulinage Poils. Une corde de 200 bobines de 2 fils doubles. Org. cuit noir

## Lisage

1er Coup 1er fuse 1er pas satin
2ème Coup fuse 2ème pas satin
3ème Coup. fuse 3ème pas satin et fuse levé le poil
4ème Coup. fuse 4ème pas satin
Coup de fer, levé le noir et fuse rabattre les lisses.



# Velours ciselé fond satin

Sur un peigne de 18 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

180 dents à 10 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil perd, les fils pièces sont remis sur 2 lisses à cuisse et les fils perdus sur 360 cordes.

180 dents répétés 5 fois font 900 dents. Il reste 60 dents vides au peigne

## Empoutage

5 chemins de 360 cordes composés chacun 0,60 de largeur

## Collelage

360 cordes pour dessin
28 — vides
16 pour les lisses
4 pour cordon
408 cordes

## Lissage

2 lisses à cuisse de 900 mailles chacune 0,60 de large

## Ourdissage

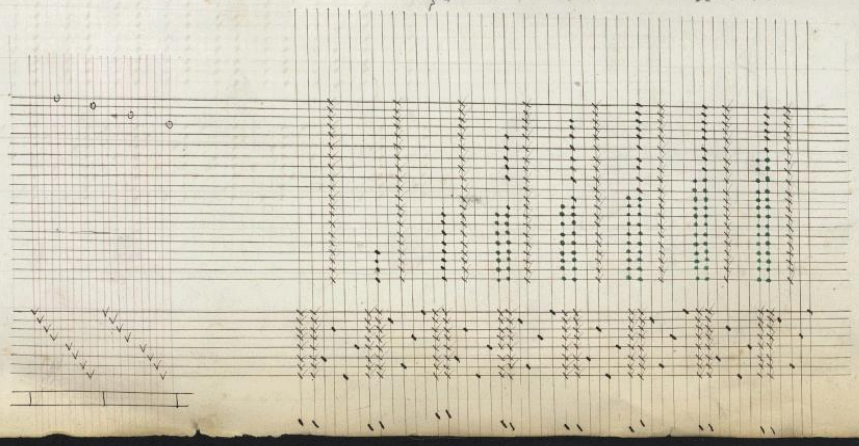
Nombre Pièce 7200 fils simples. Organsin cent mètres

Nombre Fils. Une corde de 360 lisses de 5 fils doubles

## Lisage

1re coup de fond, faire 1re pas satin
2ème coup de fond, faire 2ème pas satin
3ème coup de fond, faire 3ème pas satin, faire lever le pied
4ème coup de fond, faire 4ème pas satin
Coup de fer fini, tire le vent et le vent et faire rabattre les lisses
Coup de fer coupé, tire le vent et faire rabattre les lisses

[redacted]



# Velours ciselé double corps

Sur un peigne de 13 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

100 dents à 13 fils, remis par 2 fils pièces, 1 fil point simplets, 1 fil point doublés, 2 fils pièces, 1 fil point simplets, 1 fil point doublés, 2 fils pièces, les fils pièces sont remis sur 8 lisses à cordes, les fils points simplets sont remis sur 200 cordes 1er corps, et les fils points doublés sur 200 cordes 2me corps.
100 dents répétées 10 fois font 1000 dents (il reste 80 dents vides au peigne.

## Lissai Empoutage

10 chemins de 200 cordes 1er corps empoutés sur 0,60 de largeur
10 chemins de 200 cordes 2me corps empoutés sur 0,60 de largeur

## Collelage

200 crochets pour lisses 1er corps
200 crochets pour lisses 2me corps
16 pour les lisses
4 — pour cordon
420 crochets

## Lissage

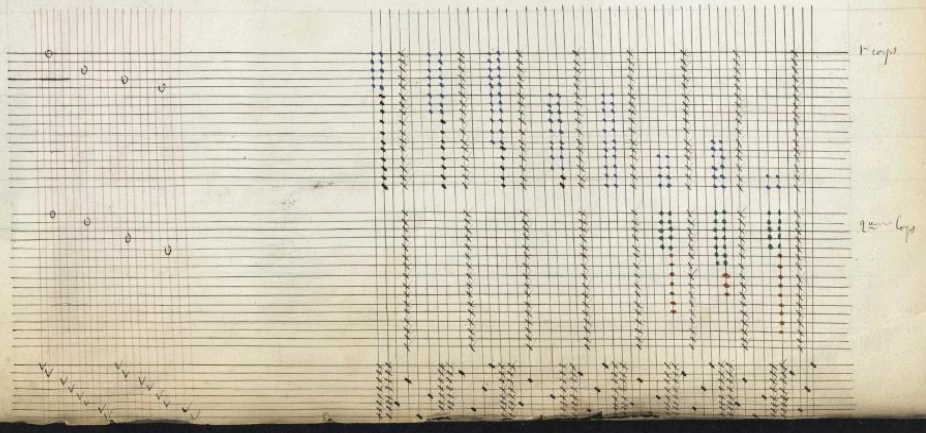
8 lisses à crochets de 1000 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

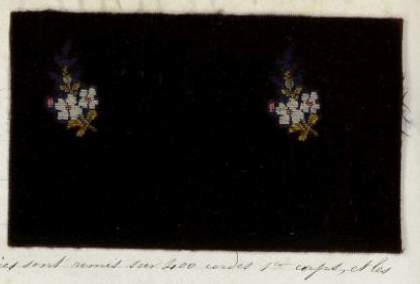
Nombre Pièce 8640 fils simples Cagnotin cent marron
Nombre Tiles
Une cante de 200 tolines de 10 fils points simplets
Une cante de 200 tolines de 10 fils points doublés

## Lisage

1er coup de fond, faire 1er pas satin — 2me coup de fond faire 2me pas satin, faire tirer les points
3me coup de fond, faire 3me pas satin — 4me coup de fond faire 4me pas satin
Coup de fer fait, tirer le noir et le blanc sur le 1er corps, le noir orange et le vert sur le 2me corps, et faire rabattre les lisses
Coup de fer coupé, tirer le blanc sur le 1er corps, le vert sur le 2me et faire rabattre les lisses.



# Velours broderie



Sur un peigne de 17 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

100 dents à 6 fils remis par 2 fils pleins, 1 fil poil, les fils pleins sont remis sur 400 cordes 1er corps, et les fils poils sur 200 cordes 2ème corps

100 dents répétées 10 fois font 1000 dents (il en reste 20 vides au peigne)

## Empoulage

10 chemins de 400 cordes 1er corps empoulé sur 0,60 de largeur

10 chemins de 200 cordes 2ème corps empoulé sur 0,60 de largeur

## Colletage

400 cordelets pour le fond 1er corps

200 cordelets pour le fond 2ème corps

10 ——— cides

10 ——— pour cordon

607 cordelets.

## Ourdissage

Ourdissoir Pièce

4000 fils simples

Ourdissoir Poils

Une carte de 200 lisses de 10 fils poils doubles. Organsin cordelets

## Lisage

1er Coup de trame fond, lire le papier en 1er pied sergé bicantine, le noir en 1er pied satin, et le pied reste en fond

2ème Coup de trame fond, lire le papier en 2ème pied sergé bicantine, et le noir en matte sur le 1er corps, puis le noir en taffetas et le papier en matte sur le 2ème corps.

3ème Coup de fond, lire le papier en 3ème pied sergé bicantine, et le noir en 2ème pied satin sur le 1er corps, et le pied reste en fond

1er Coup de levé, trame bleu, rose, et vert, lire le papier, le noir et le carmin sur les 2 corps, en laissant 1 fil sur 16 en sergé croisé

2ème Coup de levé, trame blanche, lire le papier, le rose, le vert, le bleu, le vermillon sur les 2 corps, en laissant en fond 1 fil pris sur 16 en sergé croisé

Coup de fer, lire le papier sur les 2 corps.

# Velours sans pareil double corps

Sur un peigne de 17 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

A 30 dents à 8 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil simplétés; 1 fil poil doublétés; les fils pièces sont remis sur 120 cordes 1er corps; les fils poils simplétés sur 60 cordes 2ème corps, et les fils poils doublétés sur 60 cordes 3ème corps.

B 20 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil; les fils pièces sont remis sur 80 cordes 1er corps, et les fils poils sur 40 cordes 2ème corps.

30 dents comme A
20 dents comme B
100 dents répétés 10 fois font 1000 dents (il reste 20 dents vides au peigne)

## Empoutage

10 chemins de 400 cordes 1er corps empoutés sur 0,60 de largeur
10 chemins de 200 cordes 2ème corps empoutés sur 0,60 de largeur
10 chemins de 120 cordes 3ème corps empoutés sur 0,60 de largeur

## Collelage

400 crochets pour dessin 1 corps
200 crochets pour dessin 2ème corps
120 crochets pour dessin 3ème corps
4 pour cordelière
4 pour cordon
720 crochets

## Ourdissage

Ourdissoir Pièce
1000 fils simples. Organsin cuit blanc
Ourdissoir Poils
Une corde de 200 bobines de 10 fils poils simplétés
Une corde de 120 bobines de 10 fils poils doublétés

# Velours liseré 2 lats

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

100 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 4 fils poil, les fils pièces sont remis sur 400 cordes 1er corps, et les fils poils sur 200 cordes 2ième corps

100 dents répétées 9 fois font 900 dents et deux 60 dents vides au peigne

## Empoutage

9 chemins de 400 cordes 1er corps empoutés sur 0,60 de largeur

9 chemins de 200 cordes 2ième corps empoutés sur 0,60 de largeur

## Collétage

400 crochets pour dessus 1er corps

200 crochets pour dessus 2ième corps

4 —— vides

4 pour cordon

608 crochets

## Ourdissage

Rouleau Pièce

3600 fils simples

Rouleau Poils

Une corde de 200 lisses de 9 fils poils.

# Velours double corps liseré à lats

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

A 20 dents à 8 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil simplets, 1 fil poil doublés, les fils pièces sont remis sur 80 cordes 1re corps, les fils poils simplets sur 40 cordes 2ème corps, et les fils poils doublés sur 40 cordes 3ème corps

B 20 dents à 6 fils remis par 2 fils pièces, 1 fil poil, les fils pièces sont remis sur 80 cordes 1re corps et les fils poils sur 40 cordes 2ème corps

20 dents comme A

20 dents comme B

80 dents répétées 12 fois font 960 dents

## Empoutage

12 chemins de 320 cordes 1re corps empoutés sur 0,60 de largeur

12 chemins de 160 cordes 2ème corps empoutés sur 0,60 de largeur

12 chemins de 80 cordes 3ème corps empoutés sur 0,60 de largeur

## Collétage

320 crochets pour dessin 1re corps

160 crochets pour dessin 2ème corps

80 crochets pour dessin 3ème corps

36 — cordes

4 — pour cordon

600 crochets

## Ourdissage

Rentrant Pièce

3840 fils simples

Rentrant Poils

1 bos carte de 160 lisses de 12 fils poils simplets

1 bos carte de 80 lisses de 12 fils poils doublés.

78

# Damassade pour tenture

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

1480 dents à 2 fils remis deux sur 1480 cordes à 2 fils au maillon et passés ensuite sur 2 lisses de hoc et sur 2 lisses de satat et à 2 fils à la maille pour sergé.
1480 dents répétées 2 fois font 960 dents.

## Empoulage

2 chemins de 1480 cordes empoulé à 0,60 de largeur.

## Colletage

1480 crochets pour dessin
16 pour les lisses de hoc
16 pour les lisses de satat
6 — vides
4 — pour cordon
512 crochets

## Lissage

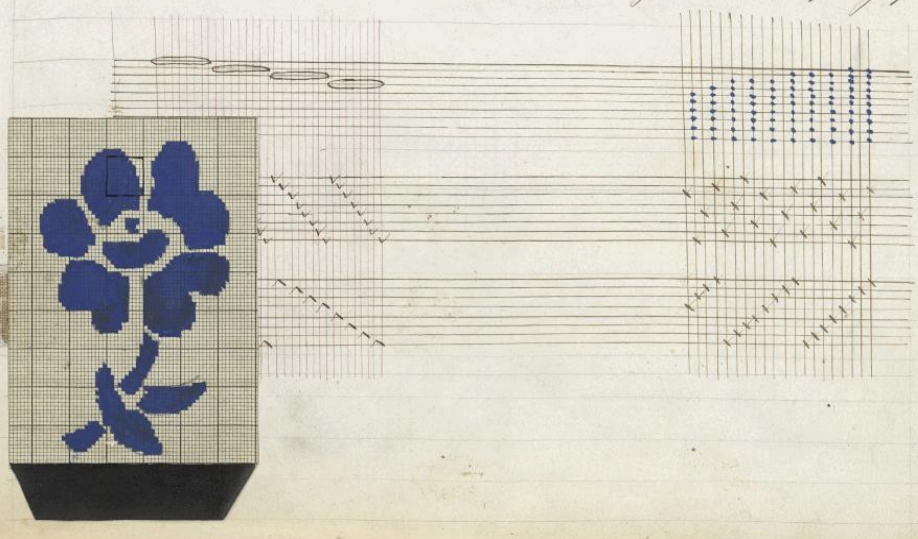
2 lisses de hoc de 960 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses de satat de 1480 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

7680 fils simples

## Lisage

Lier la couleur sur 1480 cordes, faire 1re pas satin par les lisses de hoc et 1re pas sergé par les lisses de satat.



# Damassade pour tenture

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

480 dents à 2 fils remis deux sur 480 cordes à 2 fils au maillon et passés ensuite sur 2 lisses de levée et sur 2 lisses de rabat et à 2 fils à la maille pour rayé.
480 dents répétées 2 fois font 960 dents.

## Empoulage

2 chemins de 480 cordes empoulé à retour 0,60 de largeur.

## Collétage

480 crochets pour defiers
16 pour les lisses de levée
16 pour les lisses à rabat
6 — vides
4 — pour cordon
512 crochets

## Lissage

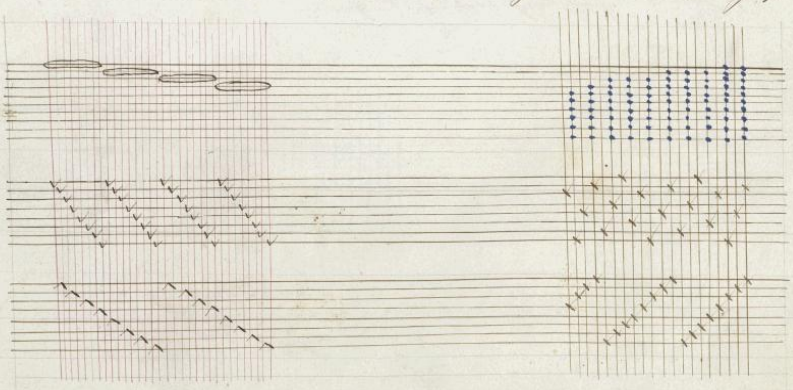
2 lisses de levée de 960 mailles chacune 0,60 de largeur
2 lisses de rabat de 480 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

7680 fils simples

## Lisage

Lier la couleur sur 480 cordes, faire 1er pas satin par les lisses de levée et 1er pas rayé par les lisses de rabat



Satin 2 lat.

# Satin 2 lat.

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

480 dents à 10 fils remis suivi sur 480 cordes à 10 fils en maillon et passés ensuite sur 8 lisses de levée pour satin et tous les 10 fils de liage sur 8 lisses de satin et à 1 fil de la maille
480 dents répétées 2 fois font 960 dents.

## Empoulage

2 chemins de 480 cordes empoulés à raison 0,60 de largeur

## Collelage

480 crochets pour satin
16 — pour les lisses de levée
8 — pour les lisses de satin
144 — vides
4 — pour cordon
512 crochets.

## Lissage

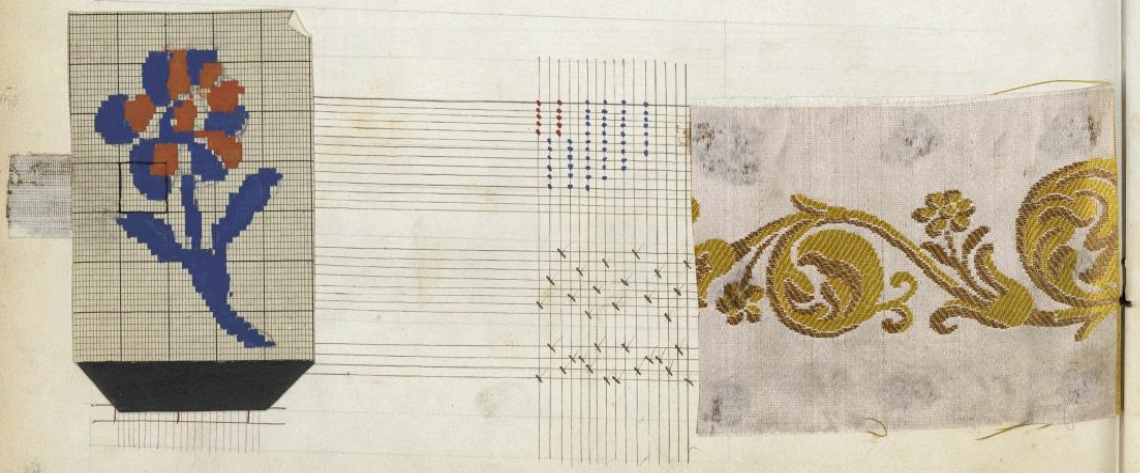
8 lisses de levée de 600 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses de satin à 600 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

9600 fils simples

## Lisage

1er Coup. Lier le blanc faire 1er pas satin par les lisses de levée et 1er pas rayé par les lisses de satin
2ème Coup Lier le rouge 2ème pas satin, 2ème pas rayé



Satin 2 lats.

# Satin 2 lats.

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

480 dents à 10 fils remis deux sur 480 cordes à 10 fils en maillon et passés ensuite sur 8 lisses de huée pour satin et tous les 10 fils de trage sur 4 lisses de rabat et à 1 fils la maille
480 dents répétées 2 fois font 960 dents.

## Empoutage

2 chemins de 480 cordes empoutés à raison 0,60 de largeur

## Collelage

480 crochets pour défin
16 — pour les lisses de huée
8 — pour les lisses de rabat
184 — cordes
4 — pour cordon
512 crochets.

## Lissage

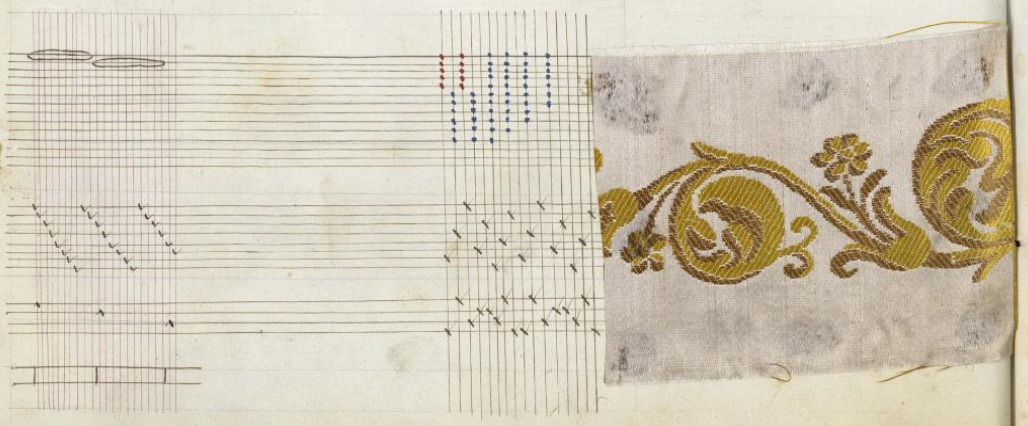
8 lisses de huée de 600 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses de rabat de 600 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

9600 fils simples

## Lisage

1er Coup. Lire le blanc, faire 1er pas satin par les lisses de huée et 1er pas sergé par les lisses de rabat
2ème Coup Lire le rouge 2ème pas satin, 2ème pas sergé



# Damas sans envers

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

480 dents à 8 fils remis suivi sur 480 cordes à 8 fils au maillon et passés ensuite sur 8 lisses de levée pour satin et sur 8 lisses de rabat
480 dents répétées 2 fois font 960 dents.

## Empoulage

2 chemins de 480 cordes empoulé à autour 0,60 de largeur

## Collétage

480 cordes pour repère
10 — vides
16 pour les lisses de levée
16 pour les lisses de rabat
10 pour cordon
512 cordes.

## Lissage

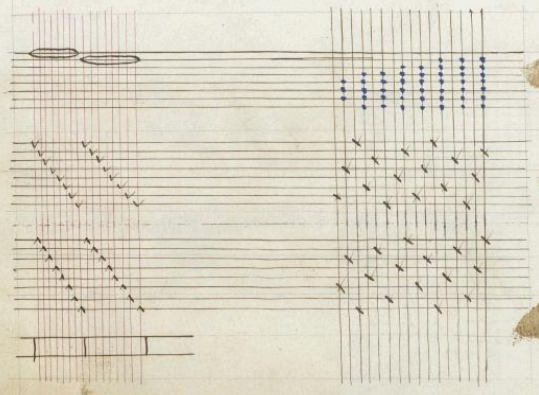
8 lisses de levée de 960 mailles chacune 0,60 de largeur
8 lisses de rabat de 480 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

7680 fils simples.

## Lisage

Lire le cordon sur 480 cordes, faire 1er pas satin par les lisses de levée et 1er pas satin par les lisses de rabat



Damas gros de Tours

# Damas gros de Tours.

Sur un peigne de 28 dents au centimètre 4,60 de largeur

## Remettage

840 dents à 4 fils remis deux sur 840 cordes à 4 fils au maillon et passés ensuite sur 8 lisses de bois pour satin et sur 4 lisses de satat pour Gros de Tours N° 2 fils à la maille
840 dents répétées 2 fois font 1680 dents.

## Empoutage

2 Ramons de 840 cordes empoutés à valeur 4,60 de largeur

## Collelage

840 ensoples pour satin
32 ___ cordes
16 ___ pour les lisses de bois
8 ___ pour les lisses de satat
4 ___ pour cordon
900 ensoples.

## Lissage

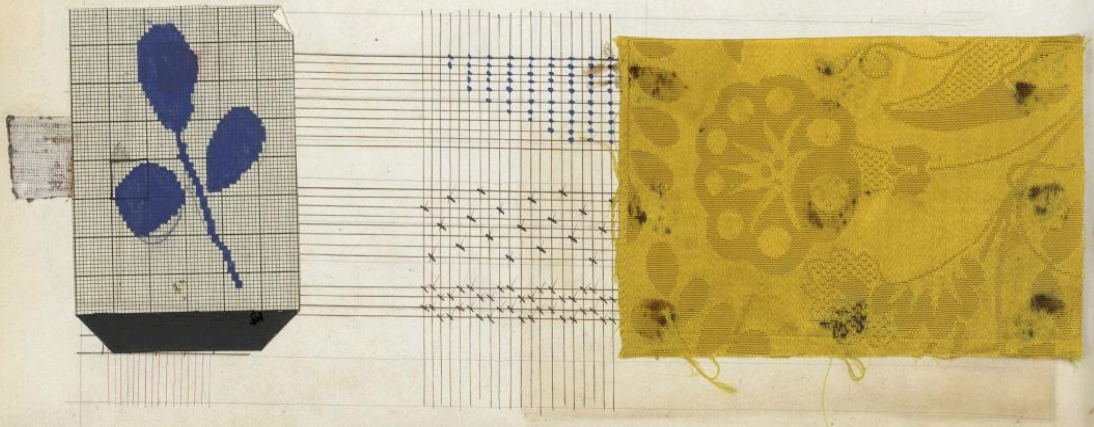
8 lisses de bois N° 1 de 840 mailles chacune 4,60 de large
4 lisses de satat N° 2 de 840 mailles chacune 4,60 de large

## Ourdissage

672 fils simples

## Lisage

Lier le cordon sur 840 cordes, faire satin par les lisses de bois N° 1 et Gros de Tours par les lisses de satat N° 2.



Damas gros de Tours

# Damas gros de Tours.

Sur un peigne de 28 dents au centimètre 4,60 de largeur

## Remettage

840 dents à 4 fils remis deux par 840 cordes à 4 fils au maillon et passés ensuite sur 8 lisses de hucé pour satin et sur 16 lisses de satat pour gros de tours et à 2 fils à la maille
840 dents répétées 2 fois font 1680 dents.

## Empoulage

2 ramons de 840 cordes empoulé à valeur 4,60 de largeur

## Colletage

840 cordelettes pour satin
32 — vides
16 — pour les lisses de hucé
8 — pour les lisses de satat
4 — pour ordon
900 cordelettes.

## Lissage

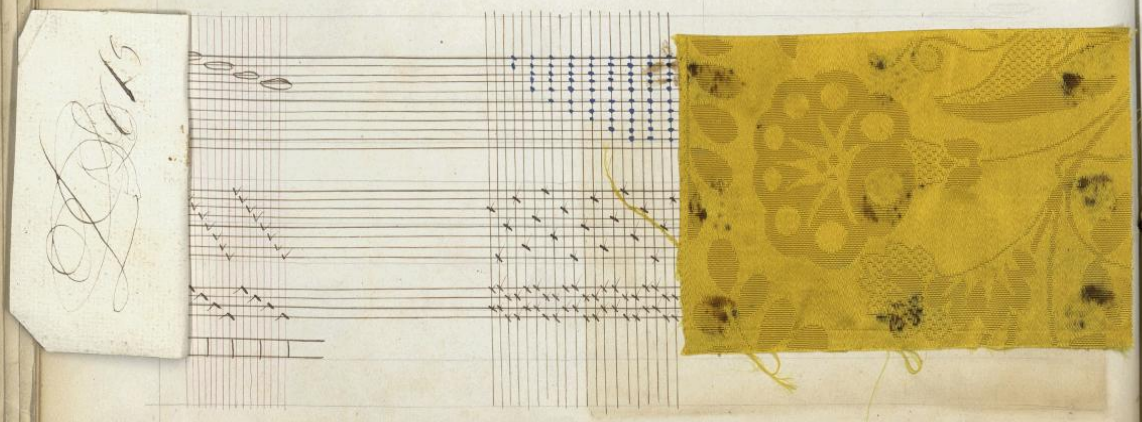
8 lisses de hucé N°1 de 840 mailles chacune 4,60 de largeur
16 lisses de satat N°2 de 840 mailles chacune 4,60 de largeur

## Ourdissage

672 fils simples

## Lisage

Lisé le satin sur 840 cordes, page satin par les lisses de hucé N°1 et gros de tours par les lisses de satat N°2.



# Damass couleurs

Sur un peigne de 15 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

450 dents à 13 fils unis par 13 fils pièces 1 fil de liage sur 450 cordes à 13 fils au maillon, les fils pièces sont passés sur 8 lisses de levée n° 1 pour satin, et les fils de liage sur 4 lisses de levée n° 2 sur 4 lisses de rabat pour taffetas. n° 3

450 dents répétées 2 fois font 900 dents.

## Empoutage

2 chemins de 450 cordes empoutés à retour 0,60 de largeur

## Collelage

450 crochets pour devant
26 — — côtés
16 — pour les lisses de levée n° 1
8 — pour les lisses de levée n° 2
8 — pour les lisses de rabat n° 3
6 — pour cordon
512 crochets.

## Lissage

8 lisses de levée n° 1 de 1350 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses de levée n° 2 de 225 mailles chacune 0,60 de largeur
4 lisses de rabat n° 3 de 225 mailles chacune 0,60 de largeur

## Ourdissage

Ourdissage Pièce. 10800 fils doubles
Ourdissage fils de liage. 900 fils simples.

## Lisage

Coup blanc. Lire le blanc, faire 1er pas taffetas par les lisses de levée n° 2 et par les lisses de rabat n° 3. et 1er pas satin par les 8 lisses de levée n° 1.

Coup vert. Lire le vert maillon, faire 2ième pas satin et même pas taffetas par les lisses de levée et par les lisses de rabat.

Brocatelle

# Brocatelle.

Sur un peigne de 20 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

600 dents à 7 fils remis par 6 fils pièces 1 fil de liage sur 600 cordes à 7 fils au maillon, les fils pièces sont posés sur 8 lisses de levée pour satin et les fils de liage sur 4 lisses de levée pour taffetas et sur 4 lisses de rabat pour serge.

600 dents répétées 2 fois font 1200 dents.

## Empoulage

2 chemins de 600 cordes empoulés à retour 0,60 de largeur

## Collétage

600 crochets pour dessin — 4 cordelets cordes

16 pour les lisses de levée N°1

8 pour les lisses de levée N°2

8 pour les lisses de rabat N°3, 4 pour cordes

total 630 cordelets

## Lissage

8 lisses de levée N°1 de 1150 mailles chacune 0,60 de largeur

4 lisses de levée N°2 de 300 mailles id.

4 lisses de rabat N°3 de 300 mailles id.

## Ourdissage

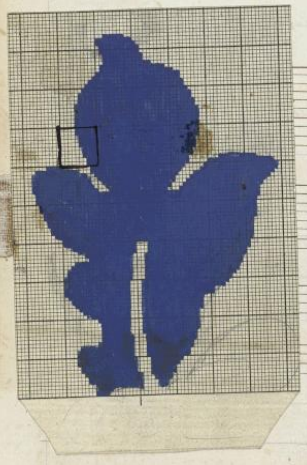
Rouleau Pièce, 8400 fils simples

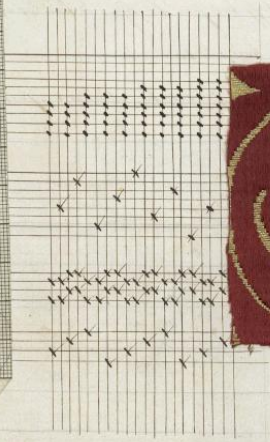
Rouleau Liage 1200 fils simples

## Lisage

Coup de fond, faire 1er pas satin par les 8 lisses de levée N°1, et 1er pas taffetas pour les 4 lisses de levée N°2

Coup de lancé, tire le poupée, faire 1er pas serge par les 4 lisses de rabat N°3 et même pas taffetas.





Brocatelle

# Brocatelle.

Sur un peigne de 20 dents au centimètre 0,60 d. largeur

## Remettage

600 dents à 7 fils remis par 6 fils pièces 1 fil de liage sur 600 cordes à 7 fils au maillon, les fils pièces sont passés sur 8 lisses de liré pour satin et les fils de liage sur 4 lisses de liré pour taffetas et sur 4 lisses de rabat pour cuigé

600 dents répétées 2 fois font 1200 dents.

## Empoulage

2 chemins de 600 cordes composants à retour 0,60 d. largeur

## Collétage

600 crochets pour dessin 4 mailles cordes

10 pour les lisses de liré N°1

8 pour les lisses de liré N°2

8 pour les lisses de rabat N°3. 4 pour cordes

Total 630 crochets

## Lissage

8 lisses de liré N°1 de 1150 mailles chacune 0,60 d. largeur

4 lisses de liré N°2 de 300 mailles id.

4 lisses de rabat N°3 de 300 mailles id.

## Ourdissage

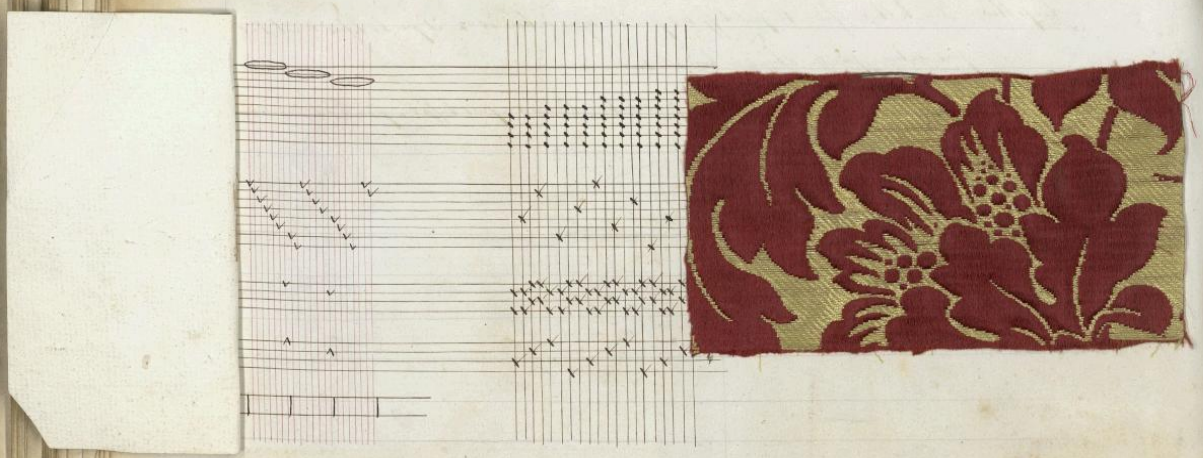
Nouliage Pièce 8400 fils simples

Nouliage Liage 1200 fils simples

## Lisage

Coup de fond, faire 1er pas satin par les 8 lisses de liré N°1, et 1er pas taffetas pour les 4 lisses de liré N°2

Coup de liré, lire le papier, faire 1er pas cuigé par les 4 lisses de rabat N°3 et même pas taffetas



# Lampas 2 lats.

Sur un peigne de 18 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

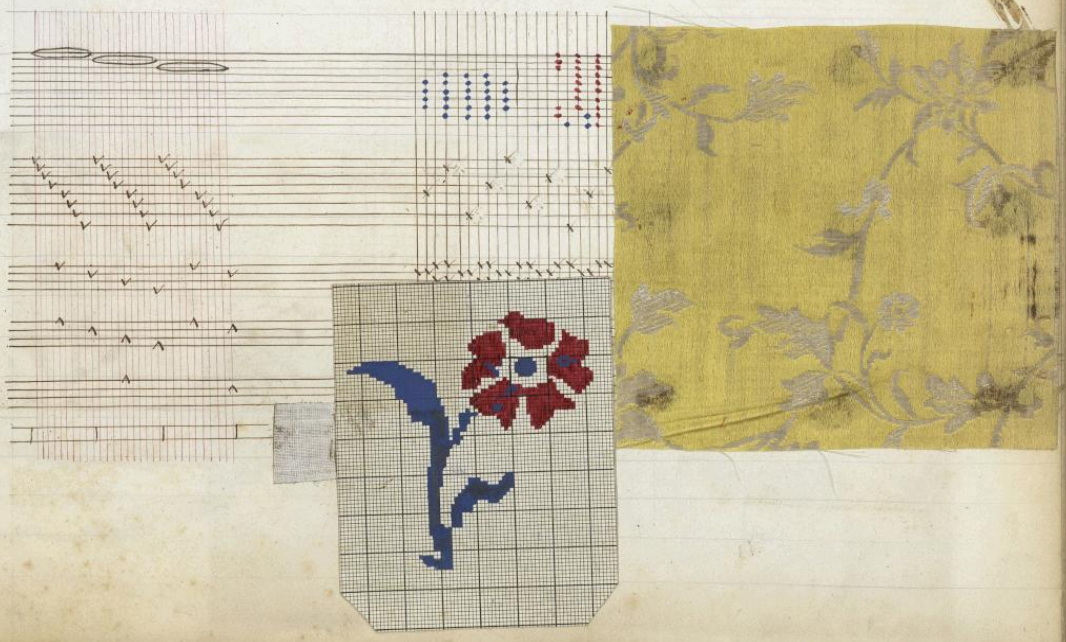
540 dents à 10 fils remis par 10 fils pièces 1 fil de liage sur 540 cordes à 10 fils au maillon, les fils pièces sont passés sur 8 lisses de levée N°1, et les fils de liage sur 10 lisses de levée N°2 pour taffetas, et sur 10 lisses de rabat N°3 pour le liage de la trame à l'envers, et tous les 3ème fils sur 10 lisses de rabat N°4 pour uni.

540 dents répétées 2 fois font 1080 dents.

## Empoutage

2 chemins de 540 cordes empoutés à retour 0,60 de largeur

| Collétage | Lissage | Lisage |
|---|---|---|
| 540 mailles pour dessin | 8 lisses de levée N°1 de 1080 mailles ch. | 1er coup. levée de levée 1er pas satin par les 8 lisses de levée N°1, 1er pas taffetas par les 10 lisses de levée N°2 et 1er pas taffetas par les 10 lisses de rabat N°3. |
| 28 — cordes | 10 lisses de levée N°2 de 540 m. ch. | |
| 16 — pour les lisses de levée 1 | 10 lisses de rabat N°3 de 540 m. ch. | |
| 8 — pour les lisses de levée 2 | 10 lisses de rabat N°4 de 540 m. ch. | |
| 8 — pour les lisses de rabat 3 | **Ourdissage** | 2ème coup. levée de carreau, même pas taffetas par les 10 lisses de levée N°2 et 1er pas uni par les 10 lisses de rabat N°4. |
| 8 p— pour les lisses de rabat 4 | Montant Poil 2160 fils doubles. | |
| 4 — pour cordon | Montant Liage 2160 fils simples | |
| 612 cordes | | |



# Lampas 2 lats.

Sur un peigne de 18 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

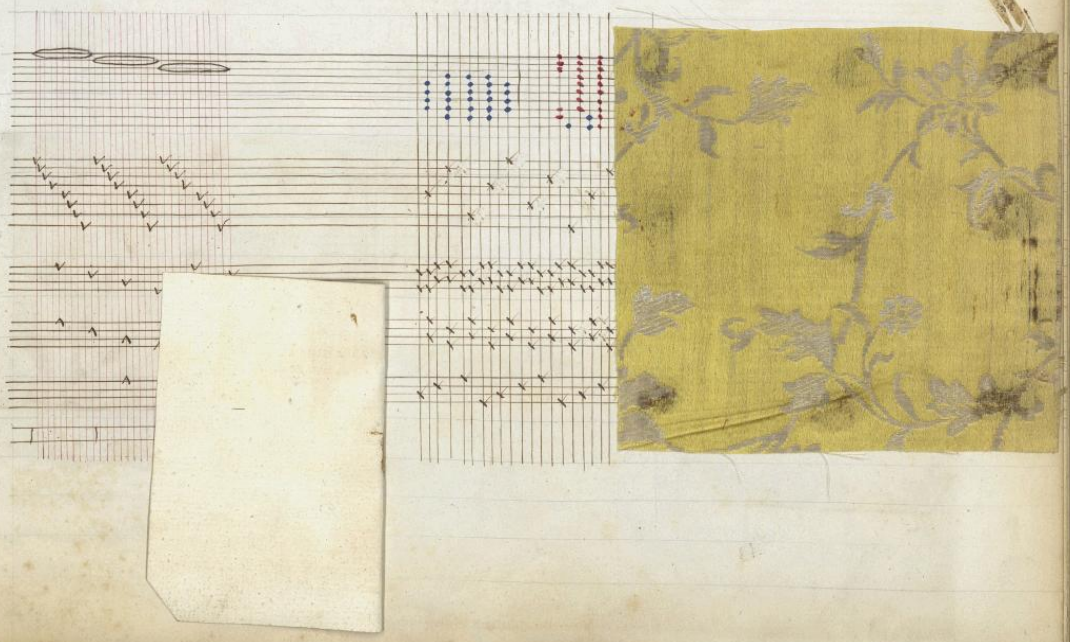
540 dents à 10 fils remis par 10 fils pièces 1 fil de liage sur 540 cordes à 10 fils au maillon, les fils pièces sont passés sur 8 lisses de levée N°1, et les fils de liage sur 10 lisses de levée N°2 pour taffetas, et sur 10 lisses de rabat N°3 pour le liage de la trame à l'envers, et tous les 3ème fils sur 10 lisses de rabat N°4 pour sergé

540 dents répétées 2 fois font 1080 dents.

## Empoutage

2 devants de 540 cordes empoutés à retour 0,60 de largeur

| Collétage | Lissage | Lisage |
|---|---|---|
| 540 cuchettes pour défaut | 8 lisses de levée N°1 de 1080 mailles ch. | 1er coup. levée de levée 1er pas satin par les 8 lisses de levée N°1, 1er pas taffetas par les 10 lisses de levée N°2 et 1er pas taffetas par les 10 lisses de rabat N°3. |
| 28 — cordes | 10 lisses de levée N°2 de 540 m. ch. 0,60 | |
| 16 — pour les lisses de levée 1 | 10 lisses de rabat N°3 de 540 m. ch. | |
| 8 — pour les lisses de levée 2 | 10 lisses de rabat N°4 de 540 m. ch. | 2ème coup, levée de carreau, même pas taffetas par les 10 lisses de rabat levée N°2 et 1er pas sergé par les 10 lisses de rabat N°4. |
| 8 — pour les lisses de rabat 3 | **Ourdissage** | |
| 8 — pour les lisses de rabat 4 | Bordure Pièce 2650 fils doubles. | |
| 4 — pour cordon | Bordure liage 2180 fils simples | |
| 612 cuchettes | | |



Moire Satinée

# Moire Satinée

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,60 de largeur

## Remettage

480 dents à 12 fils remis par 1 fil taffetas et 2 fils satins, les fils taffetas sont remis sur 4 lisses à lisse N°1, les fils satins sont remis sur 480 cordes quadruples à 2 fils au maillon et passés ensuite sur 8 lisses à lisse N°2 et sur 8 lisses à rabat N°3 pour satin

480 dents répétées 2 fois font 960 dents.

## Empoutage

2 ensuples à 480 cordes quadruples empoutés à velours 0,60 de largeur

## Collétage

480 cordelettes pour satin
6 — cordes
16 — pour les lisses de lisse N°1
8 — pour les lisses de lisse N°2
16 — pour les lisses de rabat N°3
4 — pour cordon
530 cordelettes

## Lissage

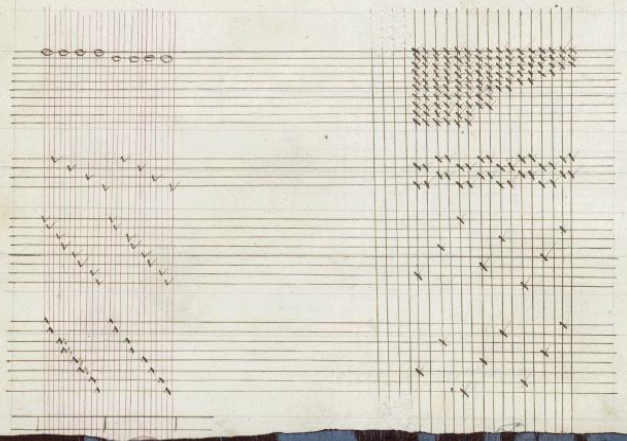
4 lisses de lisse N°1 de 960 m. ch. 0,80
8 lisses de lisse N°2 de 960.
8 lisses de rabat N°3 de 960 m.

## Curdissage

Nombre taffetas 3840 / 7680 fils simples
Nombre satin 7680 fils doubles

## Lisage

1re Coup lire le papier 1re pas taffetas par les 4 lisses de lisse N°1
2ème Coup, lire le papier, même pas taffetas par les 4 lisses de lisse N°1, et 1er pas satin par les 8 lisses de lisse et les 8 lisses de rabat.



# Satin 5 Lats.

Sur un peigne de 20 dents au centimètre 0,70 de largeur

## Remettage

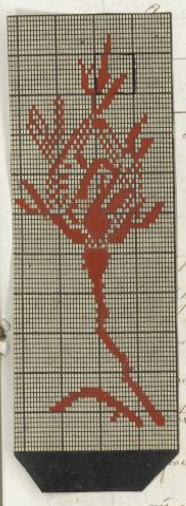
350 dents à 10 fils remis par 5 fils pièces, 1 fil de liage sur 350 cordes à 10 fils au maillon et passés ensuite sur 8 lisses de levée N°1 pour satin, et le fil de liage sur 5 lisses de levée N°2 et tous les 5ème fils sur 5 lisses de rabat N°3 pour uni.

350 dents répétées 4 fois font 1400 dents.

## Empoulage

4 chemins de 350 cordes empoulé sur 0,80 de largeur

| Collétage | Lisage | Ourdissage |
|---|---|---|
| 350 crochets pour dessin | 8 lisses de levée N°1 de 1400 ch. 0,70 | Ourdissoir Pièce 11200 fils simples |
| 22 — index | 5 lisses de levée N°2 de 700 m. | Ourdissoir Liage 2800 fils simples. |
| 16 — pour les lisses de levée N°1 | 5 lisses de rabat N°3 de 1400 m. | |
| — pour les lisses de levée 2 | | |
| — pour les lisses de rabat 3 | | |
| — pour cordon | | |
| crochets | | |



## Lisage

faire 1er pas satin pour les lisses de levée N°1, et 1er pas taffetas pour les 5 lisses de levée N°2

é, lire le vert, même pas taffetas

pas uni, pour les 5 lisses de rabat

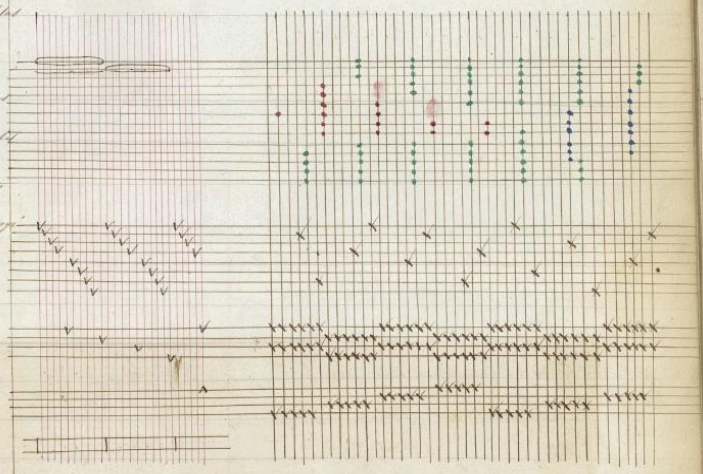
é, lire le blanc, 2ème pas satin,

même pas taffetas et même pas uni

Coup sur pied lire le rouge pied id.

Coup sur if. lire le rouge uni id.

Coup cuivre. lire le marron id.



# Satin 5 Lats.

Sur un peigne de 20 dents au centimètre 0,70 de largeur

## Remettage

350 dents à 10 fils remis par 4 fils pièces, 1 fil de liage sur 350 cordes à 10 fils au maillon et passés ensuite sur 8 lisses de levée N°1 pour satin, et les fils de liage sur 4 lisses de levée N°2 et tous les 5me fils sur 4 lisses de rabat N°3 pour croisé.

350 dents répétées 4 fois font 1400 dents.

## Empoutage

4 chemins de 350 cordes empoutés sur 0,60 de largeur

| Collelage | Lissage | Ourdissage |
|---|---|---|
| 350 crochets pour défin | 8 lisses de levée N°1 de 1400 ch. 0,70 | Ourdissoir Pièce 11200 fils simples |
| 22 — cordes | 4 lisses de levée N°2 de 700 m. | Ourdissoir Liage 2800 fils simples. |
| 16 — pour les lisses de levée N°1 | 4 lisses de rabat N°3 de 1400 m. | |
| 8 — pour les lisses de levée 2 | | |
| 8 — pour les lisses de rabat 3 | | |
| 4 — pour cordes | | |
| 408 crochets | | |

## Lisage

Coup de fond. faire 1er pas satin par les 8 lisses de levée N°1, et 1er pas taffetas par les 4 lisses de levée N°2

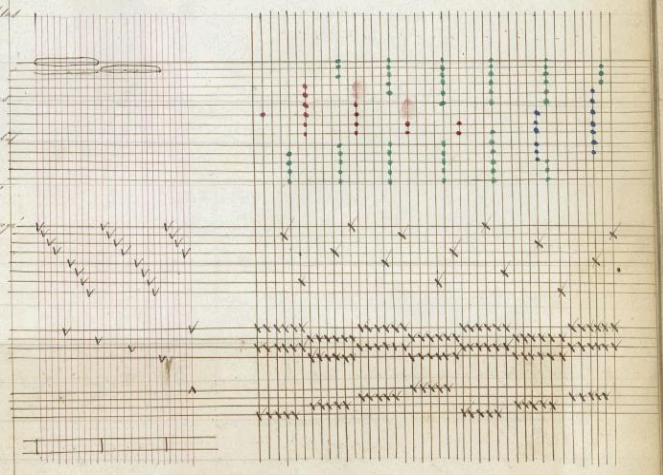
Coup vert clair. lire le vert, même pas taffetas 1er même pas croisé. pour les 4 lisses de rabat

Coup vert foncé, lire le blanc, 2me pas satin, même pas taffetas et même pas croisé

Coup rose pâl. lire le rose pâle id.

Coup rose ff. lire le rose ff id.

Coup carmin. lire le carmin id.



# Taille douce

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,50 de largeur

## Remettage

200 dents à 10 fils remis par 4 fils pièces, 1 fil de liage, 4 fils pièces, 1 fil taille douce, les fils pièces et les fils de liage sur 200 cordes 1er corps à 10 fils au maillon, les fils pièces sont ensuite passés sur 8 lisses de levée N°1 pour satin et les fils de liage sur 4 lisses de levée N°2 pour taffetas et sur 4 lisses de rabat N°3 pour serge, les fils taille douce sont remis sur 200 cordes 2me corps et sont ensuite passés sur 4 lisses de levée N°4 pour taille douce

## Empoulage

2 chemins de 200 cordes 1er corps empoulé à valeur 0,50 de largeur

2 chemins de 200 cordes 2me corps empoulé à valeur 0,50 de largeur

## Collelage

200 crochets pour dessin 1er corps
200 crochets pour dessin 2me corps
4 — idem
16 — pour les lisses de levée N°1
8 — pour les lisses de levée N°2
8 — pour les lisses de rabat N°3
8 — pour les lisses de levée N°4
4 — pour cordon
452 crochets

## Lissage

8 lisses de levée N°1 de 200 m. de 0,50
4 lisses de levée N°2 de 200 m. de
4 lisses de rabat N°3 id.
4 lisses de levée

## Ourdissage

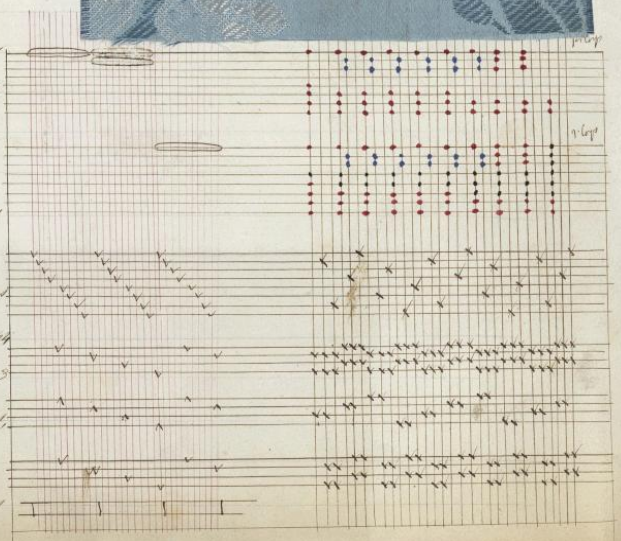
Rouleau Pièce 3200 fils simples
Rouleau liage 800 fils simples
Rouleau taille douce 800 fils simples

## Lisage

Corps de fond faire 1er pas satin par les 8 lisses de levée N°1 et 1er pas taffetas par les 4 lisses de levée N°2 et 1er pas taffetas par les 4 lisses de levée taille douce N°4.

Corps de trame bleu, tire le bleu sur les 2 corps, 2me pas satin par les 8 lisses de levée N°1, même pas taffetas par les 4 lisses de levée N°2, même pas taffetas par les 4 lisses de levée taille douce N°4 et 1er pas serge par les 4 lisses de rabat N°3

Corps de trame blanche, tire le carmin sur les 2 corps, le noir sur le 2me, même pas taffetas par les 4 lisses de levée N°2, et même pas serge par les 4 lisses de rabat N°3.



# Tassetas lamé

Sur un peigne de 80 dents au centimètre 0,40 de largeur

## Remettage

800 dents à 4 fils remis sur 200 cordes à 4 fils au maillon, et passés ensuite sur 4 lisses de liré pour taffetas et tous les 12 fils sur 1 lisse de satin.

## Empoutage

4 chemins de 200 cordes empoutés à retour 0,50 de largeur

## Collelage

200 cordelets pour dessin
194 — vides
8 — pour les lisses de liré N°1
2 — pour les lisses de satin N°2
4 — pour cordon
408 cordelets.

## Lissage

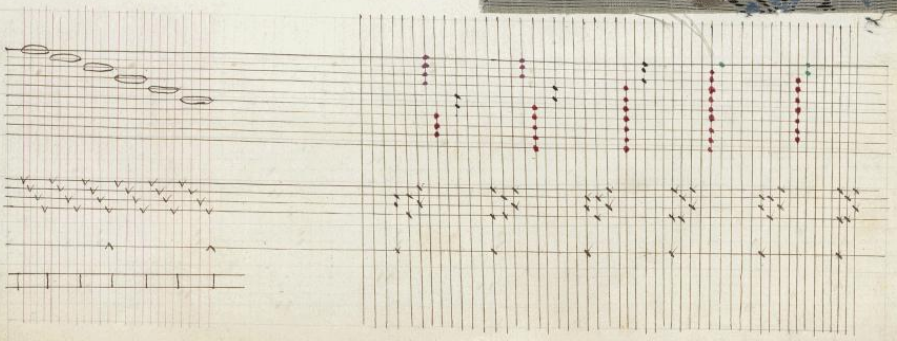
4 lisses de liré N°1 de 800 m. de 0,40
4 lisses de satin N°2 de 800 m. de 0,50

## Ourdissage

Dévideau Tête 3200 fils simples
Dévideau Liage 800 fils simples

## Lisage

1er Coup de fond, faire 1er pas taffetas pour les 4 lisses de liré N°1
2ème Coup de fond, faire 2ème pas taffetas
Coup de lamé, lire le pointé, faire lire la 1re et dernière lisse de liré et rabattre la lisse pied.
Coup de broché bleu lire le bleu. Coup de broché vert lire le vert
Coup de broché noir lire le noir. Coup de broché rouge lire le rouge.
Coup de broché carmin lire le carmin. Coup de broché rose lire le rose.



# Brocard

Sur un peigne de 16 dents au centimètre 0,50 de largeur

## Remettage

800 dents à 6 fils remis par 4 fils pièces, 1 fil perlé, 1 fil de liage sur 800 cordes à 6 fils au maillon, les fils pièces sont ensuite passés sur 4 lisses de levée N°1 pour taffetas, les fils perlés sur 2 lisses de rabat N°2, et les fils de liage sur 4 lisses de rabat N°3 pour serge.

## Empoutage

2 chemins de 400 cordes empoutés sur 0,50 de largeur

## Collelage

400 crochets pour lisses
8 — pour les lisses de levée N°1
4 — pour les lisses de rabat N°2
8 — pour les lisses de rabat N°3
6 — cordes
4 — pour cordon
430 crochets

## Lissage

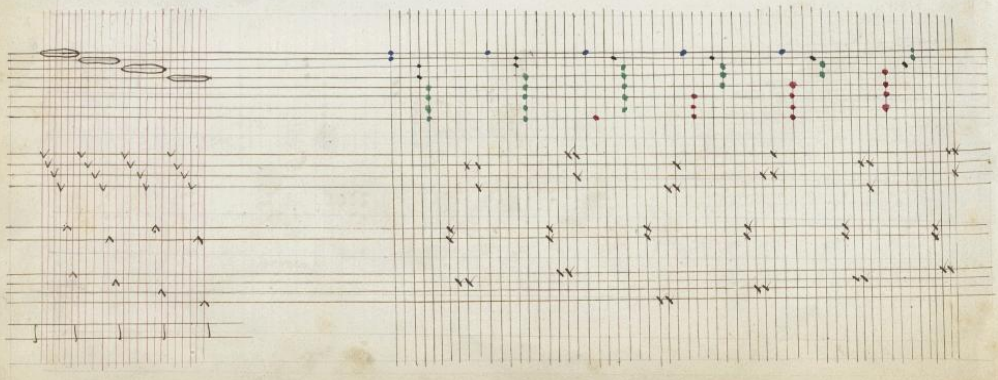
4 lisses de levée N°1 de 800 m de h. 0,50
2 lisses de rabat N°2 de 400 m de h.
4 lisses de rabat N°3 de 400 m de h.

## Ourdissage

Rouleau Pièce 3200 fils simples
Rouleau Perlé 800 fils simples
Rouleau Liage 800 fils simples

## Lisage

Coup de fond, faire 1er pas taffetas par les lisses de levée N°1.
Coup de trame blanche, lire le paquet 1er pas serge pour les 4 lisses de rabat N°3 et 1er pas serge pour les 4 lisses de levée N°1.
Coup de broché argent lire le paquet même pas serge pour les lisses de rabat N°3
Coup de coton relevé lire le même orange et faire satinette les lisses perlés
Coup de broché or, lire le même orange, le jaune et le vert. Coup de broché vert lire le vert. Coup noir lire le noir, coup rose lire le rose, coup marron lire le marron
Coup bleu lire le bleu.



85

# Chiné.

## Procédé qu'on emploie pour l'exécuter

Le Chiné est une manière de faire des dessins sur un fond d'étoffe avant qu'elle soit fabriquée, lesquels dessins se font sur la chaine ourdie par le procédé de la teinture. Lorsque l'on veut exécuter un chiné, il faut que le dessin soit peint sur du papier réglé de la même grandeur qu'il doit être en étoffe.
La manière de compter un chiné se fait en comparant le dessin par les cordes en largeur avec les dents du peigne avec lequel on veut fabriquer l'étoffe.
Si l'on veut faire chiner pour taffetas, qui par conséquent est à quatre fils par dent, il faut mesurer la largeur du dessin sur le peigne, comme dit est ci-dessus, et si 20 cordes du dessin portent en largeur 40 dents du peigne, il faut compter 2 fils par cordes, et si les 20 cordes ne portent que 30 dents, il faut compter 6 fils par corde; ainsi on peut voir par l'application ci-dessus, les proportions qu'il faut observer.
Si c'est pour un satin à 3 fils par dent, on compte 10 fils par corde, si la corde porte deux dents, si elle ne porte qu'une dent 3/4, on compte 14 fils, et pour une dent 1/2 12 fils, ainsi en conservant toujours la même règle, le dessin doit conserver les mêmes proportions à l'exécution de l'étoffe.

## Ourdissage du Chiné

Lorsqu'on veut ourdir pour chiner, il faut ourdir en petites parties et non par parties de 80 fils, comme les autres chaines. Lorsque l'étant ourdie en grosses parties, il y aurait plusieurs parties de la chaine qui lacheraient et feraient déranger le dessin (ce qu'on nomme fouailler). Une autre raison qui fait que l'on ourdit une chaine en petites parties, c'est que le dessin étant compté par 2 fils pour taffetas, ou par 10 14 ou 12 fils pour satin, la chaine étant ourdie par le même nombre qu'elle doit être comptée, cela est plus facile au chineur.
Les termes employés par les chineurs diffèrent de ceux employés par les fabricants, comme par exemple ils ne disent pas un dessin de 20 cordes, mais un dessin de 20 branches, au lieu de dire un dessin compté à 2 fils par corde, ils disent un dessin tiré à 2 fils par branches.
Lorsque le chineur veut exécuter un dessin il met la chaine sur un montoir, nommé Cage ou Aspe. Les ailes de cette cage s'en s'élargissent et se rétrécissent à volonté, suivant que le dessin l'exige, on commence par mesurer la hauteur du dessin sur la circonférence de la dite cage, c'est à dire qu'il faut que la hauteur du dessin se trouve plus ou moins multiplié, mais juste dans les nombres sur la circonférence de la cage, après quoi il faut autant de fils que l'on nomme branche, 7 qu'il y a de cordes au dessin, c'est à dire que l'on fera un dessin tiré à 2 fils ou à 10 fils la branche. Conséquent si un dessin a 40 branches tirées à 2 fils la branche et que le dessin soit répété 20 fois dans la largeur de l'étoffe, chaque branche sera de 160 fils, et la chaine un total de 80 parties ou 800 parties de 88 fils, ce que l'on nomme Musette.

Le Chineur fait autant de petites parties que le dessin a de cordes ou branches, lesquelles branches sont montées sur la cage ajustée comme il est dit ci-dessus et toutes placées à une certaine distance pour ne pas se mêler. Pour trouver le dessin sur les branches on fait autant de bandes de papier qu'il y a de branches, et cela avec du papier réglé semblable à celui sur lequel est peint le dessin. Ces bandes de papier sont larges d'environ 5 à 6 cordes, et la longueur suffisante pour faire le tour de la Cage sur laquelle est placé le chaîne qui doit être chinée, ensuite on numérote toutes les bandes de papier et on place aussi à chaque branche, en tête de chacune des numéros semblables à ceux que l'on a placés sur les susdites bandes de papier réglé; ces numéros servent à reconnaître les branches, lorsqu'elles ont reçu toutes les couleurs qu'elles doivent avoir, et à les remettre chacune à leur place par numéro et former le dessin par leur placement, quand on a placé les numéros comme il est dit. On peut les bandes de papier en commençant par le premier numéro et la première corde du dessin, on peint dessus la première bande de papier dans toute sa longueur conforme à la première corde du dessin en conservant la première distance en la répétant autant de fois qu'il le faut pour faire le tour de la Cage sur laquelle est placé la chaîne et ainsi de suite jusqu'à la fin du dessin.

Cette opération finie, l'on pose la première bande sur la première branche et l'on fait des marques par un trait noir en travers sur la branche en ligne droite de toutes les extrémités de chaque couleur marquées sur les bandes de papier, en observant de commencer toutes les branches sur une même ligne.

Quand toutes les branches sont ainsi marquées, on pose sur toutes les branches entre les lignes qui renferment la place qui doit recevoir de la couleur semblable à celle qui doit recevoir la branche pour l'exécution du dessin; il faut encore observer que avant de marquer ainsi ces branches, on a soin de les lier à deux en tous endroits, afin qu'elles ne puissent pas se déranger.

## Liage des Branches

Lorsque les branches sont marquées comme il est dit ci-dessus on les met sur des roulettes qui sont tournées par des chevilles adaptées à des traverses glissantes de manière qu'on peut éloigner ou rapprocher ces roulettes suivant la grandeur de la branche; on pose les branches sur ces roulettes afin de pouvoir les tourner à mesure qu'on les lie.

Lorsque une branche est ainsi placée on coupe des morceaux de parchemin que l'on met autour de la branche en ne laissant à découvert que la partie qui doit recevoir la couleur. Il faut encore que l'on ait soin de mettre du papier sous les parchemins, parce que si l'on ne mettait pas la chaux employée à apprêter le parchemin et dont il reste toujours quelques parties, l'on pourrait endommager la soie; il faut que les bandes de parchemin soient coupées très justes pour n'occuper que la seule place marquée par le trait sur la branche. En cours le parchemin on coud ficelle que l'on serre fortement afin que la couleur ne pénètre pas sous le parchemin et ne prenne que sur la partie qui reste à découvert, il faut aussi avant de tremper les branches avoir soin de les faire tremper dans l'eau, afin de ramollir le parchemin pour qu'il ne coupe pas la soie et l'on recommence cette opération, autant de fois que les branches seront à la teinture, parce que chaque fois les les branches recouvrent du parchemin nouveau, et même celui qui reste sur les parties qui n'ont pas été liées en séchant peut approuver le même inconvénient; la branche étant liée, la partie qui est à découvert est nommée bout Bouton.

## Assemblage des Branches

La tisseuse finie, on détache les branches, on les plie par ordre de numéro les unes à côté des autres; on reprend les enverguures, et on replace par le nombre de chemins que doit avoir le dessin, le nombre de fils compris par branches. On conduit l'enverguure d'un bout de la pièce à l'autre, on ajuste et on conduit de même le dessin, en ayant soin de lier la chaine de deux en deux aunes environ, afin que le dessin ne se dérange pas, parceque la soie, prête plus ou moins dans des endroits que dans d'autres.

## Dévidage et Ourdissage

Le Dévidage pour Chiné doit être beaucoup mieux soigné que pour les autres étoffes, il faut pour cela avoir soin de faire dévider la soie toute d'un même dévidage, c'est à dire que les roquets soient tous d'une même grosseur et d'une même forme, afin que les tours plus prononcés du petit roquet à côté de celui qui est plus gros, et qui par conséquent tournent moins vite, et font moins tour sur tout que le petit, alors la chaine ourdie de cette manière, se trouve avoir des parties plus tendues, les unes que les autres, et ne peut contribuer à avoir un chiné bien exécuté.

Pour empêcher l'inconvénient ci-dessus, il faut faire dévider une partie de la soie pour une seule pièce qu'à une seule métairie, pour n'avoir qu'un même dévidage et ne faire les roquets que d'une grosseur moyenne; il faut aussi que l'ourdisseur ait soin quand elle aurait à changer les roquets qui sont à la canette parceque à leur fin, pour conduire son ourdissage, de manière à ce que les roquets qui sont à la canette soient parceque toujours d'une même grosseur; il faut aussi qu'elle ait l'attention de changer souvent le chevon de son ourdissoire pour que la soie ne se pose pas toujours sur la même place des ailes de l'ourdissoire, parceque la soie venant toujours sur le même endroit fait lâcher les dernières parties ourdies.

## Proportions que doivent avoir les branches en grosseur

Pour bien partir de cette opération de chiné, afin qu'elle ne revienne pas trop cher, il faut calculer le poids de la branche, de manière à ce qu'elle ne soit ni trop grosse, ni trop petite, parceque dans les premiers cas elles pourraient pas s'exécuter, et dans le second les frais du Chiné seraient trop élevés pour le peu d'ouvrage que la pièce aurait; car il n'en coûte pas plus cher pour faire ouvrer cent 120 aunes que pour 10. Cependant si la branche était trop grosse, elle ne pourrait pas prendre de la couleur jusqu'au fond du bouton ou partie de soie laissée à découvert. Lorsqu'on a lié la branche il faut donc pour prévenir ces inconvénients garder une proportion, il est reconnu que la branche qui pèse de 14 à 16 onces pieds de Marc et qui est montée sur une aune et comme de Cuvas tours on peut avoir des réserves au bouton au dessus de la hauteur de 3 cordes (pour 10 à 10) et par ce aperçu on peut calculer toutes les autres proportions.

On peut aussi observer qu'lorsque les branches sont petites et qu'dans les formes du dessin il se trouve plusieurs branches qui sont de même forme et de même couleur ainsi que de la même hauteur le chineur met deux branches 1 pour une, afin de simplifier son opération.

# Accompagnage

Lorsque dans la structure d'un dessin il se trouve des parties de soie qui ne sont pas chinées, il faut alors ne faire ourdir que celle pour être chinée, et le surplus se nomme Accompagnage et doit être ourdi séparément. On le marque par des attaches du côté qui doit être mis le premier sur le rentrant de derrière et ce côté est nommé le Talon. Ces attaches sont mises de manière à ce que toutes les parties de l'accompagnage qui doivent être séparées par du chiné sont aussi séparées par ces dites attaches, ainsi, donc il faut que l'on donne au chineur seulement la partie de chaîne pour chiner, et celui qui met sur le métier, la pièce chinée et l'accompagnage. Lorsque le fileur retire une pièce au métier, il sépare donc toutes les parties attachées de l'accompagnage par celles attachées du chiné, et lorsque la pièce est finie, de plus et plus à l'enrouleur et par ordre chaque partie de soie dans son endroit.

# Velours chinés

Pour les velours chinés, on peut le dessiner sur du papier (10 en 10 petit) N°1) et comme les velours chinés se font ordinairement sur des peignes en 22 portées 11/24 880 dents ou tout autre largeur dont la réduction se rapproche à celle ci-dessus, le carré du papier 10 en 10, fait la largeur d'une dent de peigne, par conséquent 40 cordes du même papier devront faire 880 dents au peigne.
Donc en veut faire un dessin de velours chiné pour une autre largeur que celle de 11/24, il faut que la réduction soit proportionnée à celle ci-dessus. La fabrication d'un velours coupé prend ordinairement six aunes de poil pour une aune d'étoffe fabriquée. Quand le velours est réduit de manière à bien couvrir, il en sera donc que le dessin chiné sur le poil doit avoir 6 fois la hauteur qu'il aura en étoffe et pour cela après qu'on aura peint le dessin sur du petit papier (petit 10 en 10 N°1), il faut le translater sur du papier grand 10 en 10 N°3, qui est le double plus grand que l'autre, et l'on peint sur 3 cordes du grand 10 en 10, ce qui n'est que sur une corde du petit et c'est sur ce translatage que le chineur prend sa mesure. On voit par cette manière de prendre que le chiné aura avant d'être fabriqué 6 fois plus de hauteur qu'il en aura après la fabrication. Les poils de velours ne sont ordinairement qu'à deux fils par dents, par conséquent on ne compte que deux fils par cordes du dessin peint sur le petit 10 en 10. Ainsi un dessin de 40 cordes sur du petit 10 en 10 en donne 120 du grand 10 en 10, lorsqu'il sera translaté et ces 120 cordes ne comptent que pour 40 branches, quand on le comptera l'ourdissage. Mais chaque fil devra être double ou triple suivant la grosseur de la soie ainsi l'on voudra que le velours soit bien couvert. Il arrive que l'on emploie des organsins montés à 4 bouts, parce que ces organsins sont plus souples à l'étirage et sont moins sujets à se déranger et résistent mieux à la quantité de cardages que l'on met au dessous du velours, mais un poil de velours en organsin 4 bouts de fils simples ne sera pas aussi bien couvert qu'un organsin à 2 bouts de fils triples. Non parce qu'il n'est qu'à fils simples, mais parce que la soie étant par un seul bout ne peut pas se dresser aussi bien que celle qui est à 2 bouts.

# Ourdissage du chiné en diverses couleurs

Si un dessin doit être sur un fond noir, soit sur un satin, taffetas ou autre étoffe, et que les couleurs du dessin ne croisent pas les unes sur les autres en largeur, on peut faire ourdir la chaîne dans les mêmes couleurs que celles du dessin et alors le chineur ne fait que mettre le noir où se trouve les fonds de chaîne et de trame. On ne peut pas faire entrer du fauné sur du chiné, surtout avec la même chaîne, parce que

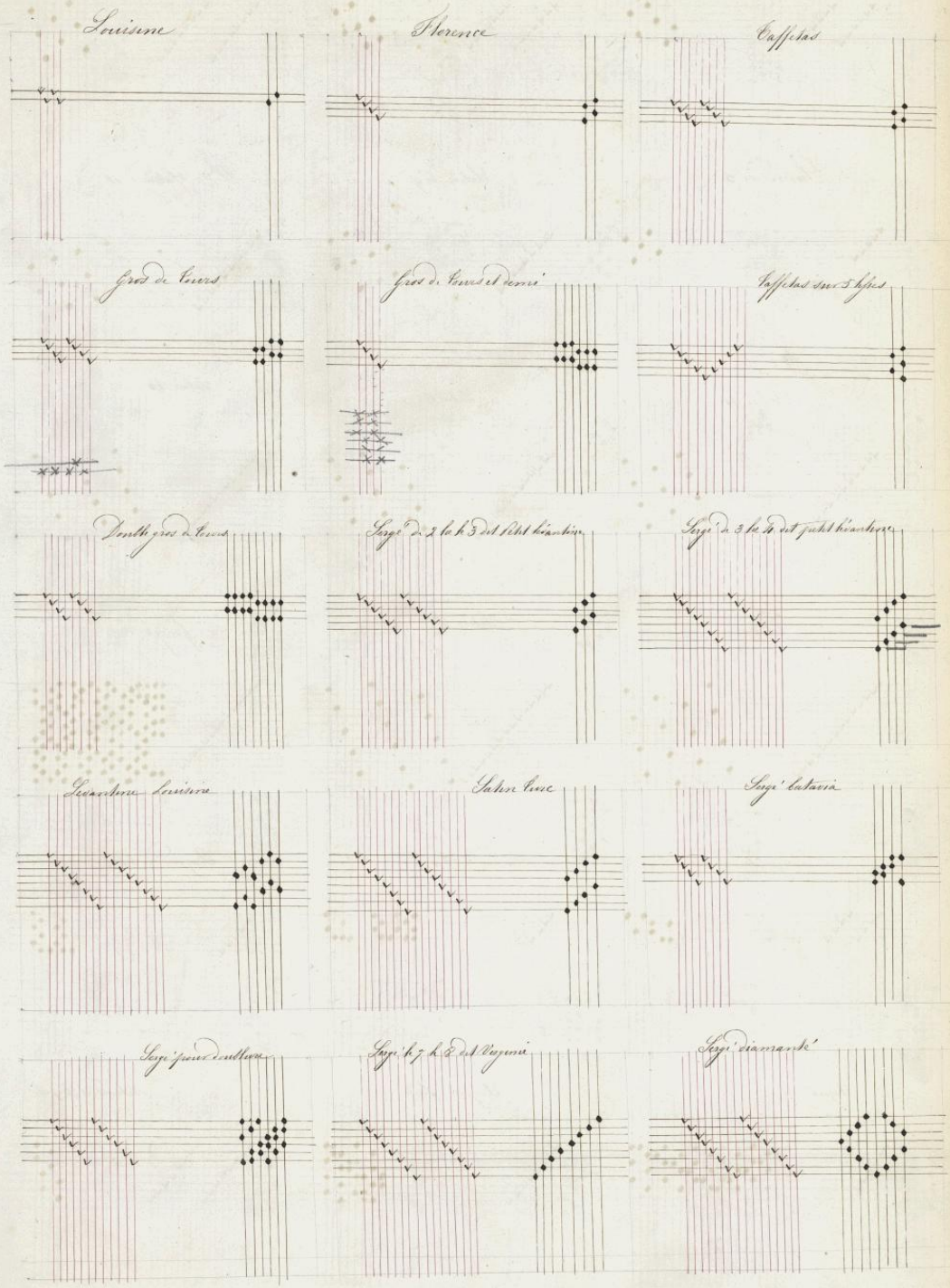
la perte de la chaîne qui fera un effet différent qu'un autre dérangera beaucoup le dessin, et surtout si le dessin était bien découpé, ainsi on ne peut faire que des tissus unis, comme taffetas, satin, serge.

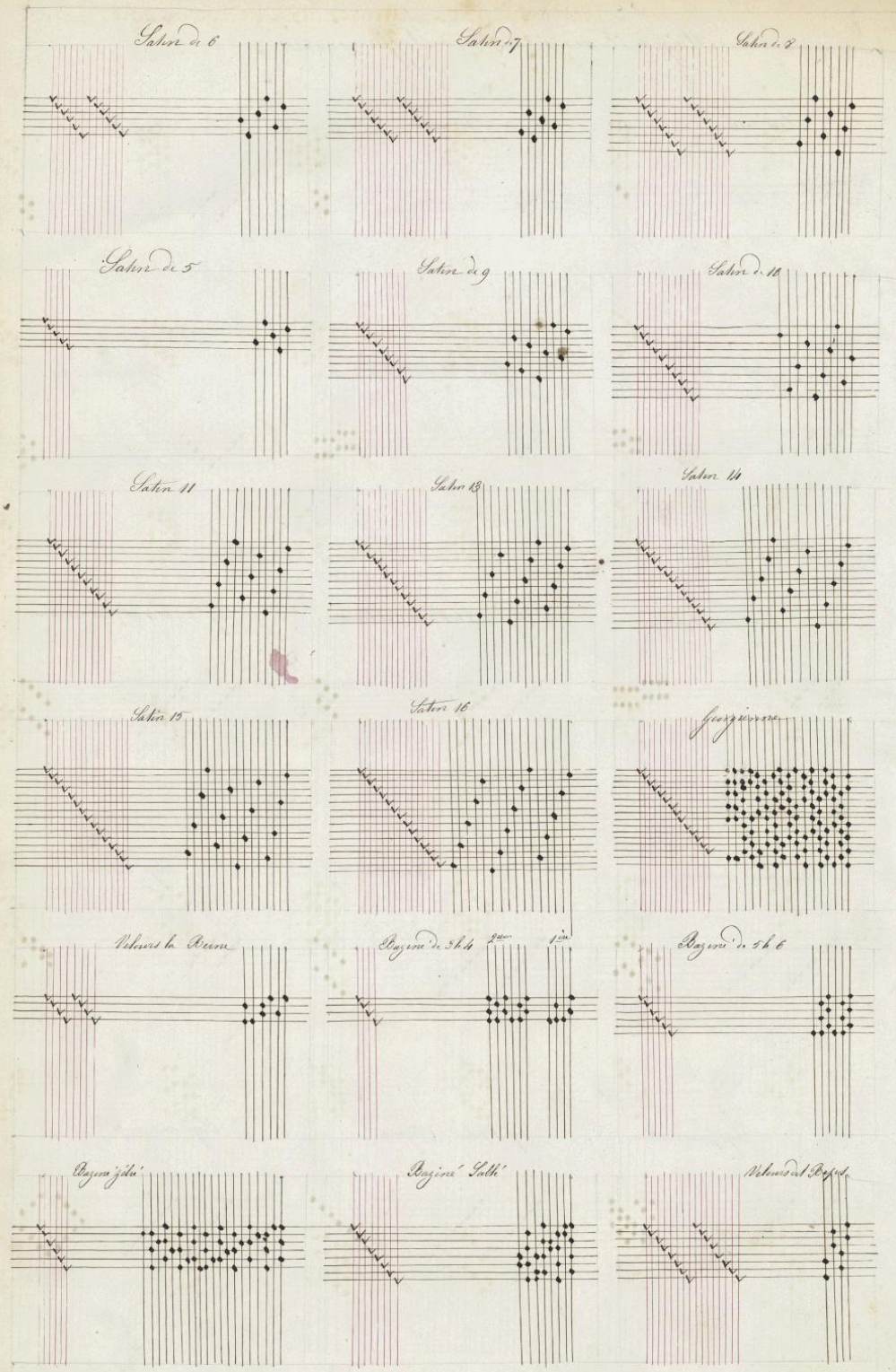
## Travail d'une étoffe chinée

Il faut que l'ouvrier qui travaille sur une pièce chinée ait l'attention de ne pas tenir la chaîne trop tendue, parce que le dessin se dérangerait. Comme il faut que les lisses ne fassent pas un trop grand mouvement, ce qui ferait trop ouvrir le pas, et ce grand mouvement étire trop la soie et dérange le dessin. On tient des lages dans la tendue de la soie qu'il y a entre le rouleau de derrière et le remisse. Cette tendue de soie est nommée longueur; les lages que l'on met sont placés à la distance d'une aune les uns des autres. A mesure que la longueur avance, on les le plus près de remisse que l'on place derrière les autres toutes ces précautions sont indispensables pour que le chiné ne se dérange pas. On a toujours l'attention de mettre les pièces chinées sur des métiers courts, c'est-à-dire que la tendue de la soie en longueur étant courte, la soie a moins le temps de se déranger.

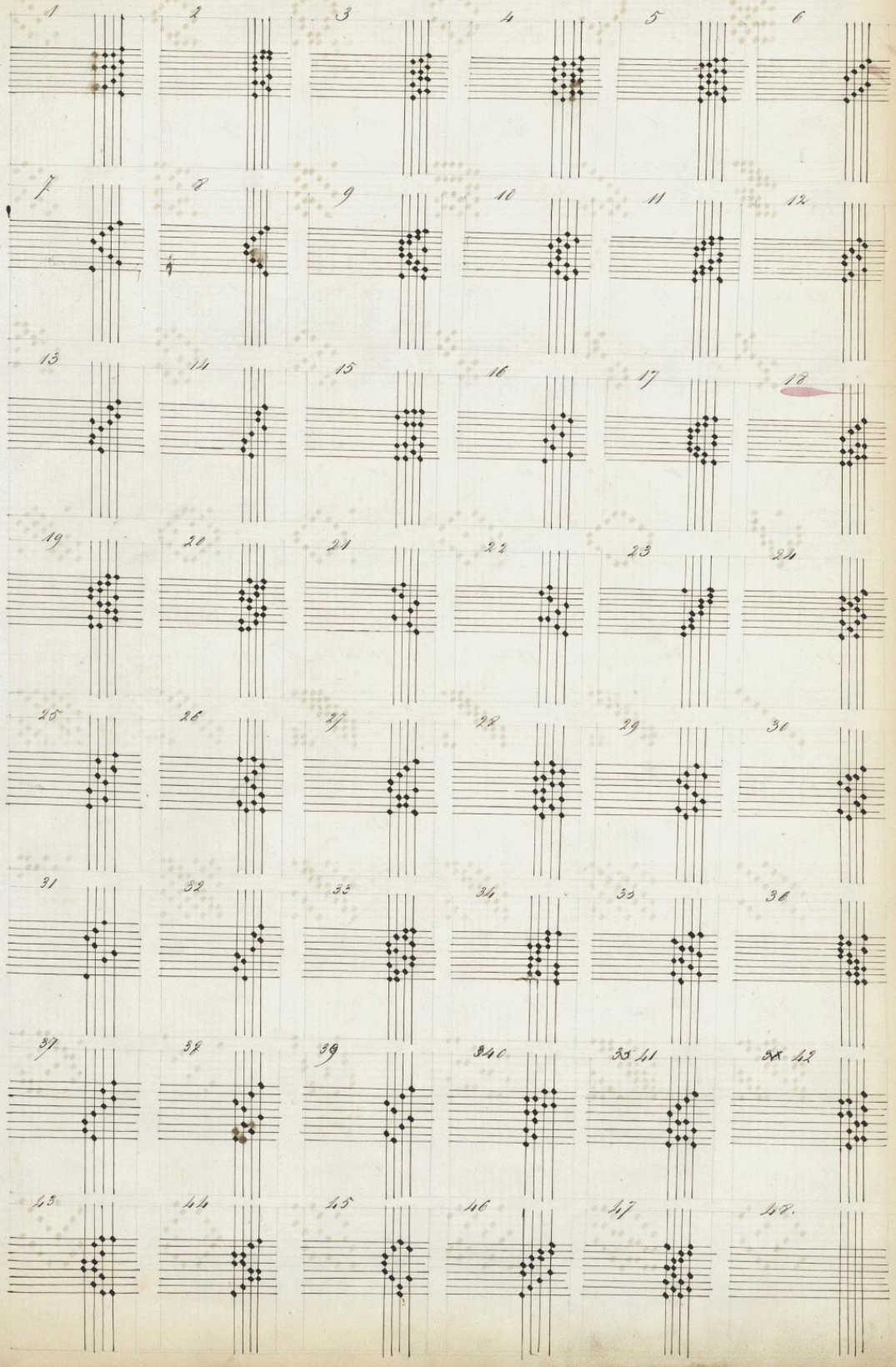
Fin du chiné

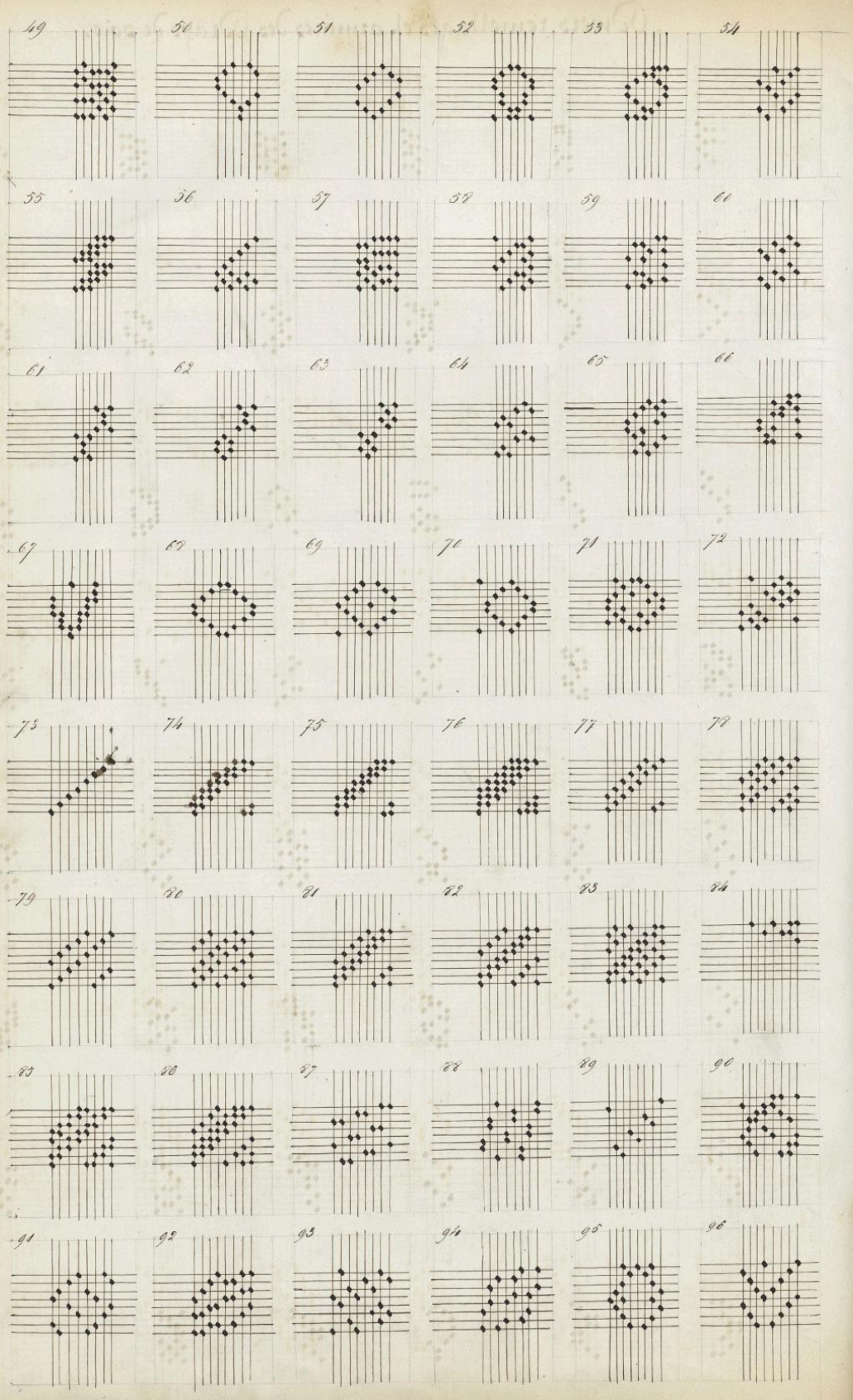
# Divers remettages et armures des étoffes unis

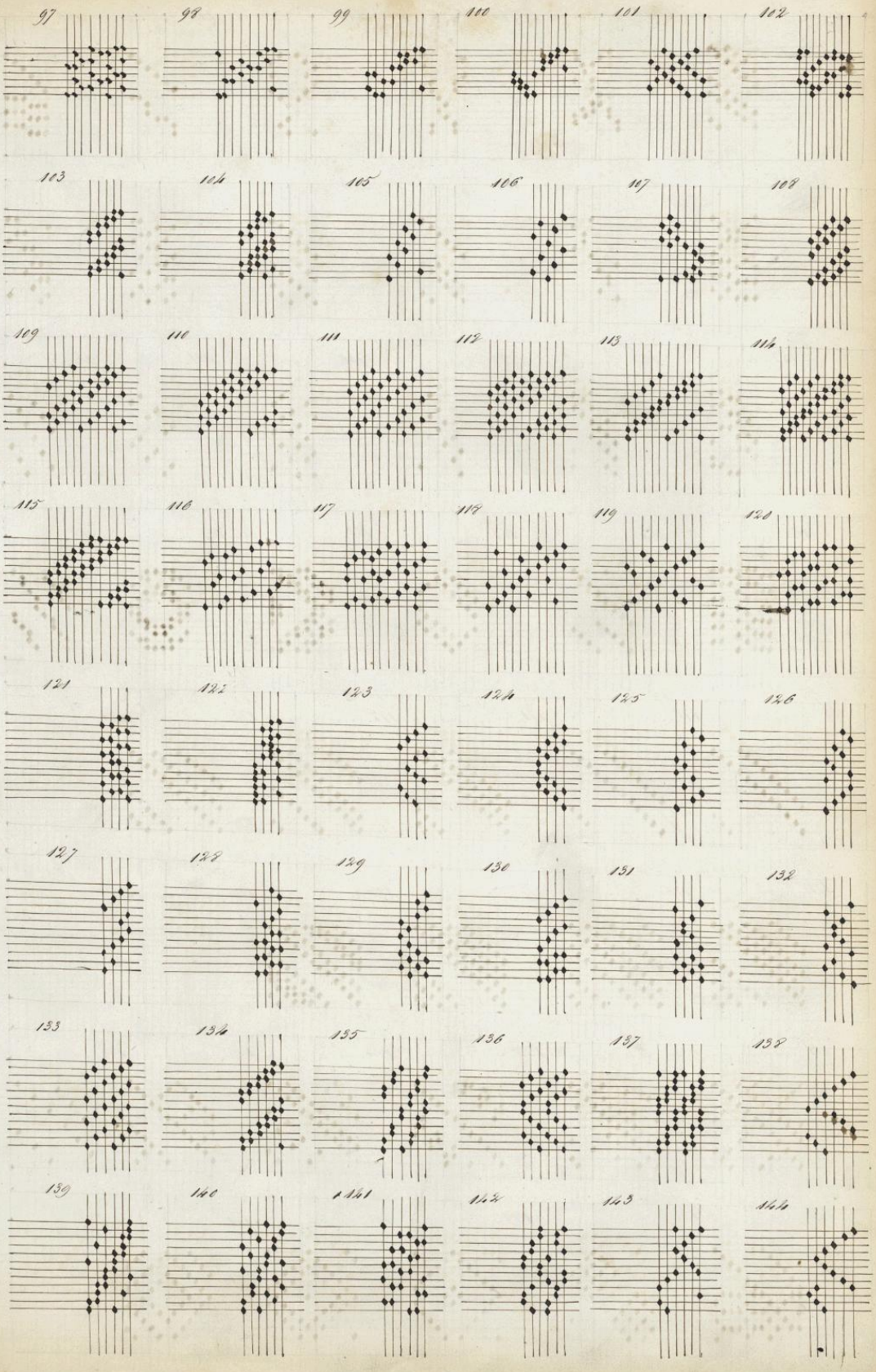


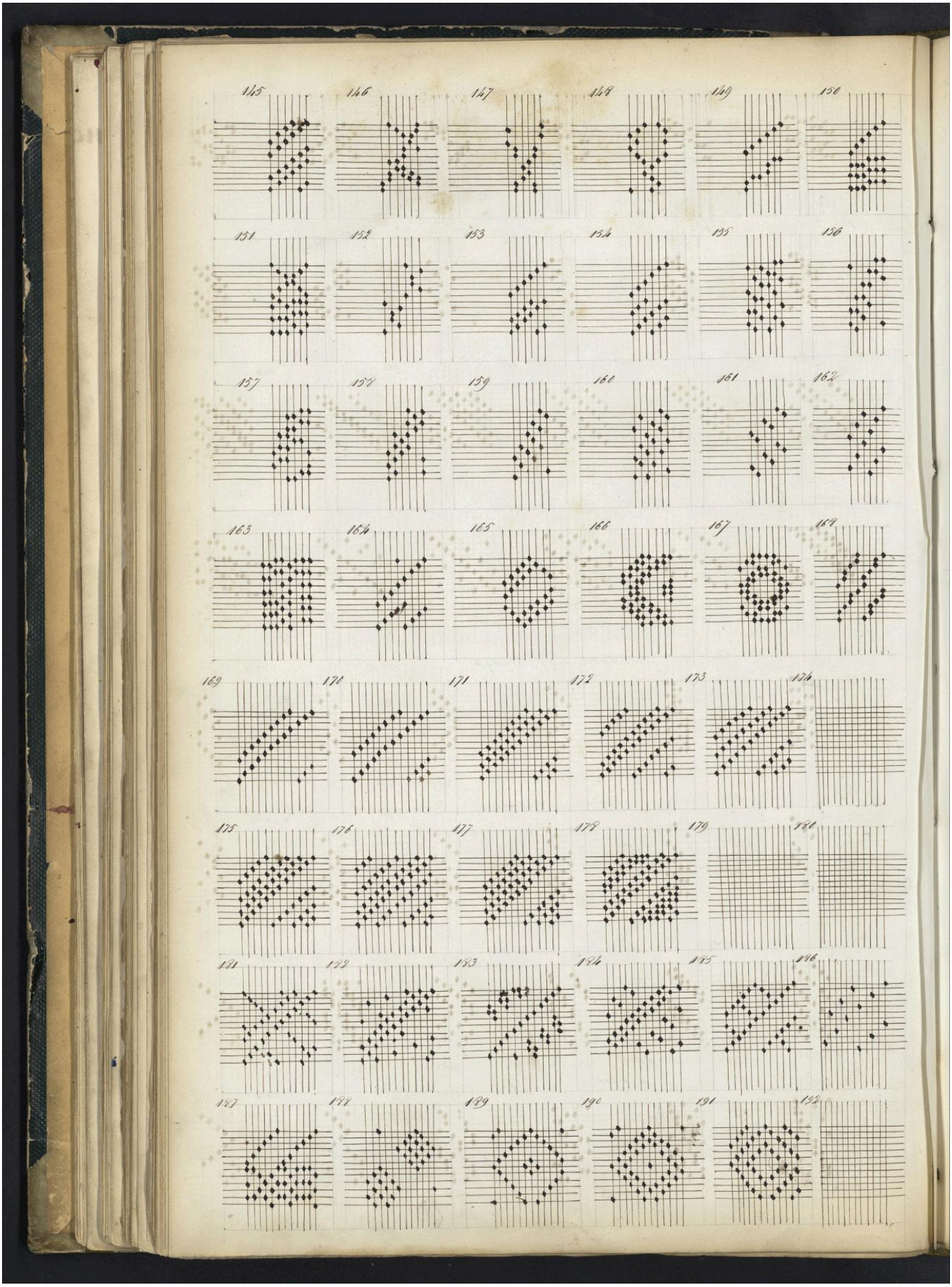


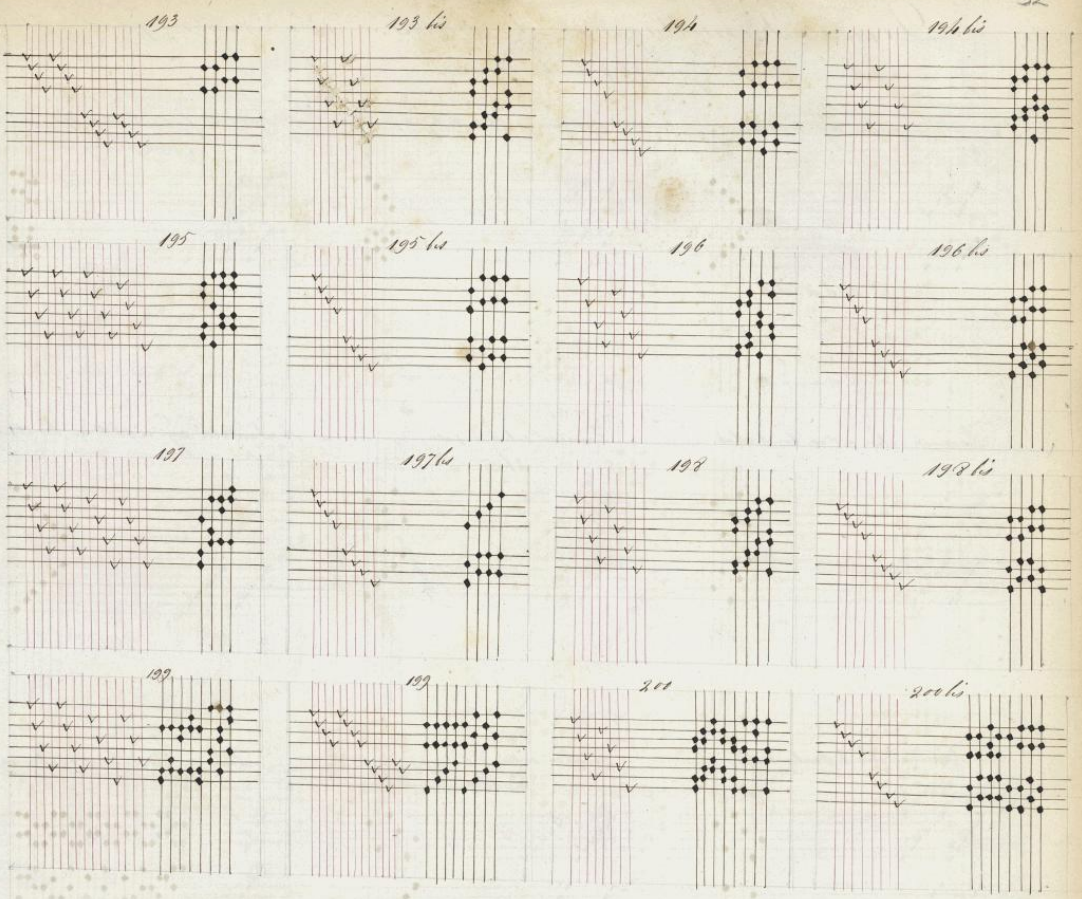
# Divers remellages et armures des Draps de soie.







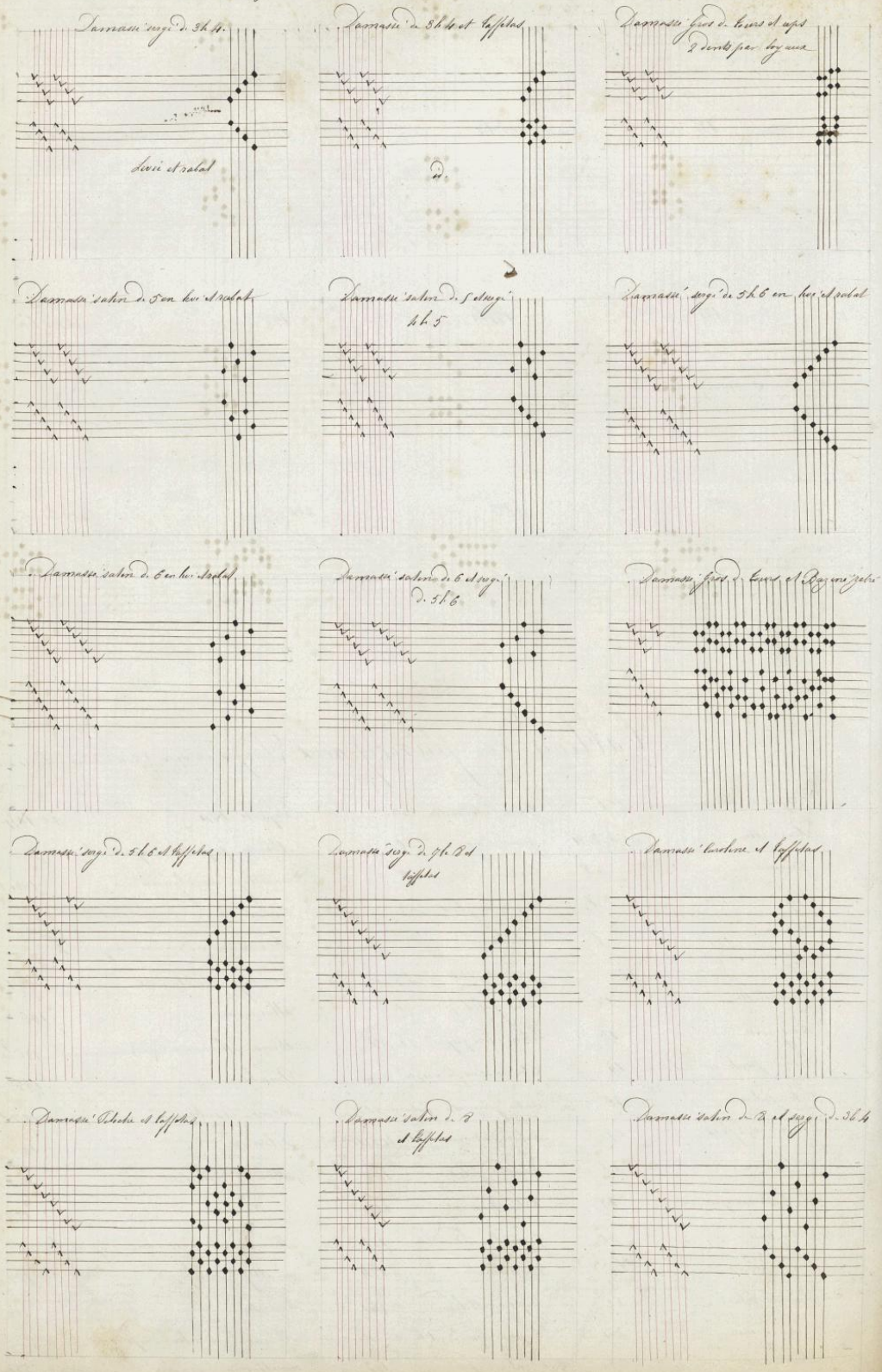


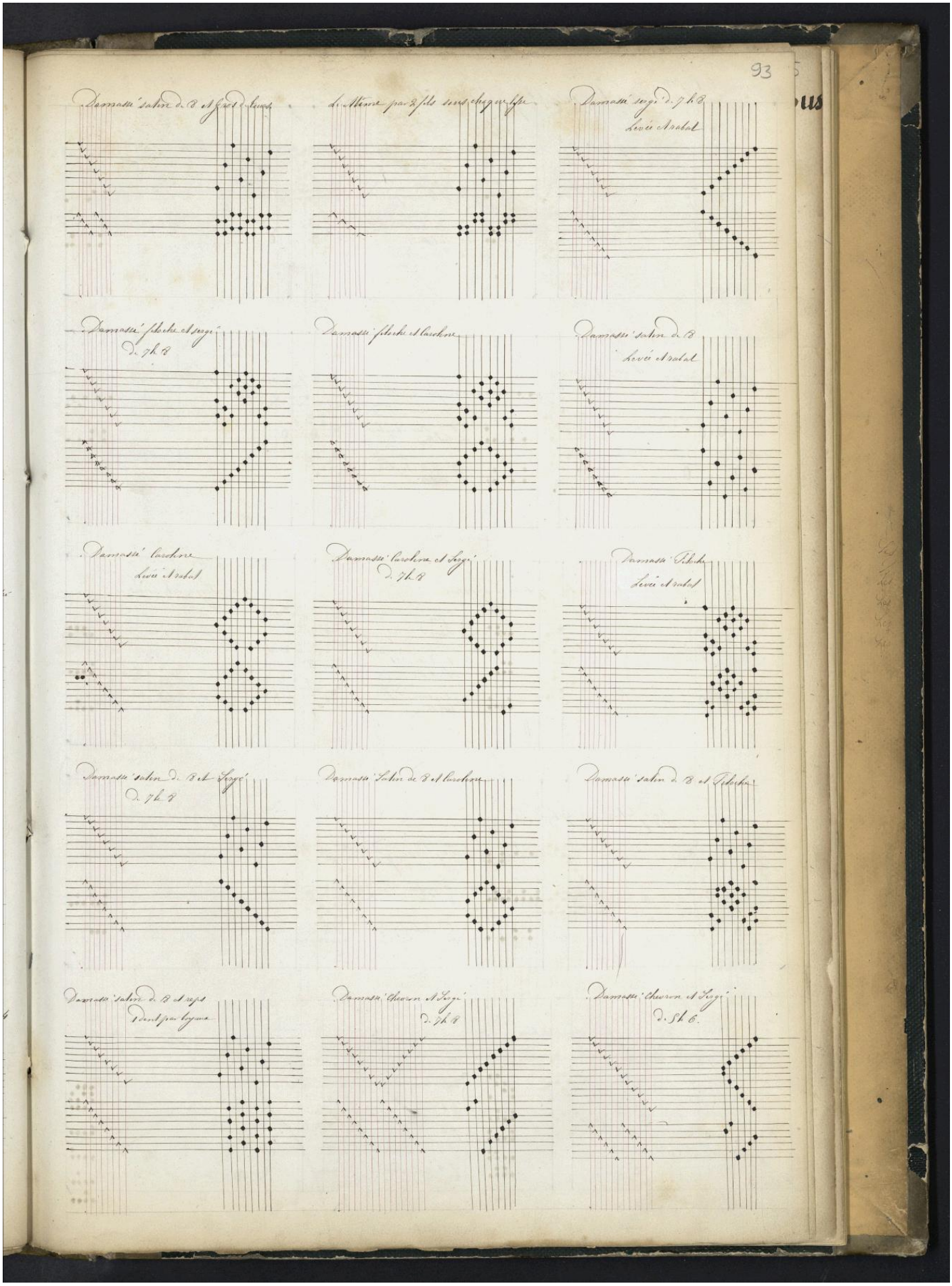


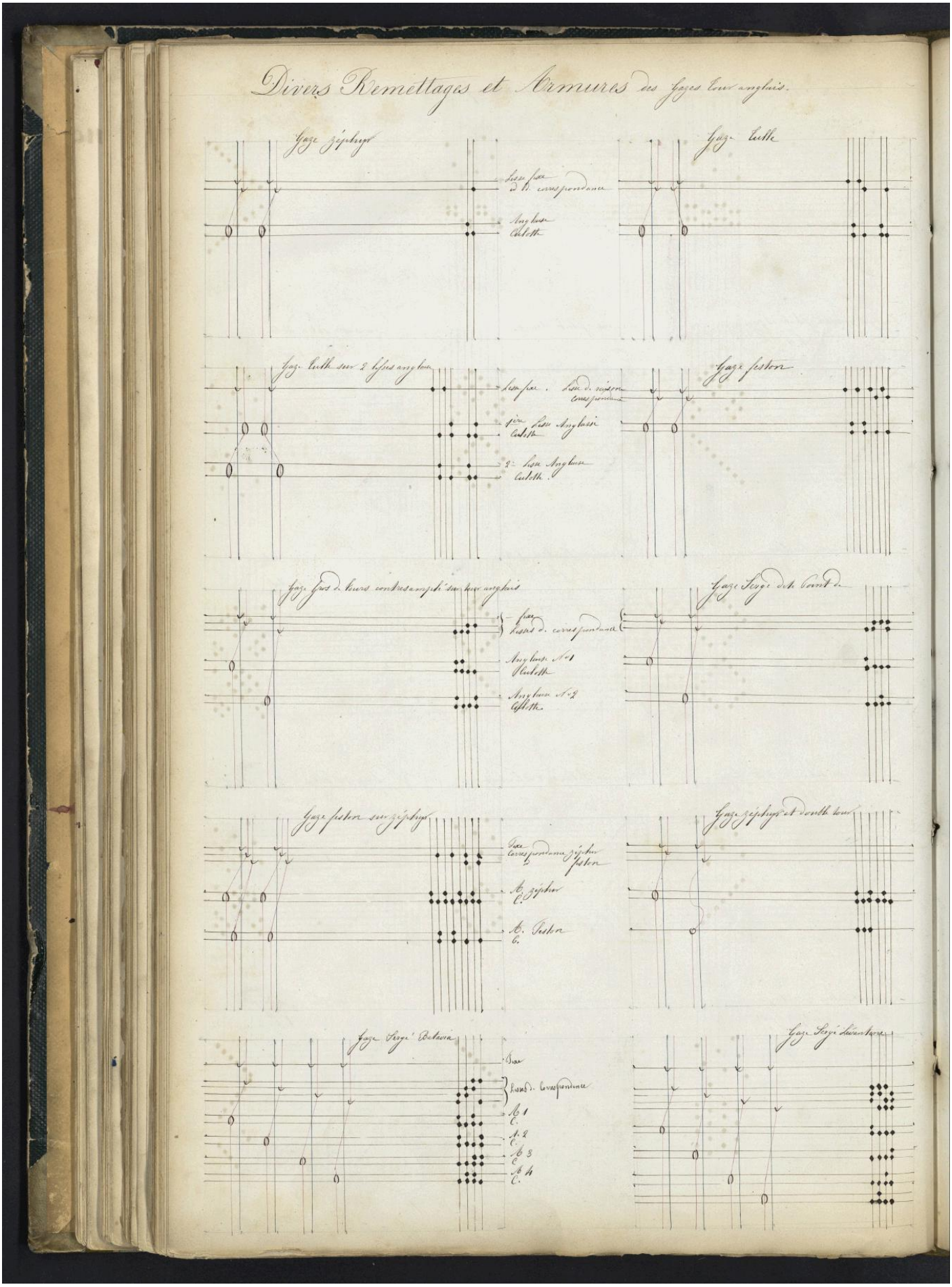

# Tableau des principaux Draps de soie (avec unies à leurs armures)

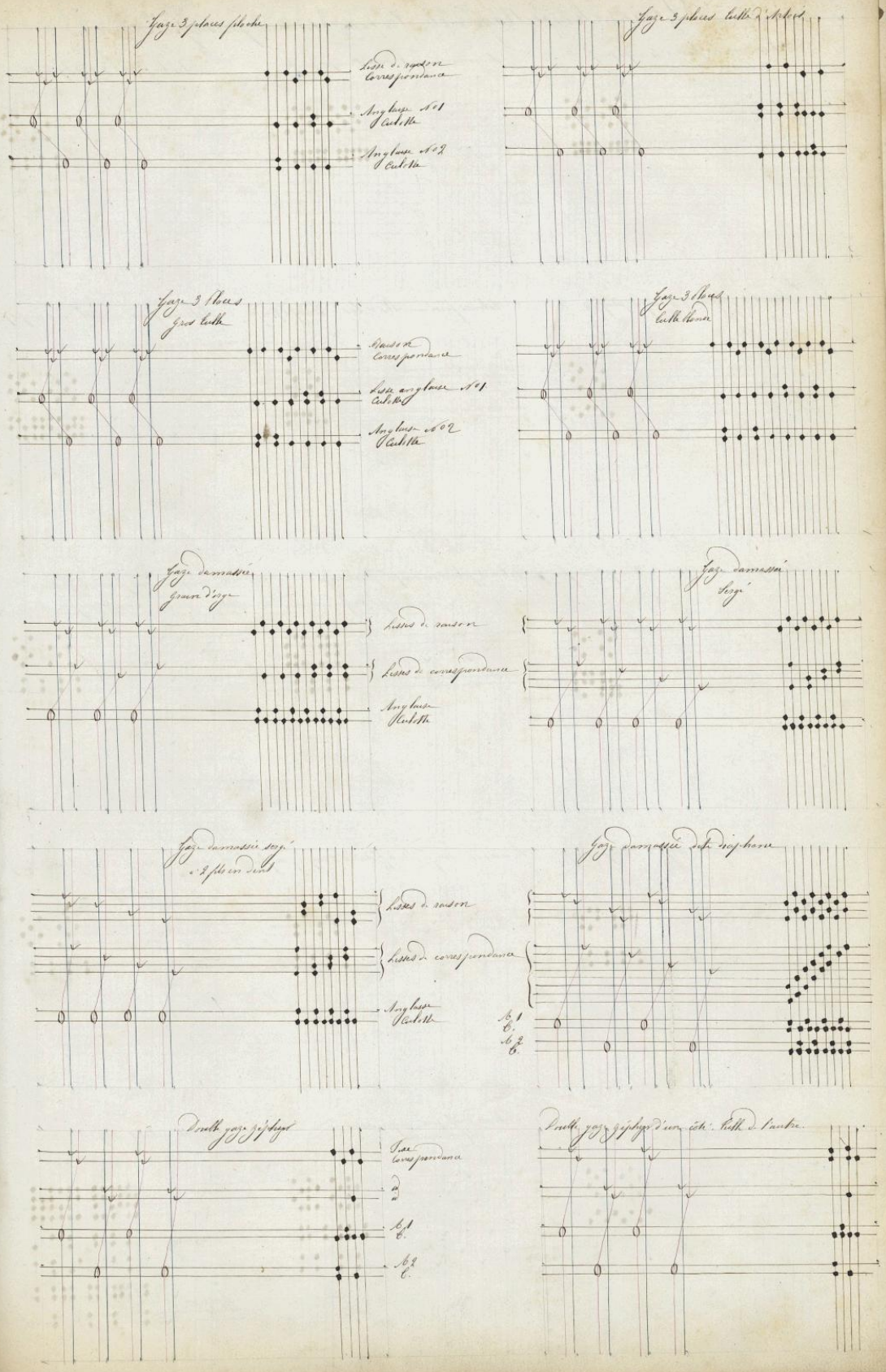
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Draps de soie armure | N° 1 | Grosse chaînette | 49 | Peyneté 194 | N° 194 |
| Chaînette | id 2, 3, 4 | Grain d'orge | 50 | Même peyneté d'après le remettage amalgamé | 194 bis |
| Grenadine | 5 | Cassline, | 68 | Russienne | 195 |
| Tiqué de Reine | 6 | Peyné anglais | 69 | Même Russienne d'après le remettage amalgamé | 195 bis |
| Chevron | 7 | Tiqué | 72 | Allemande | 196 |
| Pré | | Grosse et petite côte | 79 | Même Allemande d'après le rem. amalgamé | 196 bis |
| Padouanette | 12 | Côtes égales | 80 | Brésilienne | 197 |
| Hongroise | 13 | Satin; côte peyné | 94, 98 | Même Brésilienne id | 197 bis |
| Peau de poule en œil de dé | 14 | Côte anglais faconné | 99 | Polonaise | 198 |
| Côte satiné | 16 | Autre grenette batarde | 103 | Même Polonaise id | 198 bis |
| Chevron à 2 pas | 17 | Batard, côtes remises | 105, 106 | Américaine | 199 |
| Pendou | 18 | Doubles côtes | 109 | Même Américaine d'après le remettage amalgamé | 199 bis |
| Baton rompu | 19 | Côtiardine | 117 | Ondulé | 200 |
| Anglaise | 20 | Grosse Grenadine | 121 | Même ondulé d'après le remettage amalgamé | 200 bis |
| Œil de perdrix | 21, 22 | Brunette | 124 | | |
| Brunette batarde | 23 | Draps de Milan | 140 | | |
| Petit carreau | 24 | Draps de soie dont le remettage est interrompu | 193 | | |
| Grenadine | 39 | Même rayé d'après le rem. amalgamé | 193 bis | | |
| Moutons de bas | 48 | | | | |

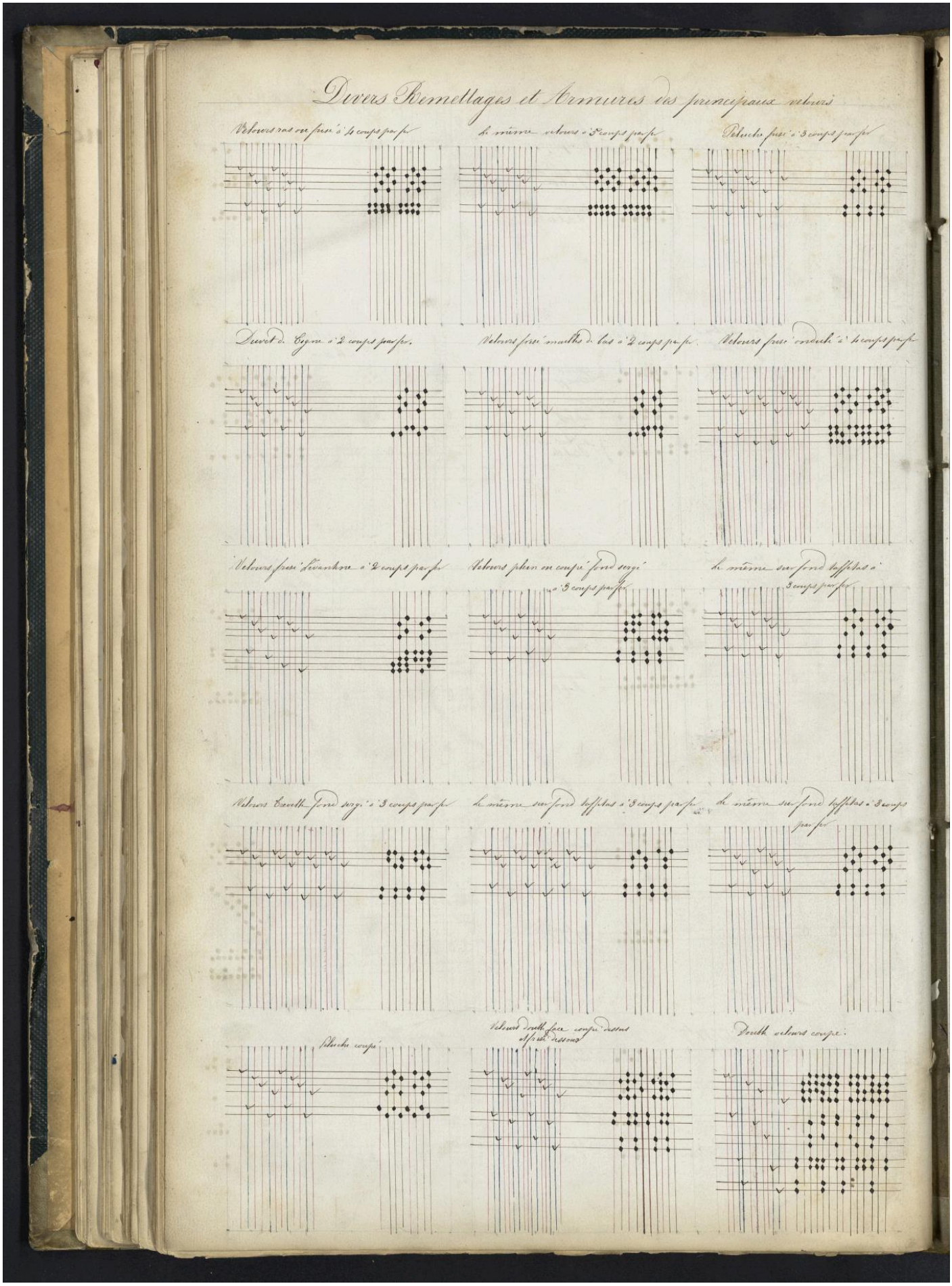
# Divers Remettages et Armures des étoffes damassées à plusieurs fils au maillon. Damassé sergé de 3 h 4 en bois satiné





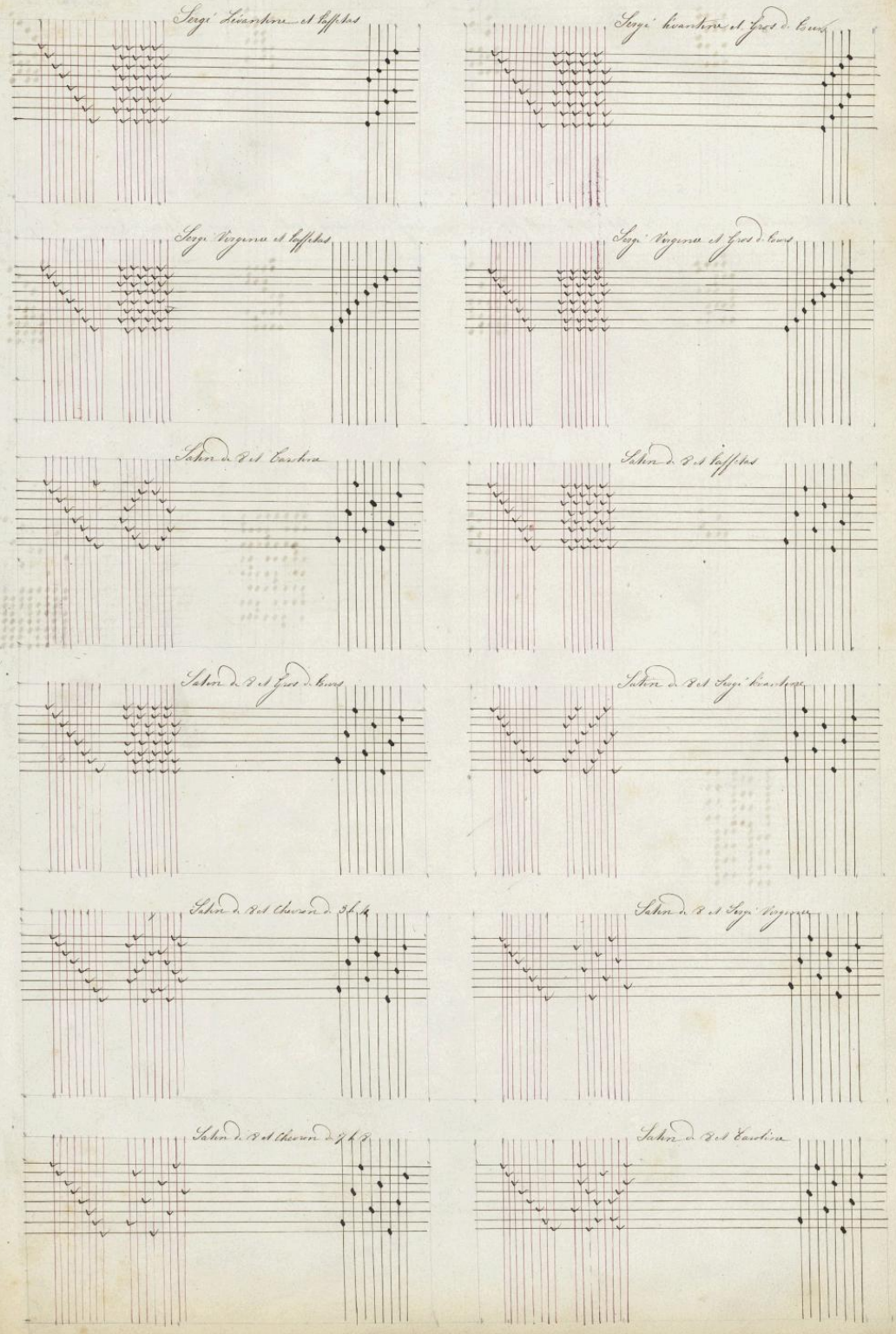


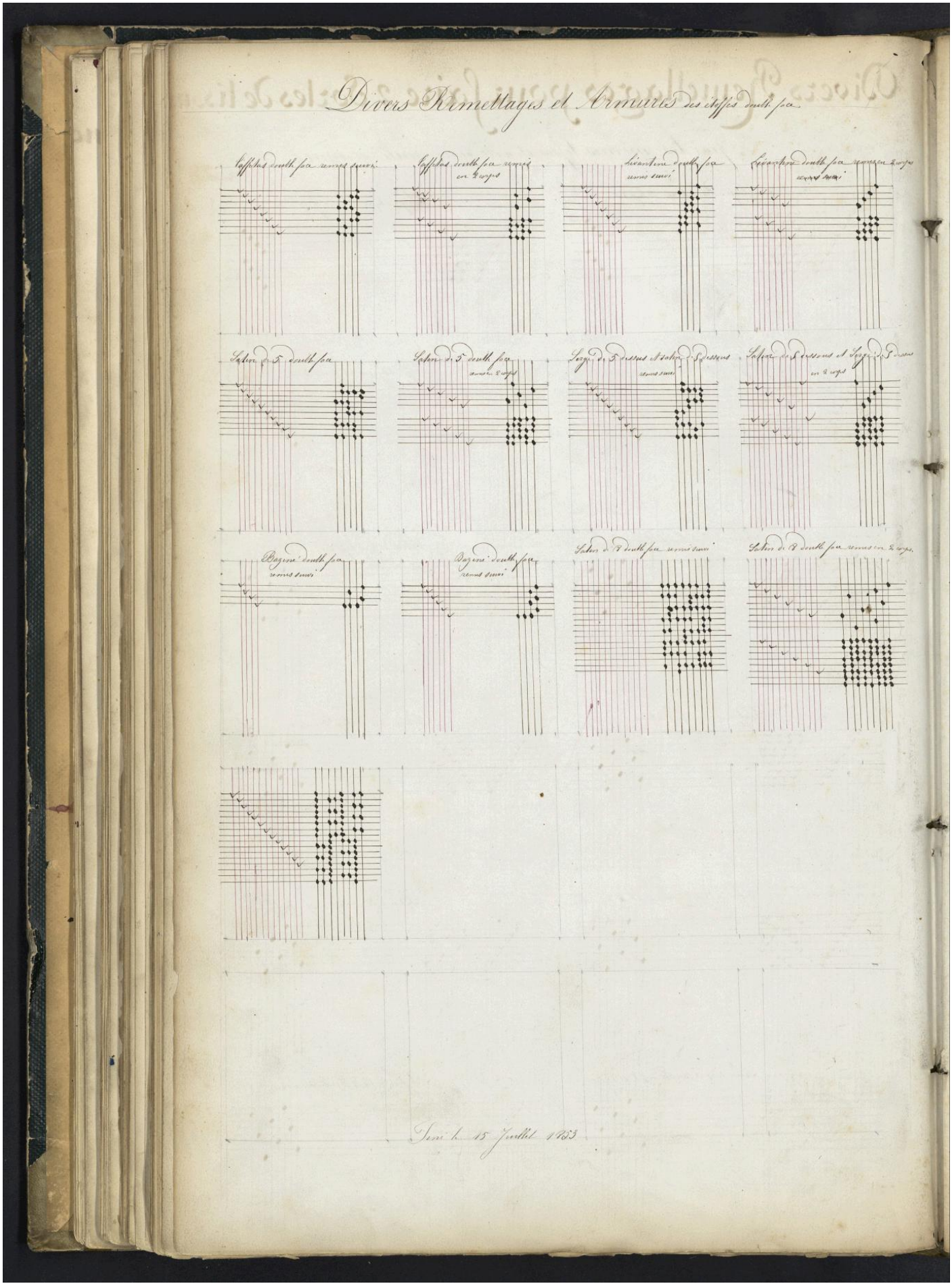




# Divers Remettages pour faire 2 Sortes de tissus

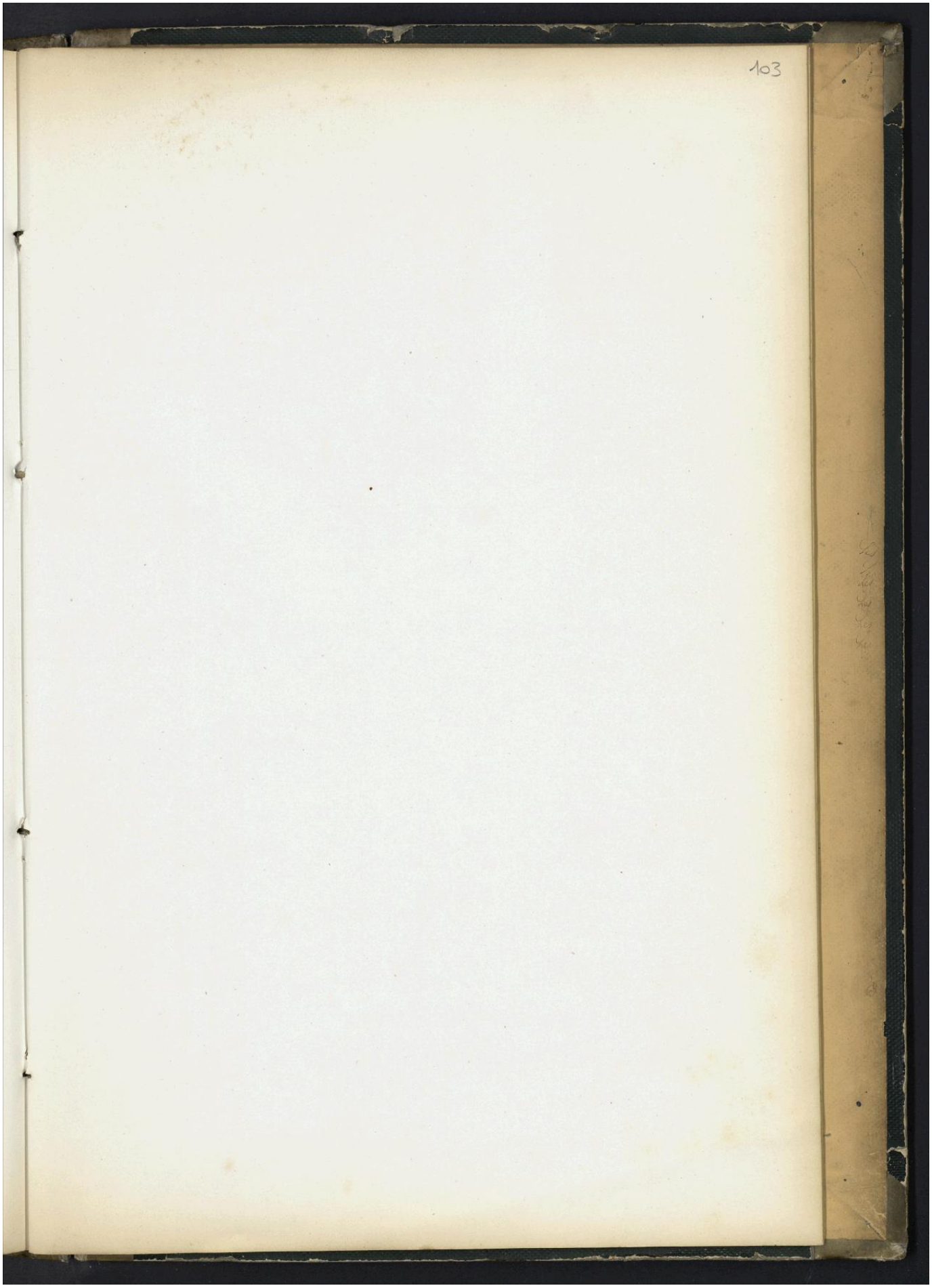
*par les mêmes lisses et avec une seule armure.*

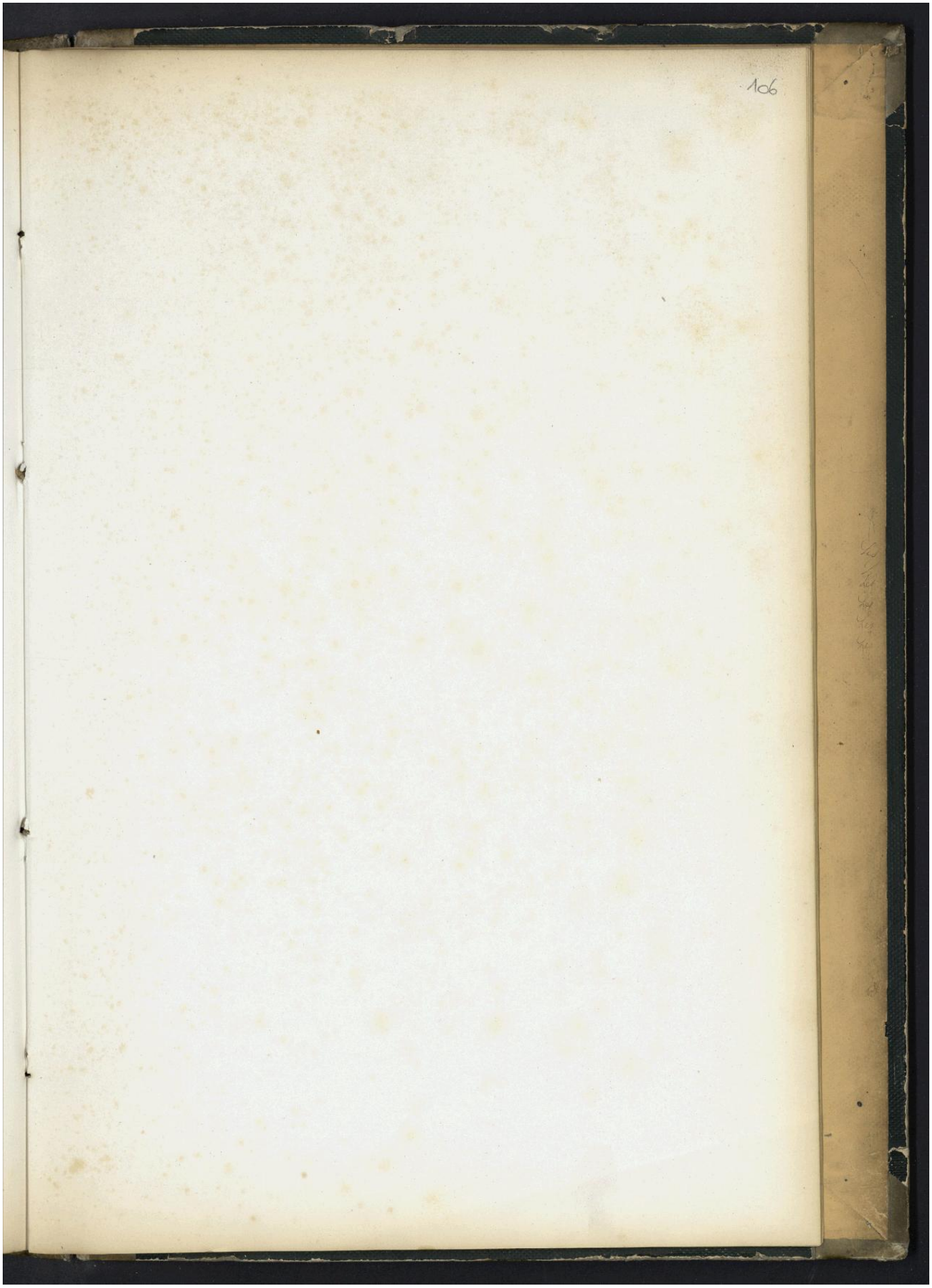




101

102





111

112