

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](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](mailto: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)	Renaud, Michel (1827-1906)
Titre	Enseignement professionnel pour tailleurs d'habits
Adresse	Paris : [s.n.], [1897]
Collation	1 vol. (290 p.) : ill.,
Nombre de vues	304
Cote	CNAM-BIB Ms 50
Sujet(s)	Tailleurs Vêtements -- Coupe Uniformes militaires
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-2013101115101350528
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?MS50

MÉTHODE PROFESSIONNELLE
DE TAILLEUR
PAR
RENAUD, Michel.

1



Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires

Don fait à la Bibliothèque
du Conservatoire des Arts et Métiers
par M.^r Renaud (Henri Dominique)
fils de l'Auteur de cet Ouvrage.

— 1906 —

Impression faite 1893-94
Copie faite en 1891-92.

Renard Michel.
Tailleur,
~~26, Rue Tiquetonne,~~
Paris.

Méthode commencée en Mai 1868.
mise au net en 1872 - 1873.

finie en 1878.

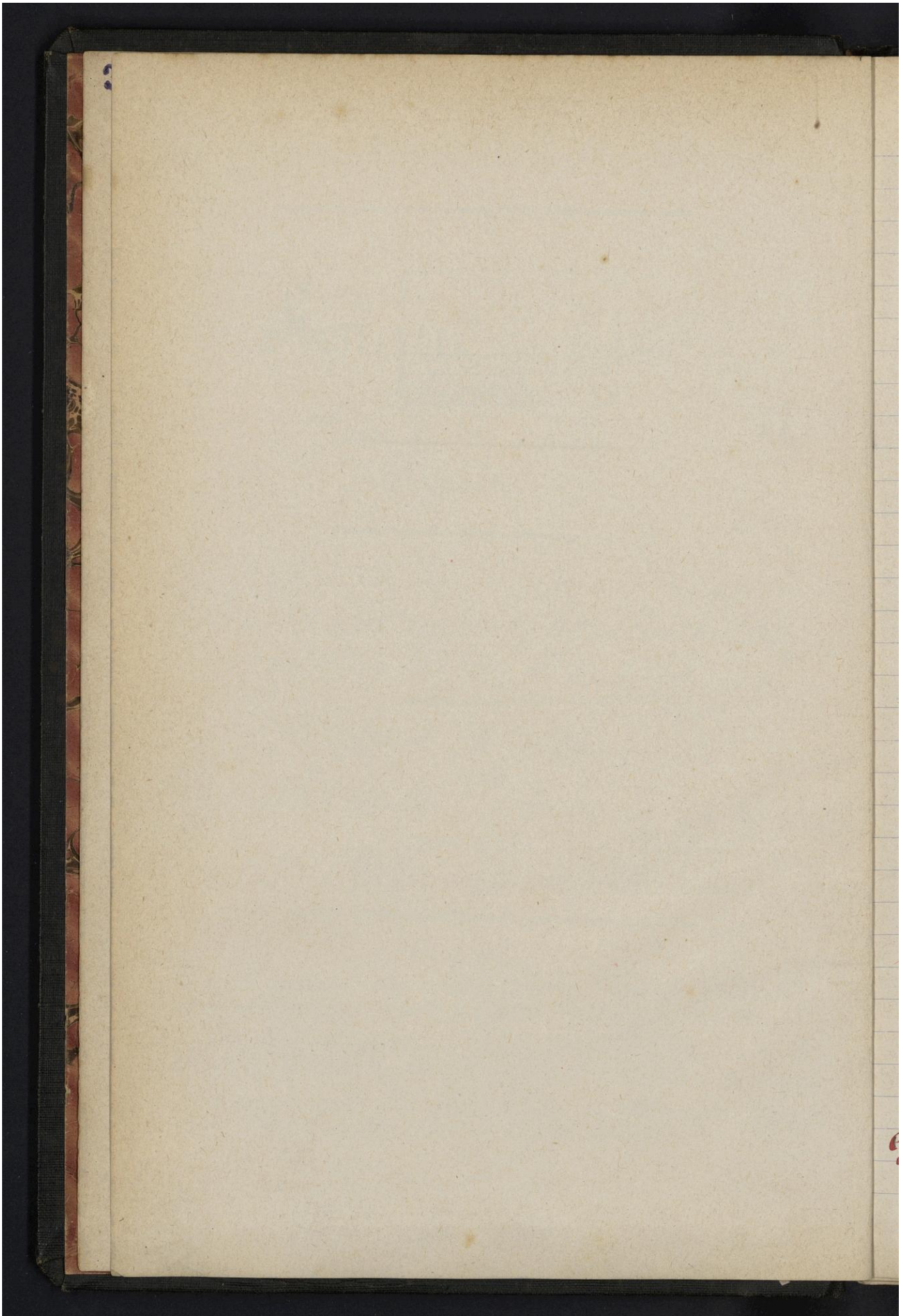
*Mise au net de la **Tunique-Dolman**. 1882.*
*en 1885-**Dolman** - nouvelle tenue.*

*Ouvrage approuvé avec félicitations, par la Société
philanthropique des Maîtres Tailleurs de Paris.*
*Egalement approuvé, avec félicitations, par la
Chambre Syndicale des Marchands Tailleurs de Paris.*
*Approuvé avec félicitations par la Chambre Syn-
dicale des Ouvriers Tailleurs de Paris.*

*Voir le texte de ces Attestations
à la fin de la Méthode.
page 267-269-271
— 273 et 275.*

BIBLIOTHEQUE
DU CONSERVATOIRE NATIONAL
des ARTS & MÉTIERS
No du Catalogue. *4^e R. 79*
~~Prix ou Estimation : 20.^{fr}~~
Entrée, le *20 Avril 1908.*

2.



27
1886. Médaille d'Or - 1886.

Exposition Internat^{le} Ouvrière.

4° 2/19 MS 50

1886 - Médaille d'Honneur en argent - 1886.

Ministère du Commerce et de l'Industrie.

Médaille d'Argent et
1878. Diplôme p^r Enseign^t profess^{el} 1878.

Exposition Universelle.

1885. Médaille de Bronze. 1885.

Exposition du Travail.

Médaille de Bronze et
1868 - prix spécial en argent. 1868.

Société Philanthropique des Maîtres Tailleurs de Paris.

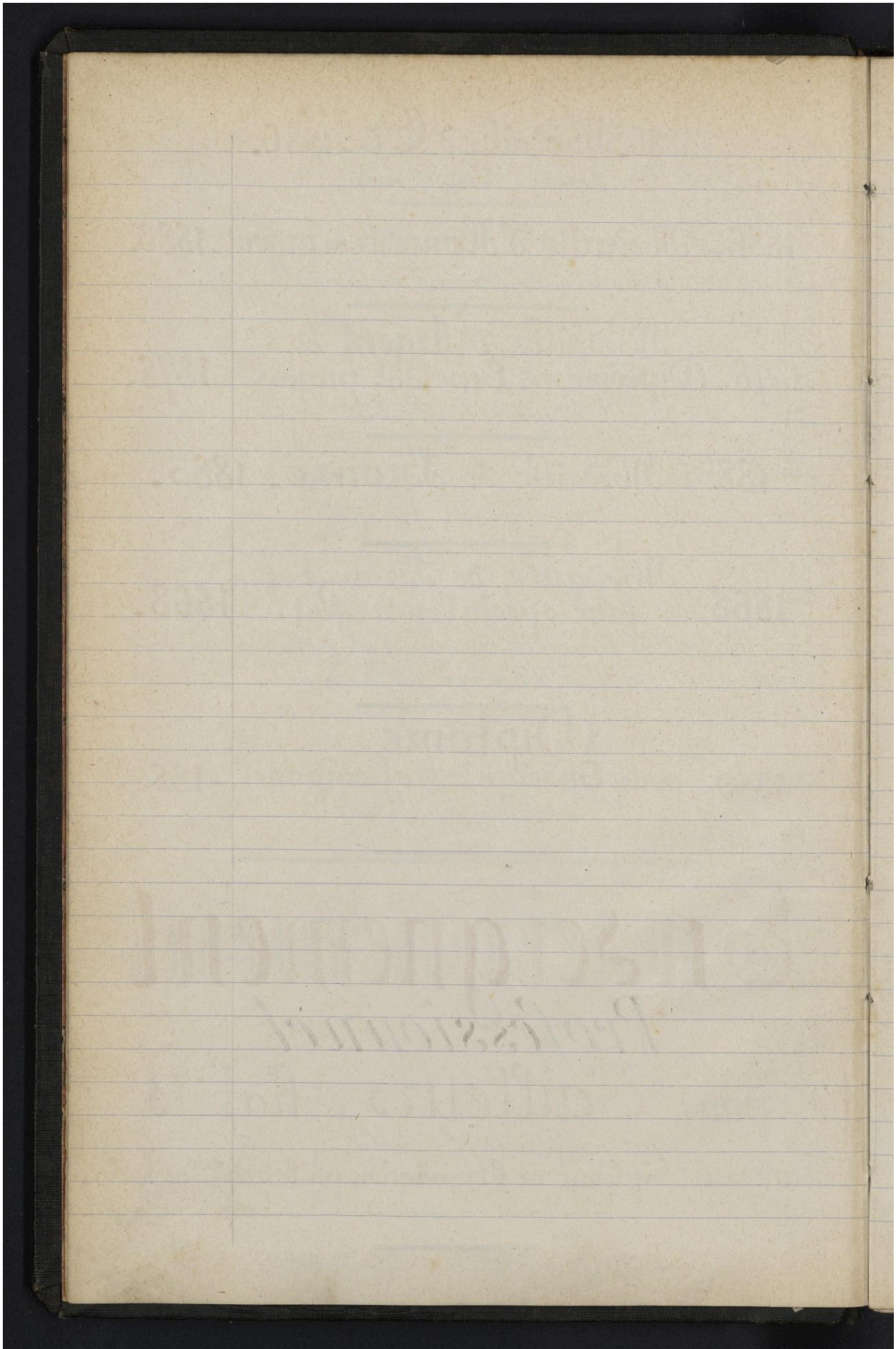
Concours d'honneur professionnel.

Diplôme
1889 - pour Enseign^t Professionnel - 1889.

Exposition universelle.

Enseignement
Professionnel
pour **Tailleurs d'habits**
par Renaud, Michel, Tailleur,
Professeur diplômé de l'Association philotech^{ne} de Paris.
26, Rue Cigaquette, Paris.

BIB CNAM
RESERVE



31.

Méthode de Renaud Michel. Préface.

Mon père étant tailleur et m'ayant fait lui-même mon apprentissage pour l'uniforme, dès l'âge de douze ans, à Metz, (Moselle), mon pays;

C'était en 1840, où toute l'armée portait des habits, même la garde nationale, ce qui donnait bien plus de prix au savoir faire de l'uniforme; à l'âge de seize ans, j'ai commencé à faire mon premier habit d'un bout à l'autre sous les yeux de mon frère aîné, qui avait alors vingt-deux ans; Je dois vous noter en passant qu'il a obtenu le même prix que moi au concours de 1869, à dix-huit ans j'étais apprêteur, et ayant acquis la confiance de mon patron, à dix-neuf ans il me fit prendre un jeune homme du même âge pour le perfectionner dans cette spécialité, comme devant rentrer plus tard maître tailleur dans un régiment; ayant été exempté de l'état militaire, je venais à vingt et un ans, à Paris, (1848) pour me perfectionner; je m'y suis fixé, du reste, depuis ce temps; - Ayant appris la coupe deux fois, été apprêteur d'abord, puis pompier, coupeur, coureur, je revenais enfin à mes coutures, essayant de tout (dans ma profession) afin d'être à même de pouvoir mieux juger. - Je travaillais pour

toutes les maisons d'uniforme, sans toutefois n'avoir jamais quitté la Maison Baillon et Protel, depuis 35 ans (on trouvera, du reste, la preuve de ceci dans mon livre d'ouvrier); donc, de par le compte rendu ci-dessus, il est hors de doute que j'ai pu me faire une idée exacte du travail bien ou mal fait, alors, supprimant une chose, acceptant une autre (non pas dans son entier) et, cherchant surtout beaucoup moi-même, j'ai pu arriver au résultat d'études, incontestablement pratiques, contenues dans cet Enseignement, qui sera une force dans notre profession, si, comme je l'espère, l'Etat ou tout autre corps constitué, ou même l'initiative privée, appuie moralement et pécuniairement les Cours professionnels.

Jusqu'à présent, les résultats auxquels je suis arrivé ont été reconnus par la Société philanthropique des Maîtres Cilleurs de Paris, qui m'a décerné un prix spécial de 50 francs et honoré d'une Médaille de Bronze, au concours d'honneur de 1868 (28 Septembre) ainsi que de quelques lignes dites en ma faveur, lignes que j'ai transcrites dans mon Avertissement, et dans ma Méthode, comme preuves à l'appui.

En 1878, à l'Exposition Ouvrière, j'obtins une Médaille d'argent et un Diplôme d'Honneur pour cette Méthode. - En 1880, je reçus également de la Société des Maîtres Cilleurs, (cité plus haut), un certificat de capacité, puis, un autre, en 1881, de la Chambre Syndicale patronale.

Ayant fait aussi examiner ces divers Enseignements, à la Chambre Syndicale des

Ouvriers Tailleurs de la Seine, en 1882,
il m'a été délivré, de sa part, un certificat,
tout en ma faveur.

Je crois donc, qu'après de pareilles
attestations professionnelles, et qui, par cela
même qu'elles sont professionnelles, valent
à elles seules toutes les autres; je crois donc,
dis-je, avoir été jugé en connaissance de
cause, et demandé, au nom de l'intérêt
corporatif, et aussi de ceux qui vivent de
cette profession, la mise en pratique des Cours
professionnels dans un temps le plus
rapproché possible.

Introduction.

Dans ma méthode, je ne dissimulerai pas nos imperfections, mais je les dirai toutes sans en exagérer aucune.

J'écris ma théorie avec franchise et tout ce que je sais dans mon travail, qui est la spécialité de l'uniforme. C'est mon désir se borne à ce qu'elle soit lue avec attention.

L'ouvrier ne dit pas sa manière de faire dans son travail, car chacun le fait selon son intelligence.

Ce qui a fait surtout réfléchir l'ouvrier dans nos derniers temps, c'est depuis qu'il n'y a plus d'ateliers pour les appiécieurs, parce que, n'étant pas assuré pour l'avenir, il garde son talent, c'est un tort (peut-être) mais c'est un secret qui lui assure de l'ouvrage s'il est bon, mais s'il est mauvais tout pis pour lui, il faut donc qu'il reste comme il est puisqu'il n'y a pas de cours professionnels; voilà la seule raison qui fait que l'ouvrier se trouve en retard dans son métier.

Si, par exemple, il y avait des cours professionnels comme il y a des cours de médecine, cela serait aussi utile, ce me semble, puisqu'il faut que nous fassions disparaître les difformités de l'homme, comme le médecin fait disparaître la maladie.

Je réponds à ceci qu'il nous faut des ouvriers et des coupeurs qui se dévouent,

(7)

car nous sommes les medecins et par consequent, le remede de la piece.

Ainsi donc, à l'œuvre, pour remédier, et relever la profession de Tailleur, et que l'ouvrier pour le civil fasse l'uniforme aussi bien que s'il n'avait jamais fait que cela, en cas de chômage pour sa spécialité, et qu'il en fasse de même pour la spécialité d'Uniformier; - avec ce système d'apprentissage plus de morte-saison.

Tout cela pourquoi je fais appel aux ouvriers et que j'ai le désir que d'autres fassent comme moi.

Conseils aux Ouvriers.

- 1.° - Apprendre la Coupe afin de bien comprendre le Coupeur, ainsi que pour soi même.
- 2.° - Si on fait, par exemple, une pièce sans essayer on doit regarder quand les devants sont faits, si l'aplomb n'est pas dérangé, et la retoucher selon les observations que le coupeur aura faites.
- 3.° - Mais si les devants sont faits à l'essayage, ceci regarde le coupeur; alors là, il faut rester dans la limite de ses observations et bien comprendre ce qu'il veut; dans ce cas le coupeur doit dire la tenue et la conformation de l'homme à l'ouvrier, et même sans cela, ils doivent toujours le faire, ^{car c'est un important pour} parceque les ouvriers n'ont pas tous la même manière

De monter les pièces les uns que les autres.

Je donne ces conseils parce qu'il est rare qu'un patron ou un coupeur puisse se rendre un compte exact de l'effet du coup de fer et du doublage, ainsi que d'une infinité d'autres détails; (à moins qu'il sache travailler) c'est ce qui fait que bien souvent il y a des contestations entre ouvriers et coupeurs quand il s'agit de poignards, et tout cela faute de principes, car le Coupeur doit savoir à quel ouvrier il a affaire, or, il doit couper sa pièce en conséquence pour son travail, mais, l'ouvrier consciencieux connaissant les défauts de son patron, doit les corriger sans rien lui dire.

Et bien pour empêcher ce malentendu, il nous faut, je le répète, des ouvriers qui se dévouent pour faire des méthodes, et il est bien certain que tant qu'il n'y aura pas de principes pour le travail, le coupeur cherchera toujours de qui vient le poignard; car, nous travaillons tous sans avoir étudié, nous y sommes bien forcés puisqu'il n'y a pas encore eu d'ouvriers, jusqu'à ce jour, qui aient écrit leur manière de travailler, et tenu un cours professionnel.

Je comprends que la modestie ou la timidité aient empêchés bien des ouvriers d'écrire leur savoir faire, craignant de passer pour un vantard, ou bien encore la peur d'être critiqué; cependant si tout le monde avait peur, on avancerait jamais; et bien celui qui critiquera, qu'il fasse comme moi, qu'il démontre sa manière de travailler, ce n'est que comme cela que l'on s'instruira dans le

métier de tailleur.

Encor un mot:

Ce que j'en dis, c'est à seule fin qu'il n'y ait pas de critique mal interprétée; il est vrai que, de la critique sort la discussion, et de là le choc où l'on trouve la lumière, mais aussi, d'un autre côté, la critique est quelquefois fatale, quand elle n'est que sur une chose ou sur un seul travail, c'est à dire sans pouvoir le comparer à un autre; il est bien évident que quand une personne a fait une invention, il y a toujours à la perfectionner, mais le plus méritoire, c'est l'idée première, ou l'idée mère, si vous voulez.

Je conclus en disant que l'ouvrier lorsqu'il arrive à dix huit ou vingt ans, peut apprendre, selon son intelligence, tout ce qui consiste dans sa profession.

Avis Essentiel et Urgent.

Je commence à faire ma pièce après laquelle il y aura plusieurs genres d'uniformes, dont je ferais les explications de point en point et et au fur et à mesure que j'avancerais;

- 1° — Le coupeur doit toujours mettre la longueur du collet et la grosseur de taille sur les devants.
- 2° — Vous recevez votre pièce, vous regardez bien si aucun accessoire n'y manque.
- 3° — S'il y manque quelque chose, on le fait écrire sur l'étiquette de la pièce ainsi que les observations.

(10)

extraordinaires, parce que très souvent, il manque quelque chose pour finir la pièce et, souvent, ce qu'il y manque est cause que l'ouvrier ne peut pas conduire son travail comme il le voudrait, de là il s'ensuit du retard, et cela retombe encore sur lui (c'est à dire l'ouvrier)

Ainsi, c'est ce que je recommande aux patrons et aux coupeurs, de veiller à ce qu'il ne manque rien pour finir une pièce, afin que l'ouvrier ne perde pas son temps à attendre après les accessoires, ou bien encore de le faire revenir plusieurs fois pour les chercher.

Si les patrons savaient le désintéressement ou plutôt le découragement que l'ouvrier a de faire une chose avant l'autre, ils s'arrangeraient toujours de manière à avoir tout ce qu'il faut quand on a à finir une pièce.

Si je parle pour l'intérêt de tous les deux, c'est à dire que le patron aurait sa pièce plus vite, et que l'ouvrier ne serait pas ennuyé dans son ouvrage; cela éviterait bien des raibonds.

n^o 9.

Explication de la Confection des Pièces.

Coupe des Garnitures 9.

On commence à couper les garnitures de la manière suivante :

Vous placez le devant sur la toile de façon qu'elle soit en biais dans le haut (voir la figure 1), le seul biais convenable pour l'élasticité et le bombage des devants; — le tricot se coupe de la même manière, seulement plus de largeur dans l'emmanchure; ensuite pour remplacer l'étoffe enlevée par les suçons que l'on a fait sur le devant des garnitures (ou carcasses) on laisse en haut sur le devant de l'encolure 5 à 6 centimètres de plus (voir la figure 2); en arrivant juste à la coature de l'épaulette et en bas du devant on en laisse autant.

Pour compenser ce que l'on coupe juste dans le haut de l'encolure, on laisse à l'emmanchure (ou tricot seulement) quatre à cinq centimètres à partir de la pointe de l'épaulette jusqu'à peu près au milieu, arrivant à trois centimètres en avant de la pointe du petit côté on laisse quatre centimètres (voir la figure 2) et derrière quatre aussi, ceci est pour rejoindre l'épaulette.

Un mot à propos des Garnitures.

Je veux parler d'une chose secrète (c'est à dire de la gratte) que le patron doit savoir et que,

pourtant aussi, il doit ignorer; si l'ouvrier
 appieçeur en fait, car lui seul a le droit d'en
 faire; ni coupeur, ni pompier, ni apprêteur,
 n'en ont le droit, attendu qu'ils taillent après
 la pièce d'étoffe et travaillent au magasin,
 ce serait donc un vol, tandis que l'appieçeur,
 on lui donne positivement les accessoires d'une
 pièce, et comme l'économie est une qualité,
 c'est à lui à en tirer profit, et s'il a de la
 gratte, elle lui appartient aussi loyalement que
 la façon de la pièce parce qu'il perd son temps
 pour la faire; je conclus de cela, que, le coupeur
 ne doit pas s'en occuper, attendu qu'il ne
 donne que juste ce qu'il faut; il ya encore
 ceci, que, si l'on donne trop juste à l'ouvrier
 de quoi faire une pièce, il préférera fournir
 de sa gratte plutôt que de faire la course (comme
 juge, voir l'Article exceptionnel de mon Arbitre professionnel)

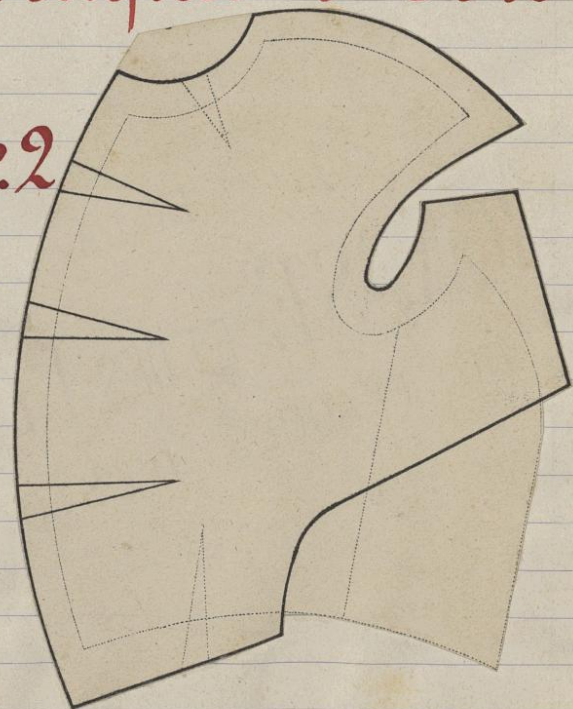
Fig. N^o. 1



Vous avons des maisons qui croient agir de ruse en découpant eux-mêmes les accessoires, ils se trompent, car j'ai toujours vu qu'ils employent plus d'étoffe que s'ils les laissaient couper à l'ouvrier; je puis le prouver, car l'ouvrier connaît le résultat de son travail mieux que tout autre et coupe ses garnitures à sa manière.

Préparation de la Carcasse et des Plastrons ou Plaques d'Estomac.

Fig. n. 2



(14) Puisque c'est pour envelopper la poitrine qui est bombée, il faut donc donner de

L'élasticité à l'étoffe qui doit servir d'enveloppe, et cette élasticité on ne peut l'obtenir qu'en coupant les garnitures en biais (voir la figure 1) D'après les épreuves que j'ai faites, car depuis bien longtemps que je coupe les garnitures de cette manière, je n'ai encor rien trouvé de mieux.

Voilà comme je procède :

(Voir la figure N° 2)

Comme je l'ai expliqué plus haut de laisser de la garniture tout le tour pour ne pas être gêné dans le doublage, il est tracé exactement ici (voir la figure N° 2) comme il faut qu'il soit coupé; il ne faut couper que les trois suçons du devant seulement pour les hommes de taille ordinaire.

La toile et le tricot quoiqu'étant coupés en biais ont besoin de suçons parce qu'il faut forcer le bombage pour obtenir ce que l'on veut, attendu qu'en pressant la carcasse on la fait bomber selon la conformation de l'homme, et même plus bombée attendu qu'en piquant le plastron ça l'applatit toujours.

Maintenant voici les cas où il faut couper les suçons du haut et du bas.

Pour un homme fort d'épigastrie (par exemple), (je ne parle pas d'un gros ventre) on fait le suçon du bas un peu fort quand la carcasse est pressée, car si on le faisait avant, le bombage ne serait plus à sa place et serait trop bombé partout; le surjeter dessus et dessous; (ce suçon se fait assez souvent)

Pour un homme fort du haut, on coupe le suçon du haut, mais celui-là on peut le couper avec ceux du devant, seulement on a soin de conserver le bombage du haut à l'encolure; - voilà pour les hommes extraordinaires de poitrine; (ce suçon se fait rarement.)

Observation:

Le Suçon du bas doit être pressé en proportion du bombage des devants.

Ce suçon pratiqué en bas de la carcasse est très utile à chaque pièce, pour l'aplomb du doublage, seulement un peu moins fort, quoique cependant je m'en passe depuis longtemps pour aller plus vite.

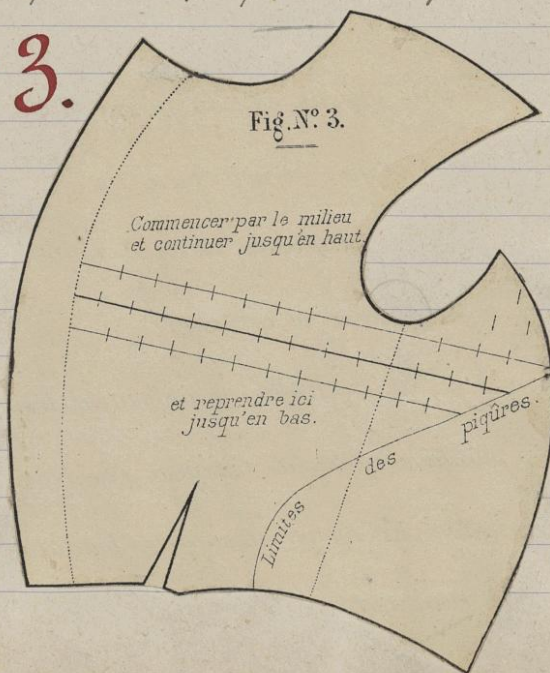
Voici ce que je fais:

En pressant la carcasse, je force le bombage à partir du troisième suçon jusqu'en bas, en rentrant sur le bord et en tendant un peu sur le milieu; mais pour les hommes qui se servent il faut le faire pour trouver la largeur des côtes au-dessus de la taille, ainsi que pour les hommes forts d'épigastre attendu que la taille est placée plus bas.

Pose du Crin dans les Carcasses pour les garnitures un peu fermes.

On met du crin entre le tricot et la toile, on le pose jusqu'au deuxième sillon de l'épaisseur que l'on a demandée les garnitures et diminuer son crin en descendant de 3 à 4 centimètres plus bas du 3^me sillon; si les carcasses sont fortes on peut le dépasser un peu plus parce que ça casserait; il ne faut jamais en mettre jusqu'en bas parce qu'on se trouve toujours trop gros de taille; (ici je parle pour les carcasses garnies;) il y en a qui les piquent en escargot ou en long et d'autres (à point de revers, toutes ces piqures font mauvais effet et marquent trop quand la pièce est finie.

Fig. N^o 3.



Après avoir essayé et vu l'effet de ces piqures, je n'ai pas cru devoir changer ma manière de piquer mes carcasses en travers; (voir la figure N° 3) aller et venir et à point imperméable (je dirai plus loin pourquoi je les pique en travers) c'est-à-dire les poindre les uns entre les autres, et bien traversés (voir la figure N° 3)

Quand les carcasses sont piquées on les mouille avec une éponge à gomme et du savon par dessus pour faire glisser le fer en les pressant.

La Gomme doit se poser sur toute la carcasse, pour que ce soit lisse et mince, et qu'elle ne paraisse pas être un chiffon.

Manière de presser les Carcasses pour ne pas se fatiguer les genoux.

On pose le cifant sur une chaise, on se met à cheval dessus et l'on presse avec un carreau qui brûle jusqu'à ce soit bien lisse et sec; comme cela on ne se bise pas les genoux et on a toute sa force dans les bras; (forcer le bombage de la carcasse.)

Enfin je ne saurais trop faire d'observations et d'explications sur la carcasse (ou plaque d'estomac) car les carcasses représentent pour ainsi dire les fondations d'une maison parcequ'il faut qu'elles soient faites selon ce qu'on doit mettre dessus, sans cela ça

casserait partout et n'aurait jamais de cachet.

Si l'on veut une belle garniture, mettez un peu de crin bien échelonné jusqu'au 3^{me} suçon dans la carcasse, que l'on liquera toujours en travers et de la gomme pardessus; le plastron piqué à la main ou à la mécanique, cela n'y fait rien, mais je les préfère à la main; on pose, quand c'est pressé, une demi-feuille de ouate par dessus, ce qui donne des plâtres minces et fermes auxquels on peut mettre de la ouate pardessus après l'essayage sans crainte qu'elle ne se casse.

Pour gommer mes devants je prends tout simplement de la gomme arabe que je fais fondre (à chaud ou à froid) dans de l'eau pure; dix centimes de gomme arabe suffisent pour trois verres d'eau; (il ne faut pas que ce soit trop épais) - (comme mesure pour la force de la gomme: on met un demi-coquetier de gomme à fondre dans un verre d'eau.) les autres empois sont trop roides, à moins que l'on veuille coller de la toile, alors c'est différent.

Nota: - Ayant employé plusieurs sortes de crin ainsi que de ouate et même de la ouate en feuille mélangée de crin pour mettre dans les carcasses; je n'ai rien trouvé de mieux et de meilleur marché que le crin végétal pour mettre dans les garnitures, pourvu qu'il soit bien détordu et bien partagé; ce n'est pas épais, c'est ferme et souple en même temps.

Les carcasses étant pressées, on les règle avec un devant qui est rentré avant que de poser

sa doublure.

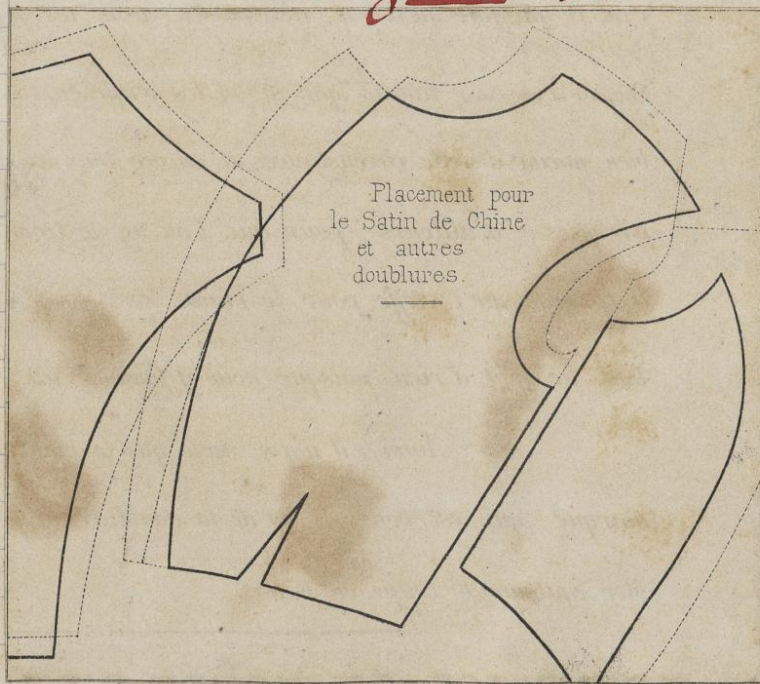
Les Carcasses minces se piquent en point de chevron en long à grands points aller et venir et on les mouille avec l'éponge à gomme, cela suffit.

Coupe des doublures de Mastron ou plaques d'Estomac. (Voir la fig. N° 4).

La doublure doit être aussi coupée en biais du haut; comme on fait un suçon en bas il n'y a pas besoin de biais.

Si c'est une garniture doublée en drap on doit la rentrer comme les devants (voir la figure N° 4)

Fig. N° 4.



Routine:

Il y a bien des ouvriers, beaucoup de Coupeurs et les patrons principalement qui ne prêtent pas d'importance à la coupe des garnitures, croyant que le fer (ou les suçons) suffit pour les bomber; c'est un tort, cela est bon pour le drap, et encor pas pour tous les draps.

Avec mon système, le rentrage reste bien, mais, la toile, le tricot, la percaline et bien d'autres étoffes ne gardent pas le rentrage ni ne supportent le mouillé comme le drap; c'est ce qui fait qu'il y a des bosses dans les plastrons (ou plaques d'estomac) au lieu que si on les coupe en biais ils se prêtent bien mieux à cette circonstance et encor tous les biais ne sont pas bons; D'ailleurs pour que l'on ne se trompe pas j'ai posé le corsage sur l'étoffe pour le biais (voir le No. 14); Le biais en bas ne sert à rien puisque nous y faisons un suçon.

Ainsi, il n'y a donc que le biais tel que je l'ai marqué qui est bon; le bas de la doublure du petit côté doit être également coupé en biais.

p 21 19.

Doublage et Liguire du du Plastron.

Avant que de poser la doublure du plastron (ou plaque d'estomac) comme elle est en biais, cela se rentre très-bien et se tend un peu sur le milieu du même coup de fer (ou carreau) de cette manière il n'y a pas besoin de suçon sur le devant, c'est, du reste, ce qui retient l'élasticité et ne forme que des bosses (celui du bas suffit, haut, et un peu fort)

On bâtit la doublure un peu roide pour piquer à la main; pour piquer à la mécanique on bâtit plutôt lâche que juste; après on pose la ouate selon les garnitures et où c'est indiqué soit en haut et sous les bras.

Maintenant voici pourquoi je fais les piqures des carcasses en travers; c'est parce qu'il y a la piqure du plastron que l'on trace en long, (en suivant le droit-fil,) avec une grosse aiguille; et que les carcasses soient piquées en travers pour qu'il ne s'y forme pas de bosses. (voir la figure N^o 3)

Ainsi, on commence à piquer la première raye au milieu du plastron; à commencer par l'encolure, de manière qu'elle penche vers le petit côté plus ou moins (cela dépend du biais que l'on a pu donner)

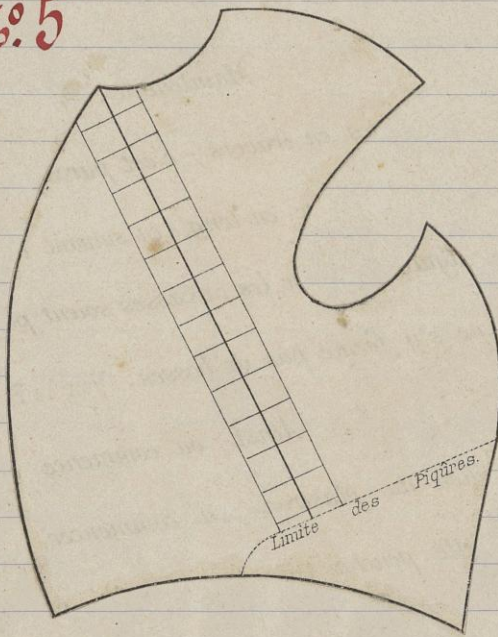
Si ce sont des garnitures un peu fermes, il faut aller dessus et dessous, en maintenant toujours l'étoffe, sans cela, les plastrons casseraient; de cette manière on ne peut manquer

1' 20: ref

D'avoir des garnitures qui se tiennent bien,
(mais ces figures a ces garnitures sont rares aujourd'hui)

La première moitié finie on reprend
l'autre, toujours par le milieu et en maintenant
également l'étoffe (voir la figure N^o 5); avec ce
travail vous aurez toujours de belles garnitures
pour les figures.

Fig. N^o 5



Quant aux plastrons minces et même
un peu plus épais, on peut les faire sans aller
dessus et dessous; et puis à présent on a les
mécaniques qui abrègent le travail des plastrons,
mais, pas pour les plastrons de ouate, par
exemple, parce que cela fait des bourrelets
à chaque raie.

f 23 21.

Pressage des Plastrons.

Maintenant que les plastrons sont faits, en les pressant, on leur donne le bombage que le coupeur à désiré; (ne pas trop mouiller.) ici il ne faut pas mettre de gomme car les plastrons casseraient; il n'y a qu'en pressant les carcasses qu'il faut en mettre parce qu'à chaque coup de fer que l'on donne en faisant la pièce la raideur s'amointrit et se lie ensemble; c'est ce qui fait que l'on a des plastrons souples, fermes, et minces en même temps.

Les carcasses ou garnitures minces se pressent sur la planche, parce qu'on peut presser tout du long du plastron du même coup de fer, cela va plus vite et c'est mieux fait; on les fait bomber la même chose, comme l'on veut quand on sait donner le tour de main; on presse d'abord dessus et un petit coup dessous si c'est urgent.

Observations: — A toutes les carcasses, qu'elles soient minces ou épaisses, quand elles sont pressées, il faut couper la toile de quatre centimètres autour de l'emmanchure avant de piquer le plastron, pour que ce soit plus souple sous les bras; c'est bien plus facile de glacer les emmanchures, par ce moyen, on peut doubler roide dessous les bras, afin que le drap ne plisse pas, quand il est pressé; attendu que le drap se tend toujours, tandis que les garnitures se plissent; il faut donc prévoir ceci en laissant de la garniture en dessous et tout le tour de

l'emmanchure.

Il faut aussi deux soufflets à chaque emmanchure, pour ne pas déranger le doublage.

Avant de faire les explications sur le rentrage des devants (travail si important) je vais donner un conseil aux coupeurs:

Parmi tous les professeurs de coupe, pas un n'a imaginé (et cela les regarde personnellement car ce sont eux qui font les coupeurs; ils ont d'abord plus de chances à être écoutés.)

Je dis donc: Pas un n'a imaginé à faire placer le modèle du devant sur le drap uni (ou étoffe) de manière que l'ouvrier ait plus de facilité à rentrer le devant, et s'il y en a qui le pose comme je le démontre, ce n'est pas dans cette intention; mais, bien parceque c'est la vrai manière, pour tirer un plan d'économie et comme ils ne pratiquent pas, ils ne peuvent pas prévoir cela; comme je connais les inconvénients du rentrage je donne la manière de poser le modèle sur le drap pour que l'ouvrier quel qu'il soit puisse le rentrer avec facilité; (voir la figure N^o 6^{bis}) D'après mon système, c'est-à-dire que le biais soit plutôt en haut qu'en bas, attendu que l'on peut y mettre un suçon.

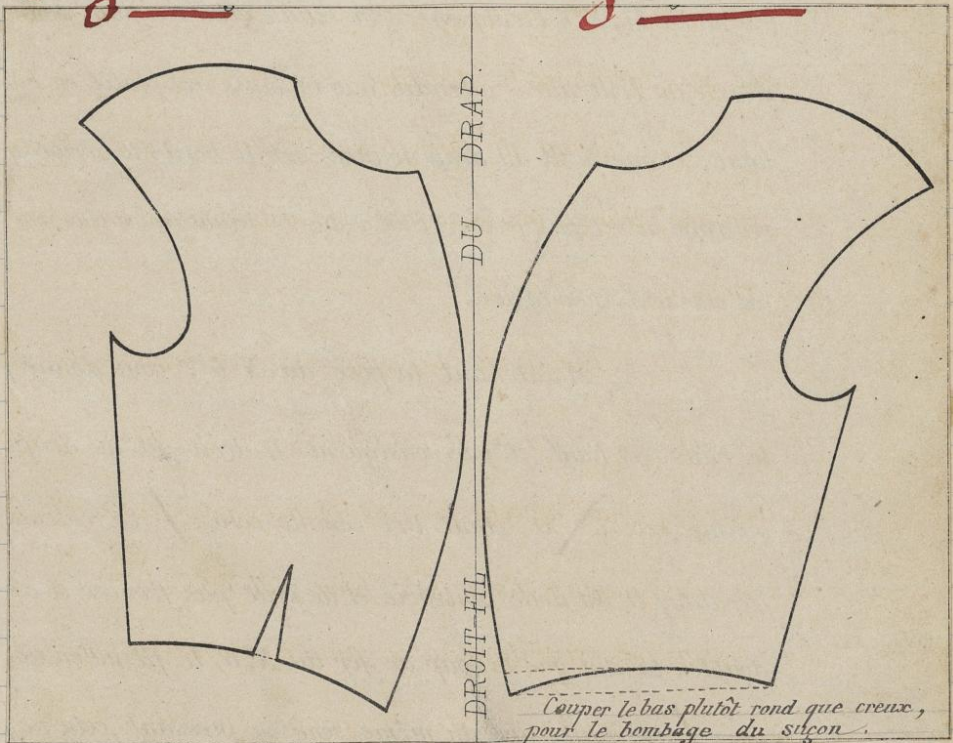
Je le répète, voici la preuve de ce que j'avance, (voir la figure N^o 6); pour la difficulté du rentrage.

Le devant étant coupé de la manière que je l'explique, le fil du drap ne peut pas occasionner de faire des vis se rejoignant sur le devant, vous allez comprendre:

Remarquez bien que les vis de devant suivent ordinairement le droit-fil du drap; ainsi donc, en coupant le devant (comme l'indique la figure N^o 6); cela est un grand défaut pour un vêtement boutonné, attendu que le biais est plutôt en bas qu'en haut, et que le fil du drap avance sur le bord, il arrive que si le rentrage n'est pas forcé (c'est-à-dire le devant rentré plus que droit) ces vis sont inévitables.

Fig. N^o 6.

Fig. N^o 6 bis



Maintenant la pose du (n^o 6 bis) vous donne plutôt le biais en haut et par conséquent le droit-fils du drap allant comme ceci: /, et étant tiré comme cela: /, en rentrant les devants;

il est donc contrarié et ne peut pas froncer si c'est bien doublé, tandis que le coup de fer du (N^o. 6) le fil va en avant comme ceci: / et étant tiré du même sens en pressant, cela ne peut pas manquer de froncer au bout de quelques jours, si ce n'est pas prouvé dans le doublage; (dont je fais la démonstration)

Voici une des clefs dans le travail, à qui l'on n'avait jamais songé (pas même les coupeurs) car nous devons être comme ceux qui travaillent le bois, et savoir que, le fil étant de tel sens, casserait comme bois ou froncerait comme drap; la preuve, c'est qu'on ne couperait pas les petits côtés ni le dos en biais, il n'est pas même une chose de peu d'importance qu'il faille lui donner le sens voulu, tel que les sous-pieds par exemple, parce qu'on sait bien que cela n'irait pas.

Il y a une chose, (et c'est un grand défaut), c'est que le coupeur ne voit que sa coupe et ne s'occupe pas assez du travail de la pièce, ce que l'on devrait savoir faire avant tout.

Je reprends donc mes explications:

De par la pose (n^o. 6^{bis}) la couture de dessous le bras (côté petit côté) devenant un peu en biais (revoir le N^o. 6^{bis}) donnera la facilité de mettre du rond pour pouvoir le rentrer et le repousser à l'endroit des côtes, pour les clients qui se serrent.

De cette manière les petits côtés ne seront plus montés trop long.

Règle générale :

Quand on fait une couture ou il y a un côté droit et l'autre en biais il faut mettre un peu d'ambic du côté du biais pour que l'autre ne se fronce pas : que ce soit du drap, ou autre étoffe de laine, ou coton et fil.

Observation avant de rentrer les Devants.

Avec ma méthode, le coupeur doit couper sa pièce au moins deux centimètres plus étroite du bas que sa mesure, pour le tendage que je fais, et pour avoir la mesure juste quand il essaye ; parce que le tendage du bas sur le devant est pour faciliter le rentrage, en même temps il peut remplacer le suçon, (qui blanchit à l'usage) ces deux centimètres doivent être abattus sur le devant, à partir du bas jusqu'au dessus des côtes, (Ce n'est pas rigoureux, car l'on ne doit abattre que ce qui sort de la ligne droite).

Après ce travail, il n'y a plus besoin de serrer le bas car on peut le rentrer après l'essayage si l'on veut, puisque c'est déjà tendu.

Explications du rentrage pour les devants droits.

Avant que de presser, on s'assure si son fer (ou carreau) est bien chaud, et s'il chauffe un peu le drap on peut commencer à presser, sans crainte de brûler.

Quand on rentre un devant, le fer ne doit jamais être tranquille, ni être posé en plein, de manière qu'en pressant, il ait plus ou moins son poids (c'est encore le tour de main qu'il faut avoir).

Pour commencer, il ne faut pas trop mouiller le devant, parce que ça serait trop long à sécher, et n'avancerait à rien.

Il y a bien des ouvriers qui emploient deux ou trois carreaux pour rentrer un devant; avec mon système un seul carreau bien chaud suffit, comme je l'explique, du reste, plus haut.

Connaissant la chaleur du carreau on mouille le devant vivement, mais pas trop, c'est à dire, ne pas aller plus près de l'emmanchure de cinq ou six centimètres. (voir le n^o 4)

N'ayant pas l'habitude de ma Méthode, il ne faut pas s'entêter, si son fer n'est plus assez chaud pour finir de presser, il vaut beaucoup mieux le changer, plutôt que de mal faire.

29 27.

Pose des Pieds.

(ceci est la clef du rentrage
des devant.)

Je pose les pieds de cette manière, parce qu'on doit toujours commencer à rentrer par le haut, j'expliquerai plus loin, pourquoi;

On pose son pied sur le devant comme il est marqué (voir les figures n.º 7 et n.º 7 bis) mais il n'y a que le taton qui tient l'épaulette, c'est ce qui empêche de déranger la coupe, car c'est là ou les coupeurs et les professeurs de coupe prétendent que nous dérangeons la coupe, ainsi qu'en doublant (si la pièce ne va pas bien).

Oui, certainement, l'ouvrier est cause de bien des poignards, mais aussi il y en a beaucoup que le coupeur pourrait éviter s'il expliquait la manière de travailler sa coupe, attendu que le travail peut rendre une coupe bonne, tandis que la coupe ne peut rien sur le travail.

Fig. N.º 7.

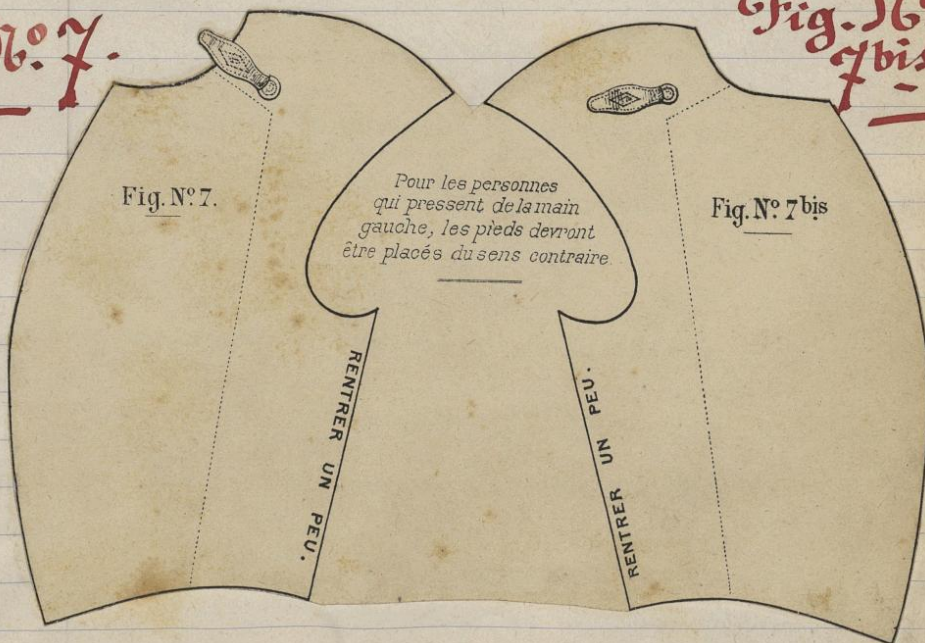


Fig. N.º 7 bis

Je reviens à mon travail :

Je disais donc, le talon sur l'épaulette et ne pas aller plus loin qu'à cinq ou six centimètres de l'emmanchure; vous pressez avec précaution.

Voilà votre position en pressant; le talon sur l'épaulette, la main droite ou la main gauche tenant le bas du devant et toujours en ligne droite du carreau, (l'éponge à eau et l'éponge à gomme devant vous) on prend le carreau de l'autre main.

Aussitôt que l'on pose son fer sur le devant, il faut commencer à tendre, et ne pas rester sur le même endroit sans remuer son carreau.

Observation:

Pourquoi avez-vous tant de mal à bien rentrer les devants qui ont de cinq à six centimètres de rond, sortant de la ligne droite?

Parce que, quand vous pressez, le devant n'est pas tenu dans le haut, alors à mesure que vous descendez en rentrant, votre devant se lâche et s'en retourne par derrière; c'est pour cela qu'il vous faut deux carreaux pour rentrer un devant; et quelquefois trois.

Où bien qu'avec mon système, un seul carreau bien chaud suffit; il ne faut pas quitter le talon de l'épaulette, tant que le devant n'est pas rentré.

Je vous prierai de faire bien attention à ces explications; c'est le seul moyen pour arriver à bien rentrer les devants; car c'est la clef du rentrage.

Cependant, il faut encore savoir conduire son rentrage; (d'abord ne pas mouiller d'avance, ni beaucoup.)

En posant le carreau sur le devant, vous tendez de suite en longueur, jusqu'à quatre à cinq centimètres du bas, toujours inclinant le carreau sur le bord, voilà le premier coup de fer.

Je dis en passant qu'au premier rentrage à l'eau, il faut tâcher de bien le briver sans faire de faux plis.

Le second est de même que le précédent, seulement plus en avant tendre aussi en long mais avec une légère pression de rentrage; devant le fer, ici, arrivé à quatre centimètres du bas en laissant le suçon derrière le fer vous commencez à tendre le bas en travers et en avant, voilà pour le deuxième coup de fer.

Le troisième coup: là, il n'y a que le côté du carreau, qui est du côté de l'emmanchure et qui maintient le tendage que l'on a fait, l'autre côté du carreau qui est sur le devant doit commencer à rentrer; de même qu'on arrivant en bas à quatre ou cinq centimètres, vous tendez sérieusement en travers jusqu'au bord, pour la facilité de rendre le devant bombé du bas (il faut moins de temps pour le faire que pour l'expliquer).

Car si l'on ne travaillait pas le drap de cette manière, on ne pourrait jamais rentrer un rond de cinq à six centimètres, mais avec ma méthode, on peut rentrer sept cent ^{trois} de rond, et même plus, s'il le faut.

Quatrième et dernier coup de fer:

C'est là que vous commencez à rentrer

tout-à-fait; à mesure que l'on avance sur le bord, et quand on est arrivé à huit ou dix centimètres du bord, vous ne faites plus que de rentrer petit-à-petit, jusqu'à ce qu'il soit devenu droit, et même creux autant que possible; le voilà donc ébauché; on remouille légèrement et vivement, à l'eau, si c'est nécessaire tout du long, à la largeur de huit à dix centimètres sur le devant, pour le faire creuser encore davantage, et aussi pour effacer les fronces, s'il en existe.

Le voilà renté à l'eau; Vivement, sans quitter le devant, vous étalez la gomme de la largeur de dix à douze centimètres sur le devant, et du savon par-dessus, pour faire glisser le carreau; avoir toujours le soin de maintenir le devant (1) pour qu'il reste droit, puis un coup de fer spécial à l'endroit où finit la gomme pour repousser le rond un peu plus au milieu, parce qu'on a été obligé de rentrer de suite le bord quand la gomme a été posée, pour que le rentrage à l'eau ne ressorte pas trop; on prend du savon à odeur; je ferai observer, en passant, qu'il ne faut pas se servir de savon de Marseille, parce que sa vapeur occasionne des rhumes de cerveau, et pique à la gorge.

(1) creux afin que quand vous mettez la deuxième couche de gomme vous n'avez qu'à maintenir le devant

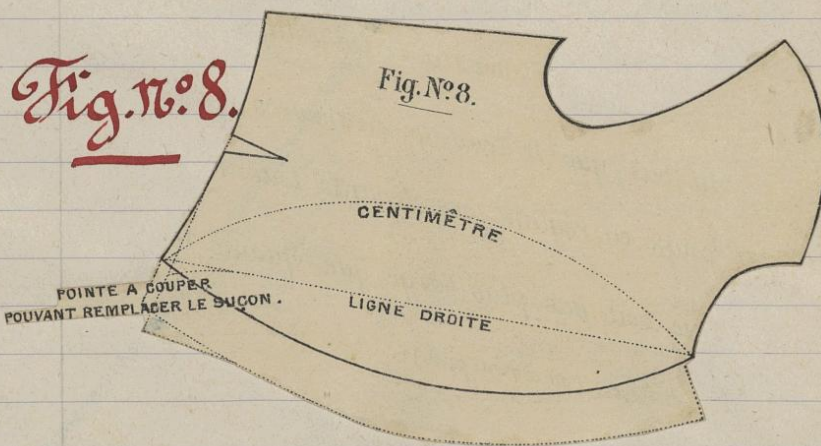
Puis, après, on donne un coup de fer à l'emmanchure et on rentre la couture du petit côté pour remettre le devant en place, toujours en repoussant le rond au milieu.

Si vous avez été obligé de maintenir la pointe du bas que le tenage en travers vous a donné, on la coupe en réglant ses devants l'un

sur l'autre, afin que ce ne soit pas plus large que quand le coupeur vous les a données; (ou à peu près)

Épreuve de la difficulté et de la nécessité.

Pour voir ce que c'est que le travail du rentrage de devant, vous n'avez qu'à poser un centimètre le long du bord, et tenu à chaque bout, (voir le n^o 8) repoussez le jusqu'au milieu, et vous trouverez les cinq ou six ou sept centimètres que l'on a à rendre et à rentrer, en partageant ce chiffre en deux, il ne reste plus que trois centimètres de chaque côté, (c'est-à-dire que le rendage vous retire 3 centimètres et le rentrage de 3 centimètres, qui font les 6 centimètres à repousser.



Vous verrez qu'il faut que le devant soit

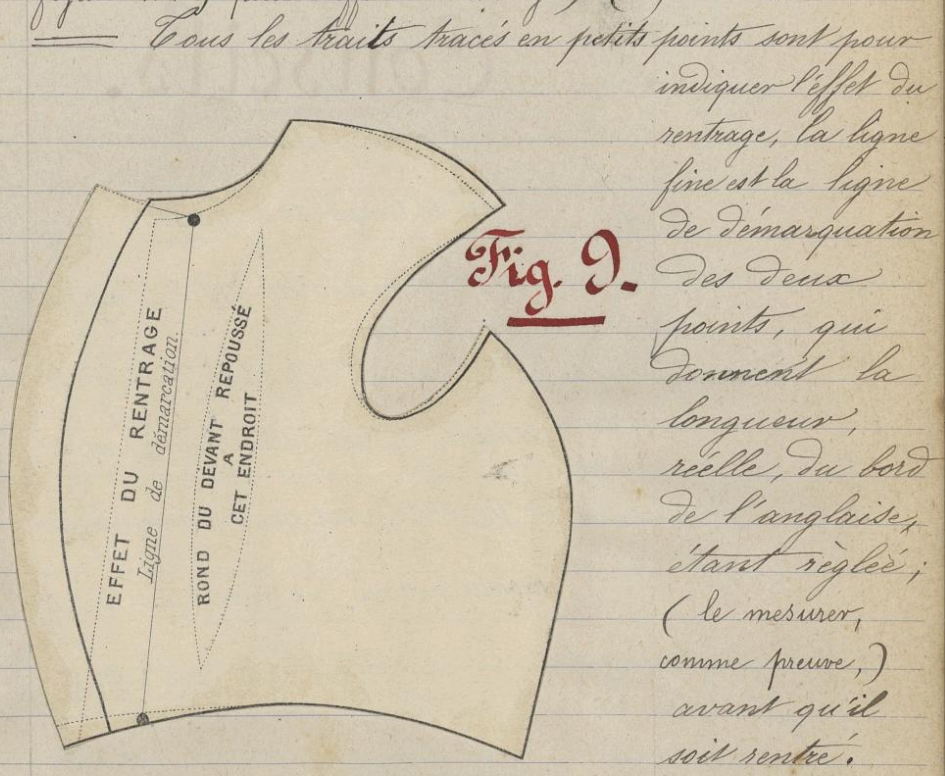
absolument tendu et tenu, en haut, par l'épaulette; et en bas, avec la main, pour arriver à rentrer comme il faut; seulement au lieu de commencer à repousser par le bord, il faut le tendre, avant, au milieu, dans les endroits que j'ai indiqués; suivre bien mes explications, autrement, cela reviendrait toujours sur le devant quand la pièce serait finie.

Analyse sur le rentrage des devants.

Suivez-bien mon raisonnement, ceci est pour les tuniques croisées.

Le rentrage de quatre centimètres de rond, sortant de la ligne droite, au point qui marque l'anglaise avec le tendage que l'on fait, donne le bombage de sept centimètres de rond, à repousser au milieu; j'ai dit, sept centimètres, parce que la largeur de l'anglaise, a deux centimètres de rond de plus qu'au point qui marque la couture, tout ayant la même coupe; ceci se comprend, plus on éloigne la circonférence d'une chose, plus cela devient long; maintenant, en mesurant les lignes rondes, on y trouvera quatre à cinq centimètres et même plus, cela dépend du rond que l'on aura donné au devant de plus long qu'au point qui marque l'anglaise, c'est ce qui donne les deux centimètres de rond en plus accentués. Voici pourquoi il faut commencer à presser par le haut:

C'est parce qu'en commençant par le bas, on fait remonter l'encolure d'un centimètre, puisqu'on est obligé de le tirer pour le rentrer après, cela donne un crochet à l'épaulette, fait baisser le petit côté, et par conséquent entraîne le dos, et ne touche plus au cou; quand a l'effet du bas du devant, cela fait remonter la pointe d'un ou deux centimètres, mais il n'y a pas trop de mal, parce qu'on est obligé de la couper pour régler les devants l'un sur l'autre, pour la croisure. (voir la figure n.º 9 pour l'effet du rentrage) (1)



indiquer l'effet du rentrage, la ligne fine est la ligne de démarcation des deux points, qui donnent la longueur réelle, du bord de l'anglaise, étant réglée; (le mesurer, comme preuve,) avant qu'il soit rentré.

(1) Le Drap le plus facile à rentrer c'est le satin; mais le drap ordinaire en posant le modèle dessus l'étoffe comme je l'ai démontré, un peu en biais du haut, se rentre facilement. (voir à la page 23 la figure 6^{bis}).

Deux mots encor sur l'analyse :
 Au lieu qu'en commençant à presser par
 le haut, rien n'est tiré, puisque c'est le
 talon qui tient l'épaulette; il n'y a donc
 que le bas que l'on tire, et il n'y a peu
 de chose à déranger, j'en donne les
 preuves, puisqu'il n'y a que la pointe du
 tendage que je fais qu'il faut couper; mais
 si la pièce est coupée de deux centimètres
 plus étroit que la toile, il n'y a plus rien
 à couper sauf le réglage.

Conseils.

Maintenant que les Devants sont bien
 rentrés, si vous ne vous en êtes pas servi de
 suite, soit une heure ou deux et même plus,
 cela n'en vaudrait que mieux, parce qu'il a
 eu le temps de se gonfler; car le drap
 travaillé comme le bois, quand il a été rentré,
 c'est pour cela qu'il faut s'arranger de
 manière qu'il ait le temps de se refroidir,
 ne serait-ce, même, qu'une demie-heure; après
 on redonne un petit coup de fer, à sec, avant
 que de s'en servir, pour effacer les bosses qui
 peuvent survenir; ce travail fait, les Devants
 ne bougent plus.

Causerie.

Ne vous effrayez pas de toutes ces explications, je répète souvent les mêmes mots parce que je fais comme si j'avais des apprentis, afin qu'ils apprennent plus vite; car écrire la manière de travailler, c'est bien plus long et plus difficile que de faire une méthode de coupe; il y en a qui craignent de répéter plusieurs fois les mêmes mots parce qu'ils s'attachent plutôt à la réduction, mais ici je n'en ai pas besoin pour embellir mon ouvrage; la beauté de mon ouvrage sera de me faire comprendre par les ouvriers, car il en est des professions comme de beaucoup d'autres choses, on ne comprend jamais si bien en lisant une méthode que quand on montre la pratique de le faire, et lorsqu'on l'explique verbalement, parce qu'il y a la sensation des mains qui est tout; c'est comme l'oreille pour la musique, attendu qu'il faut que nos doigts aillent comme sur un piano, sans cela on déchirerait le drap.

Jusqu'à ce jour ce système n'a pas encore été démontre ou, du moins, je n'en ai pas encore vu de notre métier.

Je reprends mes Conseils.

Quoique les professeurs de coupe et les coupeurs disent que nous dérangeons leur coupe,

Je leur donne un peu raison, mais pas pour tous les ouvriers, (car, vous savez, qu'ils disent toujours que c'est la faute de l'ouvrier, quand il y a poignard.)

Je trouve que si les coupeurs expliquaient toujours la tenue de l'homme, ainsi que sa conformation, l'ouvrage serait mieux compris; mais, aussi, il faudrait que les coupeurs sachent tous faire les grandes et les petites pièces pour savoir d'où vient le poignard.

Je sais bien que ce n'est pas de leur faute, c'est parce qu'on les a mis trop jeunes à couper, et, par conséquent ils n'ont pas eu le temps d'apprendre à travailler; c'est pour cela que je les engage à étudier ma méthode, afin qu'ils comprennent bien ce qu'ils expliquent, car bien souvent il faut que l'ouvrier devine ce qu'ils veulent (et c'est quelquefois chose impossible à faire.)

Quand ils ont à faire à des bons ouvriers, ça va bien, mais, quand ces ouvriers à qui ils ont à faire sont médiocres ou pas consciencieux, il s'ensuit de grands poignards, et l'on ne sait plus comment faire pour faire aller la pièce, puis, après, elle n'a plus de cachet, et elle en est plus dépaichie.

Ainsi donc, pour ne rien déranger dans la coupe, prenez pour principe de commencer à presser, toujours par le haut (sans oublier le talon sur l'épaulette,) car en conduisant le devant par le bas, il n'y a rien à déranger, que ce soit un peu plus large ou un peu plus étroit, la coupe

n'en est pas dérangée, puisque la rélargie de la couture du petit côté est là, pour suppléer à tous ces besoins.

Je fais faire plus de bombage qu'il n'en faut, parce qu'à force de donner des coups de fer de droite et de gauche, il se trouve diminué de moitié quand la pièce est finie.

Je vous dirai aussi, que, plus il y a de rond au devant plus il faut tendre pour arriver à le rentrer (c'est-à-dire tendre jusqu'au troisième coup de fer.)

Un mot pour le Civil.

Ma méthode pour rentrer les devants, serait aussi très utile pour les ouvriers qui font le civil; (grande pièce et petite pièce.)

Ce serait d'autant plus facile qu'il n'y a jamais autant de rond qu'à l'uniforme; je ne répéterai pas les explications que j'ai dites plus haut, puisque c'est pour les devants droits, seulement un peu moins de tendage au milieu, pour le civil; quand au devant croisé, j'en parle plus loin.

Le civil n'étant pas ma spécialité je n'en dirai pas bien long (faute de méthode,) car l'ouvrier devrait savoir tout faire dans son métier, pourquoi l'ouvrier ne sait-il faire qu'une spécialité dans son métier? c'est parce qu'il devient trop vieux pour le savoir; au lieu que, s'il y avait des méthodes pour les

grandes et les petites pièces, l'ouvrier pourrait avoir plusieurs cordes à son arc.

Je reprends; Le civil n'étant pas ma spécialité, je n'entrerai pas dans des détails.

J'ai appris la coupe plusieurs fois, j'ai été pompier et coureur, et bien, j'ai remarqué que dans les pièces civiles, les devants n'étaient jamais assez rentrés, ou quelquefois pas du tout; cela dépend de l'ouvrier plus ou moins bon; c'est un grand défaut dans la pièce, et ce qui nous amène à toutes sortes de poignards, attendu que la poitrine n'est pas modelée.

- 1^o — La pièce ne touche pas.
- 2^o — Les devants s'en retournent, et cassent à l'emmanchure.
- 3^o — La baïlle sur le devants, et les revers ne tombent pas bien.
- 4^o — La poitrine est trop étroite, et cependant, c'est coupé assez large et le coupeur ne s'explique plus rien; (et bien c'est le rentrage qui manque;) car tout devant bien rentré et bien doublé, c'est autant de pièces sauvées.

Non, les suçons que l'on fait sur la poitrine ne remplacent pas le rentrage que je fais; (ainsi plus de suçons).

Bombage partout et à volonté, selon la conformation de l'homme; car les suçons dérangent aussi la coupe, et ne produisent pas le bombage partout; écoutez: il ne la déränge pas, si l'on veut, parce que le coupeur a prévu, et connaît l'effet que les

sucrons produisent; tandis qu'il ne prévoit pas^(H) à l'effet du coup de fer; mais les coupeurs, qui ont été appréciateurs y prévoient cependant; seulement ils sont rares.

Car, quoiqu'en disent les professeurs de coupe, et quelques patrons, de ne pas vouloir de l'ouvrage forcé, c'est-à-dire qu'ils veulent du travail nature; ce n'est pas là de bonnes raisons.

Car la nature a besoin d'être cultivée, et même très bien cultivée, pour pouvoir récolter de beaux fruits.

Causerie sur la Confection.

Enfin, citez-moi un métier qui laisse sa matière première dans sa nature, le fer, le bois, le cuir; etc.

Pour que quelque chose ait une tournure, il ne suffit pas de donner des coups de ciseaux, pour leur faire prendre la forme que l'on veut.

Il en est donc de notre profession comme des autres; il faut arriver à la perfectionner, elle en a bien besoin (puisque nous refaisons l'homme;) et que l'on ne nous dise plus que nous dérangeons la coupe; quand les maîtres tailleurs auront appris comme nous, nous nous entendrons mieux sur le travail, parce qu'ils seront plus à même de l'apprécier, attendu qu'ils prennent

mesure, et qu'ils essayent.

En attendant qu'il y ait des Cours professionnels, je le répète :

(42) Que chaque partie, c'est-à-dire uniformiers, civils, culottiers et giletiers, ainsi que les chamarrures, pour le tréssage, fassent une méthode, pour que l'ouvrier ait la facilité d'apprendre en un mois ou deux, une partie qu'il n'a pas faite pendant son apprentissage, et jusqu'à vingt ans.

Plus de spécialité, car ce n'est que cela qui fait que nous avons de la morte-saison, et que l'on est obligé de faire de la confection dans laquelle on se perd la main, et le talent ne vient pas (car ce ne sont que les suçons qui ont fait prendre tout-à-fait la confection.)

Aussi, je m'aperçois que depuis 1848, (vingt-cinq à trente ans environ;) les tailleurs n'ont pas fait de progrès dans le métier, mais la confection en a fait, et c'est ce qui nous perd, patrons et ouvriers; au lieu qu'avec mon système de méthode, nous pourrions nous en passer, puisque si nous n'avons pas d'ouvrage dans une partie, nous pourrions en faire une autre; et il n'y aura plus que les ouvriers qui ne voudront pas apprendre, qui feront de la confection.

Il n'y a que comme cela que nous nous relèverons, et que nous ferons de bons ouvriers, d'où il sortira de bons coupeurs.

Je prierai les ouvriers qui font le civil, et qui ont très-souvent des pièces croisées sans anglaises, de faire bien attention à la description que je vais faire sur les Devants croisés sans anglaises; seulement moins forcer, parce que les pièces

43 47
ne sont pas toujours boutonnières, ni si serrées.

Quant à la Gomme que je mets pour conserver le rentrage, il n'y a qu'à la faire plus claire, puisqu'il y a moins à rentrer.

Rentrage des Devants croisés. Description.

D'après le nouvel uniforme de 1870, pour la tunique de ligne, qui est croisée sans anglaise, tu les difficultés que l'ouvrier rencontre pour rentrer ses Devants, qui sont de sept à huit centimètres plus larges que les Droits;

Je crois qu'il est utile de faire une théorie spéciale, sur cette largeur de drap à rentrer et sans suçon; sauf celui du bas, pour certaines pièces.

Je vous dirai, que, la circonférence du devant de la tunique croisée, au devant de la tunique droite, donne cinq centimètres de plus à rentrer; et, comme on rentre déjà la tunique droite de trois centimètres; maintenant ajoutez les cinq centimètres de croisée, cela fera huit centimètres à rentrer.

Vous savez que c'est impossible de rentrer huit centimètres, c'est encore là où les coupeurs ont été obligés de faire des suçons partout, ne trouvant pas des ouvriers pour rentrer autant de rond; et bien, j'ai trouvé le moyen de rentrer les Devants croisés, sans suçons, aussi bien que les Devants Droits.

Comme je l'ai déjà dit, il a fallu chercher un moyen, c'est-à-dire, créer un nouveau système pour presser; je l'ai trouvé, à force d'étude; au lieu de rentrer huit centimètres, je n'en rentre que cinq à six au plus.

Mais, en réalité, à mesurer le bord du devant qui n'est pas rentré, et, de celui qui l'est, il y a tout de même les 4 à 8 centimètres; seulement, en posant le rentré sur celui qui ne l'est pas, en ligne droite, il n'y a que les quatre centimètres indiqués ci-dessus.

D'après mon système, l'ouvrier n'a plus à craindre que le devant se rejette en arrière, car c'est de là, que viennent les encolures trop hautes, et non pas du coupeur.

J'ai vu assez souvent qu'il y avait deux pièces à faire pour le même client, dont je n'en faisais qu'une; et bien qu'est-ce qu'il arrivait: si c'était un coupeur qui n'avait pas l'habitude de couper de l'uniforme, il arrivait que l'encolure de ma pièce était trop basse, et l'autre pièce faite par un autre ouvrier, était trop haute d'un centimètre, sans compter ce que cela entraîne à faire.

Je ne veux pas critiquer l'ouvrier pour cela, ce n'est pas de sa faute, s'il ne sait pas mieux faire, car il la gobe le premier; seulement, c'est pour mieux expliquer ma méthode; il a peut-être plus de mal que moi, mais avec mon système, (49) après que j'aurai donné quelques leçons, on rentrera aussi bien que moi, et, avec un seul carreau bien chaud.

En bas de ces devants, le coupeur doit

Nota: Plus le drap est fin, moins il faut le mouiller.

laisser de l'étoffe; comme s'il y avait un suçon, (voir le N^o 10) à cause du tendage en travers que je fais; ce qui prouve que le suçon se fait, et, en même temps, serre le bas de la taille.

Je n'aime pas les suçons dans les Devants pour deux causes:

- 1.^o — C'est qu'il faut plus de temps pour les coudre, que pour rentrer les Devants.
- 2.^o — Cela devient très-tâché à l'usage, et ne remplace pas le même but.

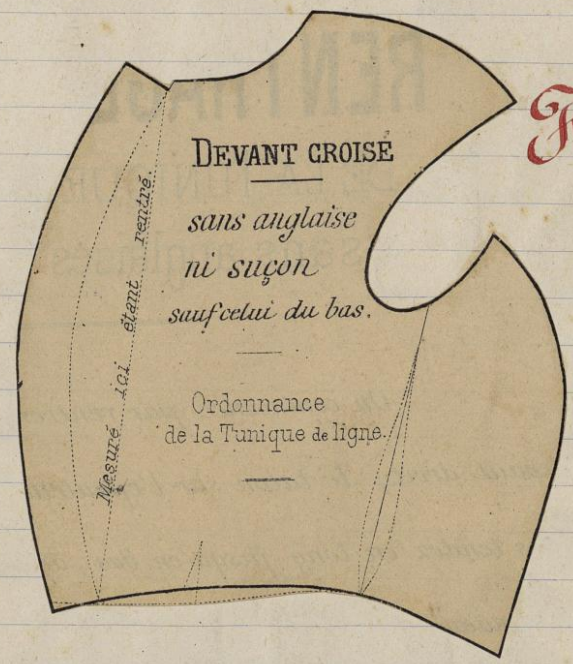


Fig. N^o 10

(46)

Explication du maniement des doigts et tours-de-mains.

Il n'y a que le pouce et l'index, et un peu le doigt du milieu de la main, qui doivent

Tendre, en face le fer, le pouce, appuyant sur ses deux premiers doigts, et les deux autres tenant le drap, en avant du fer, dans la paume de la main, doivent éviter les faux-plis.

Rentrage du devant de la tunique croisée, sans anglaises séparées.

On commence par rentrer comme si c'était un devant droit; le talon sur l'épaulette, pressez vivement et vous tendez en long, jusqu'en bas, dès la première vapeur.

Ce tendage fait partager la bosse du suçon, qui est toujours trop prononcée dans un seul endroit.

Pour le deuxième coup de fer:

(voir pour les coups de fer, le N.º 11;) Vous revenez vivement en haut, en avançant le carreau sur le devant, et en tendant toujours en long; arrivé en bas, on commence à tendre un peu en travers, puisque l'on est sur le suçon.

On revient une troisième fois en haut, en tendant toujours en long, mais, avec un peu de rentrage en avant jusqu'à l'anglaise; ici, on ne va pas plus loin, et l'on arrive en bas, de suite; pour le tendre en travers, jusqu'au bord, en le rentrant en même temps, jusqu'à la hauteur de huit à dix centimètres; ceci fait, on revient vivement en haut du devant, on prend la pointe de l'anglaise, que l'on tend en travers, comme le bas, mais pas si fort, ni si loin, et ne pas dépasser le cran de l'encolure.

Ainsi, voilà donc deux creux de faits sur le bord, un en haut, et l'autre en bas, et bien

il faut que le rentrage du milieu les suivent quand c'est fini de rentrer à l'eau, afin que quand on pose la gomme, on ait presque qu'à maintenir le rentrage, ainsi que le tendage en travers, parce que cela revient toujours assez, quand on remouille.

Je ferai observer que ces deux tendages, du haut et du bas, peuvent parfaitement remplacer les sucors, surtout quand l'homme n'est pas fort de poitrine, puisque l'on abat les pointes que ces tendages donnent, pour remettre les devants, à la même longueur qu'ils étoient.

Mais, pour le quatrième coup de fer, qui arrive au point qui marque l'anglais, on rentre ferme et petit à petit, jusqu'à ce que ce soit devenu creux.

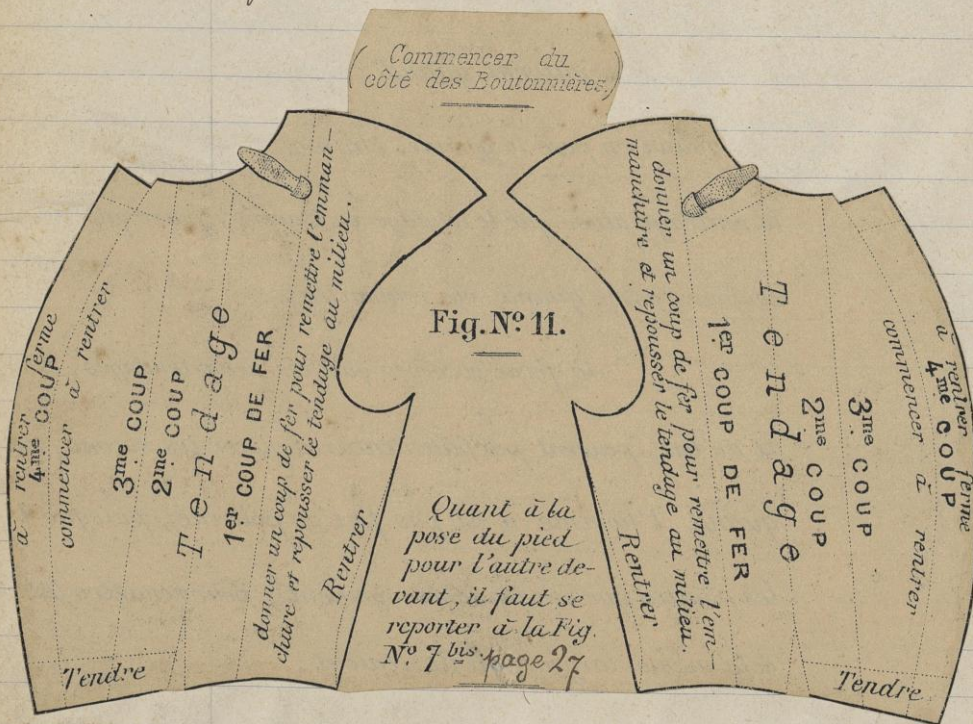
Les doigts de la main qui tiennent le bas du devant, doivent marcher comme sur un piano, par les sensations du pressage, sans cela on déchirerait le drap (notez que c'est le tour-de-main qu'il faut avoir léger.)

Je le répète, la pose du taton sur l'épaulette, est la clef du rentrage; sans ce système, on ne peut pas rendre de devant droit, ni faire rester le bombage au milieu, avec la facilité de remettre le devant en place.

Pour faire voir qu'il faut procéder de la même manière, et de n'importe quelle main l'on presse, la pose des pieds, de ces deux devants, est posée la même chose. (un pour la main gauche, l'autre pour la main droite) Voir la figure N° 11 page 46

46 48 f

Voilà le devant qui est rentré à l'eau; maintenant, sans perdre de temps, vous avez votre éponge à gomme toute prête, ainsi que le savon, pour mettre par dessus; on en met une première fois tout du long du devant, à partir du bord, sur la largeur de douze à quinze centimètres, à peu près, et même jusqu'au suson, (s'il y en a un), pour que la bosse ne soit pas si saillante. (Comme mesure pour la force de la gomme: on met un demi coquelier de gomme à fondre dans un verre d'eau).



Je recommande bien de ne pas faire des faux plis quand on presse à la gomme; ici, on ne rentre de suite que la largeur de l'anglaise; après avoir tendu le milieu cependant, en repoussant l'autre côté au milieu du devant, et toujours en tendant quoiqu'ayant déjà tendu, et maintenir

49 ~~47~~

le devant creux, à la première couche, comme
je l'ai déjà dit, ⁽⁴⁹⁾ pourqu'à la deuxième couche,
on n'ait qu'à le conserver droit (ne pas s'entêter,
(quand le carreau n'est plus assez chaud.)

Quand on mouille la deuxième fois à
la gomme, elle ne doit s'étaler que huit à
dix centimètres, au plus; et, toujours maintenu
son rentrage un peu creux, parce qu'il
reviendrait assez vite, ainsi que le fendage
du haut et du bas; car ces tuniques croisées,
ne supportent pas de rond sur le bord, parce
que ça donnerait trop de longueur entre les
boutonnieres, attendu que les boutons sont en
ligne droite.

C'est bon pour les devants droits,
de laisser un peu de rond sur le bord, parce
qu'ils se boutonnent au milieu de la poitrine,
ce qui est naturel; aussitôt que c'est pressé à
la gomme, on repousse de nouveau la partie
laissée momentanément derrière le fer, en
remouillant légèrement; toujours le talon sur
l'épaulette.

Maintenant que le devant est rentré,
vous reprenez le derrière du devant, qui est
l'emmanchure, et la couture du petit côté; on
donne un coup de fer en mouillant un peu,
pour enlever les faux-plis qu'il ya, en
même temps vous repoussez toujours le
bombage, au milieu pour remettre la coupe
en place; quand on arrive à la couture du
petit côté, s'il ya du rond, il faut le
rentrer.

Recommandation:

Quand le devant est rentré, il faut que le bord de l'anglaise ne soit pas plus long que l'autre, qui ne l'est pas, ⁽³⁰⁾ (voir le n.º 10;) c'est à dire, en le mesurant en ligne droite avec le cent^{mes}, à partir du cran de l'encoche, ou du point passé qui marque l'anglaise, jusqu'en bas, cette mesure est la preuve que c'est assez rentré, pour être sûr de son travail; il est bien entendu que ce doit être mesuré, avant que de régler les devants.

Je fais cette observation, parce qu'il arrive encore une réduction sur la longueur du bord de l'anglaise, pour la croisure; attendu qu'il faut couper les pointes qui dépassent de la croisure, ce qui nous ferait encore à peu près un centimètre et demi en moins, que la ligne droite; attendu que le bouton est assez loin de la croisure, (ceci est compris dans le réglage des devants); ce centimètre et demi en moins, vient du résultat du rentrage de cette ligne droite, que l'on a mesurée, avant que de rentrer pour fixer son rentrage.

Puisque le coupeur donne du rond à cette couture de côté, c'est pour qu'il soit rentré, et repoussé sur le devant, pour l'épigastre (ou les côtes,) et, ~~non~~ pas, pour rester sous le bras, attendu que la couture du petit côté doit être toujours droite.

Fin du rentrage des devants.

On me reproche du trop de travail de fer dans mon ouvrage; mais, je n'ai qu'une observation à faire sur ce défaut, si toutefois cela est un défaut, car qui peut le plus peut le moins; Mon travail de fer n'est fait que d'après la coupe

et le rond que le Coupeur a donné à son devant, parce que je suppose qu'il ne fait sa coupe que pour le Client, (1) (puisque les trois quarts des Coupeurs ne nous expliquent pas la manière de faire pour tel ou tel client. (ou Conformation).)

(1) et non pour l'ouvrier, alors je travaille sur la coupe et non sur le client.

Remarque :

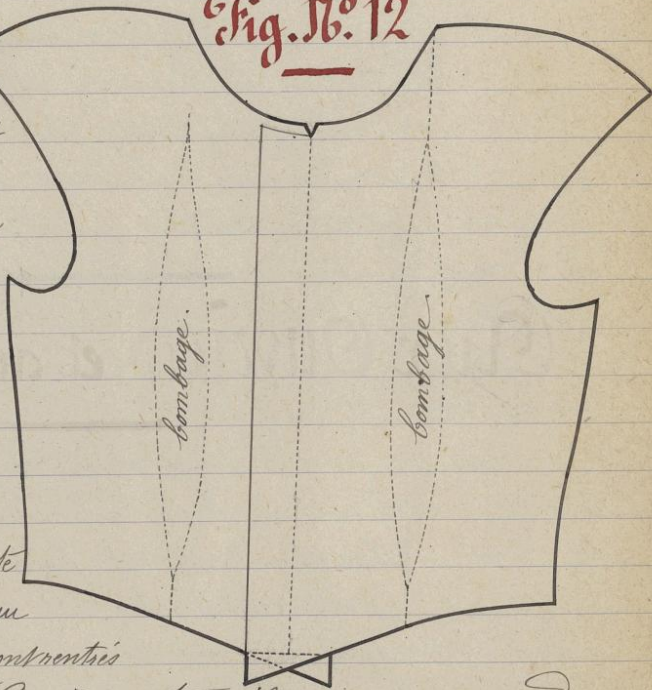
On ne doit jamais serrer le point de bâti en quoi que ce soit.

Quand le devant est rentré, il doit former un tuyau au milieu, et plat de chaque côté; (voir la figure n.º 12.)

Fig. N.º 12

Vu des devants rentrés
Le bord est réglé, et ils sont posés l'un sur l'autre pour régler le bas.

Ces devants ne formant pas la pointe au milieu (2) comme les revers on est obligé d'abattre la pointe qui dépasse jusqu'au bouton quand ils sont rentrés



Après ce travail, vous avez un devant qui bombe partout, et que l'on peut diminuer à volonté.

Maintenant, pour les régler, on tire d'abord une ligne droite sur le bord, et l'on abat ce qui dépasse du haut et du bas, c'est-à-dire, abattre les pointes que le tendage a fait naître,

Tout en restant dans la mesure du coupeur.

Puis, après, on pose la croisure l'une sur l'autre, et ce qui dépasse en bas de chaque côté, on le coupe. (voir la figure n^o 12.)

C'est comme en haut, il y a aussi une petite couture de pointe à couper, en travers de l'anglaise. (bien observer toutes ces petites détails.)

Je ne saurais trop faire d'observations, sur le rentrage des devants.

Je le répète, ce tendage du bas sur le devant, est pour toute les pièces, croisées principalement, car il est le remède contre les rugons; avec mon système, le coupeur pourra abattre sur le devant, en haut ou en bas, selon ce qu'il jugera de la poitrine du client, sans avoir recours aux rugons, puisqu'ils seront coupés en dehors du devant, et sans craindre que l'ouvrier ne puisse pas le rentrer.

Aux Ouvriers et aux Coupeurs.

Comme il y a des hommes pour qui il faut le rond en haut, et d'autres en bas; et bien quand il est en haut, il faut le rentrer en premier, (c'est-à-dire l'ébaucher,) et quand il est en bas, c'est le bas qu'il faut ébaucher en premier.

Comme le reste du devant est moins rond, il est bien plus facile à rentrer; il est bien entendu qu'il faut toujours tendre le milieu, avant que de rentrer, avec le talon sur l'épaulette; tandis que, si l'on rentrait la partie moins ronde de suite, on rendrait l'autre partie encor plus ronde, et l'on ne pourrait plus arriver à le rendre droit, que très

difficilement.

La plus belle coupe des devants, et la plus facile à rentrer, c'est quand le rond est partagé tout du long, et on plaçant le modèle sur le drap, (voir le n.º 6^{bis} page 23,) et le suçon du bas, au milieu du devant.

Il y a des coupeurs qui font les suçons trop sur le bord, et cela empêche de rentrer, parce que la couture forme une épaisseur, et il faut, quand même, repousser le bombage plus loin, sans cela ça serait trop saillant.

Je sais bien que c'est en prévision d'un autre s'il faudrait repincer la taille (c'est un simple conseil que je donne.)

D'après mon système, il me semble qu'étant au milieu, il serait mieux placé à lui tout seul que les deux autres, puisque le fendage, que je fais en travers, on peut le rentrer facilement au besoin, ou ressortir à la couture du petit côté, si c'est trop étroit.

Seulement, pour avoir une coupe de précision, le coupeur doit couper sa pièce d'abord en vue du client, et ensuite de l'ouvrier, c'est-à-dire en prévision du travail du carreau, pour les fendages et rentrages que l'on fait.

Tout en écrivant ma manière de travailler, je ne ^{prétends} pas être infailible, mais que tout ouvrier, pratique, en comprendra l'importance, d'où, les jeunes gens pourront étudier, pour apprendre à travailler, comme pour apprendre à lire.

N'oubliez pas, que, je suis entrain de faire une ou plusieurs pièces, avec mes réflexions.

Pose du Passement.

Le devant rentré, ^{et réglé} on coupe les droits-fils en biais (C'est pour qu'en pressant, ils ne plissent pas entre les boutonnières.) le côté terre sur le drap, parce qu'il se colle mieux que le côté glacé; quand ils sont bâtis, on pose le passément on le maintenant très-peu, (c'est-à-dire de ce qu'il peut se tendre) attendu qu'il ne faut pas qu'il serve à rentrer le devant.

Car c'est le défaut de beaucoup d'ouvriers, de compter sur le passément, je dirai même que c'est un grand défaut, parce que quand la pièce est finie, tout ce que vous avez servi avec le passément revient au bout de vingt quatre heures, et l'on a beau unir la pièce, cela ne fait que revenir encor plus; c'est pour cela que je recommande de bien rentrer les devants, plutôt trop, que pas assez; le passément n'étant que pour maintenir le travail du carreau; car il est plus facile de le tendre, que de le rentrer quand c'est fini.

En pressant le passément, on conserve ou on diminue le bombage à volonté, selon les observations du coupeur, et l'on fait disparaître les bosses qui sont survenues (parce que le drap travail comme le bois)

Pose du Lassepoil.

Pour faire un lassepoil, il suffit de le maintenir un peu, sans cela il ne serait pas

régulier (le mettre à l'envers, pour qu'il ne soit pas si gros) quand aux points de cette petite couture, on les faits les uns dans les autres, bien droits et serrés. (si on les faits à la main.)

Planter son aiguille droite et la sortir de même; avant que de le renverser; on frotte la couture au lieu de la presser, c'est bien mieux.

Le passepoil fait, on le presse sur un morceau de drap, pour ne pas l'applater, (en le tendant un peu.) cela ne fait pas ressortir les points, toujours maintenir le bombage au milieu du devant, chaque fois que l'on presse dessus, et comme je l'ai déjà dit: qu'il forme un tuyau au milieu, et plat de chaque côté.

(56) Pointe de Passepoil et de soubize.

Prenez pour principe, de faire les trois ou quatre points qui sont de chaque côté de la pointe, (dessus et dessous) afin que ce soit droit, et que les points ne se voient pas, (pour toutes les pointes.) telles que soubizes, parements pointus et autres, etc., (voir le n.º 13)

La coupe de soubize, par exemple, comme pour toutes les pointes du même genre, exige qu'à chaque bout, elle soit coupée comme le modèle n.º 13; de manière, que l'on ait sa couture de chaque côté, et de sorte que les deux coutures arrivant juste, la pointe est forcée d'être droite, et il n'y a rien à couper à la tout-pointe.

54.

Pour finir la pointe, on coupe le passepoil de chaque côté, le plus que l'on peut, afin que ce ne soit pas épais; pour la pincer on la prend à l'endroit, en plantant son aiguille en travers, et en prenant le drap du milieu, pour effiler la pointe jusqu'en haut, on fait deux ou trois points à cheval, d'abord jusqu'au bout sans les serrer; ensuite, on serre à mesure, et on revient en dessous, pour arrêter son point.

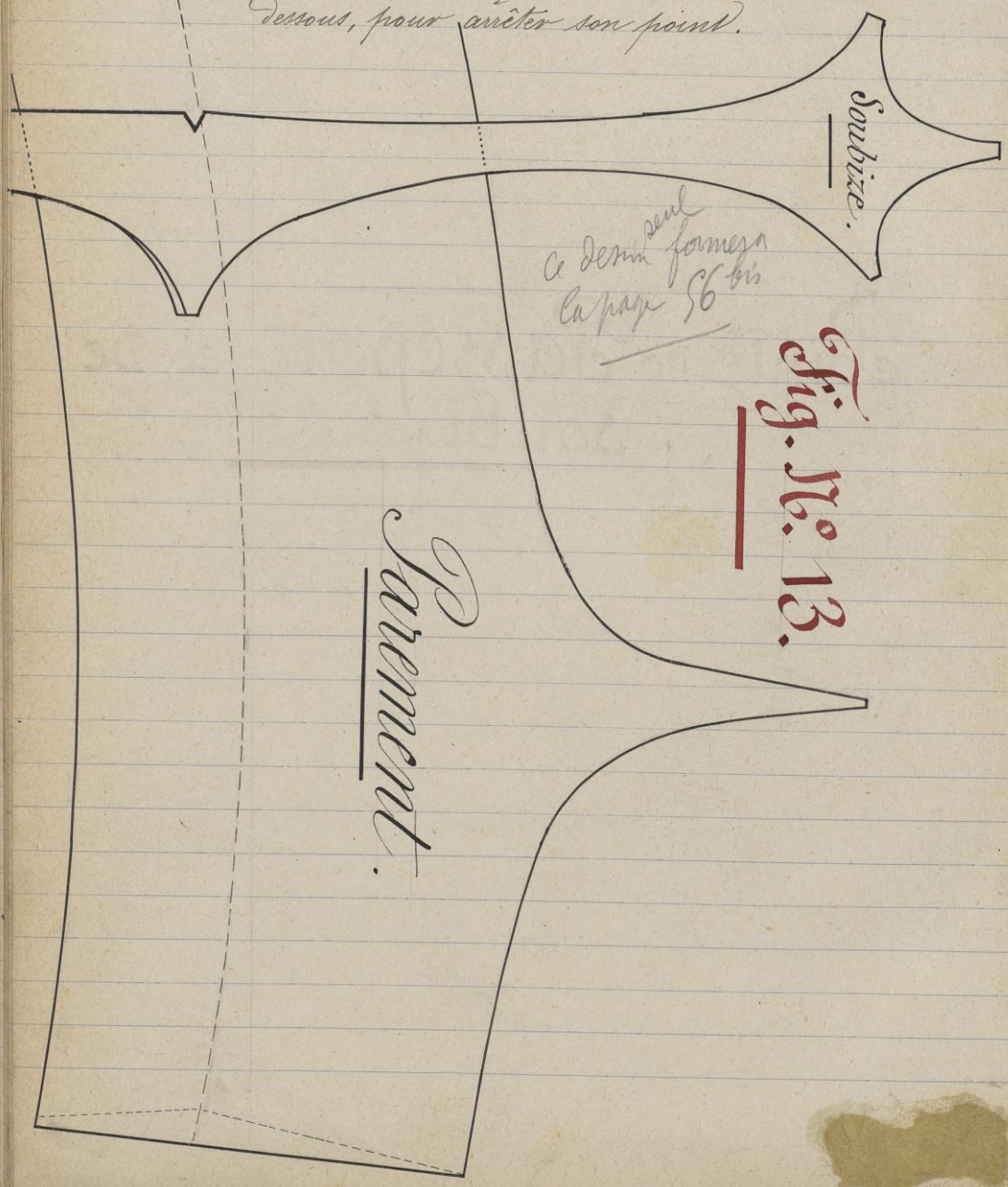


Fig. No. 13.

f 57 55.

Boutonnière. 9.

Pour un devant droit à neuf boutonnières, on marque celle du haut et celle du bas, puis, on plie le devant par moitié, et, par quart et demi-quart, c'est plus vite fait.

Quant à la largeur, elle doit être proportionnée aux boutons; elle doit former un passepoil de chaque côté, et un bon arrêt à chaque bout, dessus et dessous; les arrêts finis, on les surjette, pour qu'elles ne s'ouvrent pas en les pressant, et en doublant; les surjets finis, on débâti le tour pour les presser, afin que les points ne marquent pas; il faut toujours les presser à sec, quelle poussée que l'on ait, ceci est très important, sans cela vous n'aurez jamais un devant de boutonnières bien net, parce qu'ici, il faut le doubler de suite, pour ne pas lui laisser le temps de se gonfler.

Quant il est doublé, il y a les garnitures qui forment une épaisseur, ce qui empêche d'applater les boutonnières; gardez-vous bien de presser les devants d'uniformes à sec quand ils sont doublés. (à moins que ce soit des garnitures minces.)

Quant aux boutonnières en cordonnnet, je ne sais les faire qu'à l'anglaise attendu que nous, uniformiers, nous ne faisons jamais que des boutonnières en drap; néanmoins voici comment je m'y prends: (mais dans ce cas, seulement, je ne donnerai

pas ma manière de faire, comme modèle;) je pose,
 (58) d'abord, la passe, que je conduis avec le pouce,
 afin qu'elle ne tombe pas sur le bord; ensuite,
 en faisant le point, c'est-à-dire la boucle, je
 plante l'aiguille droite et en dessous, et je reviens
 dessus, la même chose; je pose le cordonnet à
 cheval sur l'aiguille, que je retire droite de la
 longueur de l'aiguillée, ensuite je reviens près de
 la boucle, pour la serrer, en tirant en arrière, et
 les points pas trop près l'un de l'autre; à chaque
 moitié qui est faite, on tire la passe, pour aligner
 les points et relever les boucles avec le pouce;
 ensuite, on l'arrête délicatement, et on la surjette,
 de manière qu'il n'y ait que la boucle qui ne
 soit pas prise; les presser sur un morceau de
 Drap.

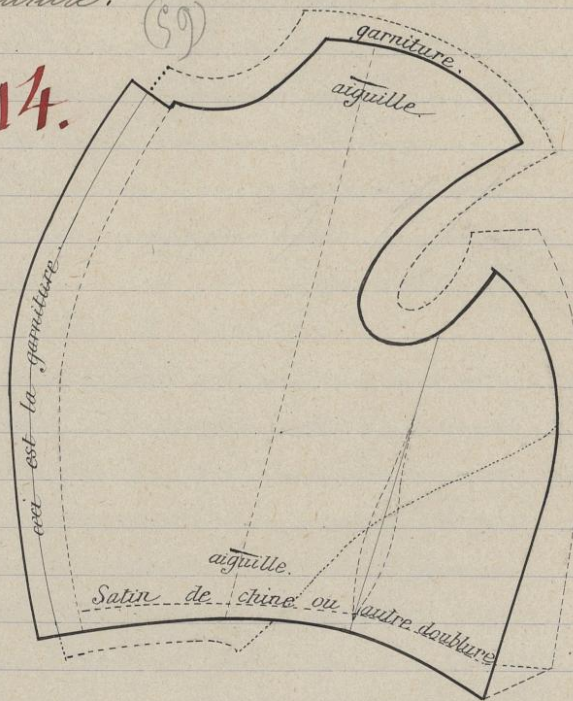
Doublage de devants sur garnitures fortes ou moyenne, &c.

On commence par mettre le devant
 daplomb sur le plastron, (ou plaque d'estomac,)
 ayant soin que les garnitures ne retiennent pas,
 pour doubler un peu roide, soit en long, ou en
 large; il faut toujours doubler le devant avant
 que de monter le dos.

Le devant posé, vous mettez d'abord
 une aiguille au milieu de l'épaulette, (voir le
 N^o 1^{er}) puis, on fait glisser sa main sur la
 longueur du devant, en appuyant un peu en
 droite ligne, pour que le devant soit tendu.

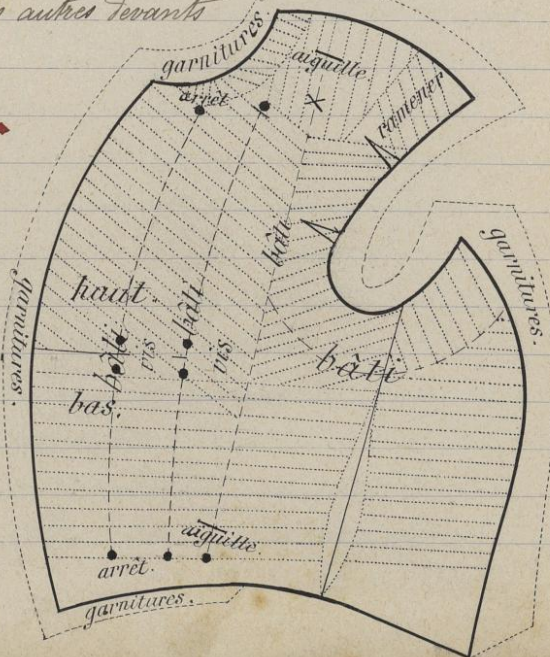
Arrivé en bas, vous posez encor une
aiguille derrière le suron, (voir le n° 14.) ou
à peu près, et laissez l'emmanchure dans
sa nature.

Fig. N° 14.



Remarque bien le N° 15, qui est
un devant droit, il sera le guide et la clef du doublage
pour tous les autres devants

Fig. N° 15.



58.
60f

Les trois lignes du milieu sont les bâtis, et les petites lignes en travers, sont l'effet du bâtissage, et du glacage de l'emmanchure.

Pour faire voir que j'ai trouvé le défaut que l'on a cherché, afin qu'il ne visse pas du bas à l'emmanchure, quand la pièce est finie.

Ces lignes en biais sont peut-être un peu prononcées comme doublage, seulement, c'est pour que l'on comprenne de suite ma manière de doubler.

Ce sont les tours-de-mains qu'il faut avoir en doublant, soit en dessus, soit en dessous, et qui consistent à faire mouvoir l'ouvrage en tous les sens, soit que l'on est entraîné de doubler ou de presser, soit pour telle forme ou tel autre ouvrage, en doublant quoique ce soit; c'est ce qui vous fait venir le goût et l'intelligence dans le travail en matière de doublage, soit de revers, soit de col, de devant et basque; Ceci ne s'apprend pas, ce sont les sensations qui se produisent lorsque l'on a le goût et l'intelligence de son métier, et cette intelligence aidant, réussit à faire des ouvriers hors lignes.

Maintenant que les deux aiguilles sont posées, on met le devant sur ses genoux, et d'un coup d'œil en passant la main en tous sens, pour voir s'il ne manquera pas de garnitures, en doublant un peu roide.

Je parle de garnitures moyennes, (c'est-à-dire quand il y a un peu de vin) parce que, plus elles sont fortes, plus il faut doubler roide, puisque le drap se tend en pressant, et la garniture s'affaisse.

Je vous ferai observer qu'il faut toujours doubler par l'emmanchure; de cette maniere, vous ne derangez jamais la coupe; (le point important pour les coupeurs;) Du reste, les deux aiguilles que je fais poser, servent de guides, et l'on ne peut pas doubler autrement.

Je fais cette remarque, parce qu'il y a beaucoup d'ouvriers qui commencent sur le devant, pour ne pas deranger leur rentrage, mais ils derangent la coupe, voici pourquoi:

C'est parce qu'il est obligé de repousser du côté de l'emmanchure; ceci se comprend, car, avec l'ancien systeme de rentrage, que l'on commençait à passer un fil sur le bord, le bombage ne pouvait pas se repousser assez bien, et, par consequent, l'on ne pouvait pas doubler autrement, sans defaire son rentrage, de sorte que, ce doublage oblige le drap à prier sur les garnitures du côté de l'emmanchure, c'est ce qui derange la coupe; au lieu qu'avec mon systeme de rentrage, on double par l'emmanchure, et c'est la garniture qui se prête au devant, parcequ'il y a le droit fil et le passement qui maintiennent le travail du carreau; de plus le fendage du milieu n'ecrase pas le plastron.

Ceci dit en passant, je reprends mon devant, que je suis entrain de doubler.

Je disais donc, le devant sur ses genoux, parce que c'est plus facile à doubler quand c'est ferme, aussi en faisant le premier point de bâti, par l'emmanchure, on

60-
62

commence par le haut, à peu près au milieu de l'épaulette et à chaque point que l'on fait, on repousse le drap, en descendant, en face l'aiguille, sans s'arrêter, de manière que ce soit un peu tendu; (voir le N^o 15,) après on reprend le deuxième bâti, mais cette fois on commence par le milieu, (voir le N^o 15,) et vous montez jusque l'épaulette, en face le premier point, en tirant le devant, de manière qu'il ait l'air de visser en remontant; (voir le N^o 15 pour les ombres, dites visées.)

Ceci fait, on reprend l'autre moitié du bas, toujours dans la même ligne, et par le milieu, (voir le N^o 15,) que l'on tire de suite, selon ce qu'il a besoin pour être d'aplomb.

Le troisième bâti se fait de la même manière que le deuxième, c'est-à-dire, commencer par le milieu d'aplomb avec le bas, seulement il faut qu'il soit tiré un peu plus en montant, parce que le drap glisse toujours un peu en doublant le bas, on le tire en descendant, mais sans exagération, c'est à dire de ce que le haut aurait entraîné, sans cela il y aurait trop de garnitures.

(Exception: — Quelquefois, on fait un quatrième bâti en plus, quand l'homme est un peu gros.)

Mais il y a le quatrième bâti qui est au bord du devant du côté des boutons, en faisant le premier point du milieu, de suite, vous tirez le devant un peu roide en travers, et qu'il soit d'aplomb avec le bas.

Puis, on continue à doubler jusqu'en haut, en tirant le bord, pour que la visse (ou l'ombre de visse) se suive en montant; les points un peu plus petit, parce que, quelquefois, il y a un peu plus de garnitures à maintenir du côté des boutons.

On reprend le bas, que l'on tire d'aplomb avec les autres bâtis.

Bâti Exceptionnel,

(ceci est pour le devant des boutonnières)

En bâtissant entre les boutonnières, pour couper la garniture autour, on ne prend que la toile et le dessus de la ouate, que l'on effile; vous tirez plus que pour le côté des boutons, parce qu'on ne coupe pas toujours juste autour des boutonnières; il faut même que ce soit plutôt trop coupé, que pas assez, cela fait comme de petits suçons.

C'est plus facile de le mettre entre le drap de la boutonnière, et de la percaline; et puis, comme le devant descend toujours, quand il est débâti, il faut s'en méfier, c'est pour cela que je le fais tirer un peu fort; après, on coupe le tricot au bord du drap des boutonnières que l'on surjette ensemble, pour qu'il y ait moins d'épaisseur sur le devant, et quand il n'y a que du tricot, ou que de la toile, on coupe toujours au bord du drap et l'on surjette de même; il n'y a qu'à la première

82.
64 f

boutonnière qu'il faut laisser le tricot en plus, pour que ce soit de la même épaisseur que le ⁽⁴⁾ cuir de collet.

Afin que ça ne casse pas, glisser la toile entre le droit fil et le drap des boutonnières.

Pour les Uniques croisées, on ne laisse la toile qu'à la moitié de la boutonnière, quand il y a du tricot, autrement s'il n'y a que l'un ou l'autre, on coupe juste au bord du drap des boutonnières.

Les devants croisés n'exigent pas qu'ils soient tirés autant en doublant, parce qu'il y a trop d'étoffe en avant des boutons, seulement il faut rentrer la carcasse un peu plus sur le devant, afin que ce soit juste; mais, vous vous dites, à tirer le devant comme cela, il y aura trop de garnitures, et ça ira de travers, et bien pas du tout, je vais vous l'expliquer plus loin.

Seulement, quand le devant est double, avant de le presser, si le haut est un peu trop tiré, (sans rien défaire), on lâche un peu les arrêts du point de bâti, alors le drap descend, et ce n'est plus si roide; après, quand le devant est pressé, s'il n'est plus assez roide à cause que la garniture s'est affaissée, on retire le point que l'on avait lâché, et cela le remet en place, et sans rien défaire.

Je fais tous ces détails, parce qu'au premier coup de fer, il faut qu'il reste encore un peu roide (ici, je parle de garniture fermes), afin qu'en unissant, le doublage soit juste; ne jamais unir le dessous en premier; on ne donne qu'un petit coup légèrement en dessous.

Explication de mon doublage.

Pourquoi je bâtis mes devants de manière à ce que cela visse du côté de l'encolure ? (voir le N.º 15) il ne faut cependant pas tirer à ce qu'il y ait trop de garnitures, quand c'est pressé, (les garnitures fermes se pressent sur les genoux, avec un coussin sur le sifran) jamais à sec, parce que cela fait revenir le drap, ou autrement dit rata.

J'ai cherché comme vous ce défaut général de tous les sucriers, que, quand la pièce est finie, on s'étonne soi-même de voir visser ses devants du bord à l'emmanchure, juste le contraire du doublage, que je viens d'expliquer.

Ceci se comprend facilement;

- 1.º — Quand on glace l'emmanchure, on est obligé de la tirer par en haut, (voir le N.º 15,) pour qu'il n'y ait pas de rata dessous les bras.
- 2.º — Quand on glace l'encolure, on est encore obligé de le tenir roide tout le tour, afin que le collet s'assoie bien.

Voilà d'où vient le dérangement du doublage.

J'ai trouvé le poids de la balance; car mon système de doublage, de faire visser du côté de l'encolure fait le poids de ce que l'on tire à l'emmanchure, et le trop de garnitures, s'il y en a, ne descend jamais, attendu que c'est doublé

en précision du glaçage des emmanchures et du collet.

Ainsi, vous voyez que j'ai trouvé le défaut et le moyen d'y remédier, et qui est infallible.
(Ce moyen que j'ai trouvé est expliqué plus haut.)

(66) C'est de la précision et même de la défiance calculée; c'est de cette expérience, que j'ai fait une théorie pratique, que l'on a pas encore vue, dans notre profession, que l'on pourrait appeler (l'art Difficile); parce que le drap se tend toujours, et l'homme est le mouvement perpétuel pour le tailleur.

Je fais tout mon possible, pour que l'on puisse me comprendre, car, ayant pu apprécier et reconnaître tout ce que mon art à besoin,

Je l'ai approfondi, autant que mon intelligence a pu le faire; aussi ai-je travaillé sans relâche à la perfection d'une première méthode pratique pour presser et doubler; méthode qui offrira, j'en suis certain, un avantage incontestable à ceux qui voudront s'instruire sur l'art de la profession du Tailleur et de l'Uniforme militaire.

La Simplicité, la justesse qui la distingue, les études consciencieusement raisonnées que j'ai faites, les difficultés sans nombre que j'ai surmontés et résolus, au moyen du coup de carreau, très facile à faire rentrer un devant, n'importe quel ronde il y ait; enfin, la précision avec laquelle il est dirigé, facilitera le tailleur uniformier, le plus inhabile, à obtenir un rentrage parfait, ainsi que le doublage, le montage et le glaçage; de manière qu'en un mois ou deux de leçons, on peut faire

un bon uniformier.

(67) Doublage sur Garnitures minces.

Le premier point de bâti doit se commencer par le haut, du côté de l'emmanchure, à plat, sur les planches, et doubler juste.

Quand on est arrivé en bas, sans casser son fil, on se croise, et l'on continue à doubler jusqu'en haut, dans le creux de ses genoux, en repoussant légèrement le drap, par en haut, afin que ça ait l'air d'être tisé du côté de l'encolure.

Ces deux points de bâti faits, on recommence le troisième point en bas, toujours en repoussant un peu le drap jusqu'en haut, le reste des bâtis, sur le devant, se font la même chose.

La partie de dessous le bras se double d'aplomb, sans rien tiser, qu'un peu par le bas sur la couture du petit côté, après que les emmanchures sont montées, pour la facilité du montage.

La garniture en drap de l'intérieur des devants croisés étant un peu large, ne doit être rentrée que du côté de l'intérieur, et très-peu le côté du passepoil; et encor, en la posant, on la maintient sur le bord de ce que l'on l'a rentrée, c'est-à-dire juste; ce qui rend l'autre côté un peu roide, et ce qui fait qu'en pressant, il n'y a pas de rata.

Avec ce travail, la garniture ne flotte jamais.

66.
68

Les Devants doublés sur garniture mince, se ⁶⁰ pressent en dessus, sur la planche, ou le sifon, avec un ou deux morceaux de drap ou tricot, pas plus; puis un petit coup en dessous, pour unir les rabats et les piqures; parce qu'avec ma méthode, on n'a pas besoin de tant presser, pour que cela s'embôte, puisque le travail est fait d'avance, pour poser l'un sur l'autre; car, même, au besoin, si l'on est trop pressé, avec un léger coup de patte mouillée Demi-sec, cela suffit.

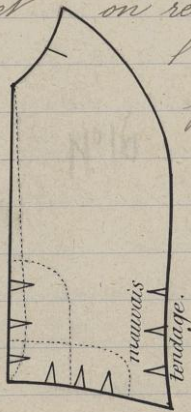
Maintenant que les Devants sont doublés, je vais monter et glacer le corsage.

Montage du Corsage.

Pour monter un corsage d'uniforme, ou une pièce qui doit toujours être boutonnée. —

De suite, on mesure sa largeur de taille, et on la rétrécit de ce que l'on doit tendre, soit au petit côté, ou au devant; cela dépend de la coupe, et on relève le petit côté si c'est utile, à l'endroit du crochet, parce que cela peut faire ouvrir l'emmanchure.

Fig. N° 16.



Avant que de monter le petit côté, on tend d'abord le côté qui se monte après le devant, à partir du bas, de la hauteur de dix centimètres, (voir le N° 16) et, en le montant, on le met juste où ce n'est pas tendu; en arrivant en bas, on le bâte un peu lâche, parce que ça revient

toujours un peu en pressant; il ne faut presque pas mouiller cette couture, et la maintenir légèrement, en pressant, pour conserver le tendage; (voir le N^o 16,) après, on fait le tendage du bas, selon les observations, ou l'habitude de la maison; le coupeur ne doit jamais creuser le petit côté; (à moins que ce soit pour la conformation cambrée et encore pas à tous les vêtements.) (Il n'y a que les vêtements boutonnés qui peuvent subir ce tendage.), en bas, sur le montage du dos; il n'y a que le tendage du bas qui doit servir à faire descendre la taille, pour qu'il n'y ait pas de (cul-de-poule); à moins, pourtant, que ce soit une longue taille.

Comme pour le spincer, (Dolman par exemple) ou pour les pelisses, qu'il faut que le petit côté aille jusqu'en bas; pour former le vêtement, de même que dans ce cas, il faut tendre le dos dans le même endroit, (pour les hommes minces seulement), puisqu'il est plus large que d'habitude, pour que la taille soit dessinée; seulement on creuse les deux côtés; c'est-à-dire dos et petit côté.

Avant de monter le dos, on le rentre un peu en bas sur le milieu s'il n'y a pas de couture; si le dos est coupé en deux, on le rentre en pressant ses deux ou trois coutures; (à propos; je désirerais que tous les dos d'uniformes soient coupés en deux pour avantager un peu l'ouvrier, attendu que cela ne nuit pas au vêtement.)

Un mot, en passant: Beaucoup de patrons ou coupeurs, ne font pas de différence dans le montage des pièces, soit

pour le civil, ou pour l'uniforme, et, cependant, il y en a une grande, attendu que l'une est rarement boutonnée, et l'autre l'est toujours; il y a des maisons ⁽¹⁰⁾ qui font tendre les petits côtés en bas sur le côté du dos (voir le mot mauvais au N^o 16;) c'est peut-être bon, pour certaines pièces, comme, par exemple, quand il n'y a pas de petit côté, et que le dos supplée à cela, mais, autrement, c'est un mauvais système (ou une manie.)

Encore un mot et j'arrive au fait:

Ce tendage, n'étant maintenu par rien, cela revient et fait grimacer le dos, en plus pour un vêtement boutonné, quand même cela ne reviendrait pas, le dos serait toujours trop long.

Il n'y a donc que ce que j'explique (le tendage du bas) qui puisse aller, parce que le tendage qui se fait au petit côté, qui est la couture de dessous le bras, enlève les faux plis qui peuvent s'y produire, en se servant à la taille.

Avec le tendage du bas, en travers, qui lui vient en aide, celui-ci, en dessinant la taille, donne la grâce du vêtement.

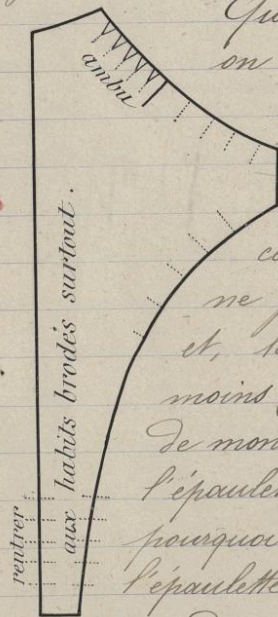
Montage du Dos.

Je le répète, toutes les fois qu'un biais se trouve avec un droit fil, il faut mettre du lâche dans le biais; et, bien, puisque le dos se trouve en biais, à la couture de l'épaulette qui est en droit fil, il faut, par conséquent, y mettre un peu d'ambu, (voir le n^o 17) pour que l'épaulette ne fronce pas

près de l'encolure, ceci est la preuve de ce que j'explique.

Pour bien monter un dos, il faut, d'abord, commencer par le côté droit, (c'est-à-dire, en haut du petit côté;) pour les petits côtés ronds, on bâtit le dos juste et un peu maintenu, à partir de six centimètres du bas, mais très peu; (voir le N^o 17) et, les côtés à coupe droite, le dos doit être monté un peu lâche, et le bas, légèrement maintenu.

Fig.
N^o 17.



Quand à la couture de l'épaulette, on bâtit le dos, en haut, un peu plus lâche; de suite, en commençant, (voir le N^o 17.) à peu près de trois ou quatre centimètres, pour que l'épaulette ne s'ouvre pas, auprès de l'encolure, et, le reste de la couture, un peu moins (voir le N^o 17); avec ce système de montage, le côté ne baillera pas, et l'épaulette sera toujours tendue; pourquoi dit-on de tendre cette partie de l'épaulette? c'est parce que l'on ne met pas assez d'embut à cet endroit, ce qui est forcé de par les raisons que j'explique plus haut (voir le N^o 14) l'assemblage du biais avec le droit-fil.

Le bas du dos étant travaillé comme je l'explique, (voir le N^o 17;) il ne paraîtra jamais trop long, à moins, pourtant, que la taille le soit elle-même.

Les coutures faites, on les frotte, ensuite on les gratte avant que de les presser; pour presser

70.
92 f

les coutures de dos, on doit passer le fer tout du long, pour applater le peu d'ambu qu'on y a mis avant d'ouvrir les coutures.

Observation avant de monter les manches.

J'écris ma manière de travailler, comme j'ai l'habitude de le préparer.

Ainsi, il y en a qui monteront le collet avant que de glacer les emmanchures, c'est un grand défaut pour le haut de la pièce.

Le montage du collet ne doit se faire que quand les emmanchures sont glacées, et les épaulettes baticées; on est plus sûr de couper ses garnitures justes à l'encolure, autrement, si on le monte avant, on ne peut plus voir de combien ce que la garniture doit fournir, pour glacer son collet, afin qu'il s'assie bien tout le tour; de plus, l'épaulette ne peut pas être d'aplomb, puisque le collet la maintient et l'entraîne.

Je ne suis pas partisan du doublage en fourreau, pour le corsage, car, on ne peut jamais réussir à doubler d'aplomb, attendu que le drap se travaille mieux que la doublure, de manière, que, si le travail de la doublure est plus haut ou plus bas que le dessus, cela fait mal aller le vêtement.

Cela dit, encore un mot, avant d'arriver aux emmanchures :

La Garniture ne doit fournir qu'une

f 93 71.
couture en plus, tout le tour de l'encolure, c'est-à-dire, la couture que l'on prend pour monter le collet, afin que l'épaulette soit bien tendue, mais à l'emmanchure il faut en laisser un centimètre et demi.

Les Jupes aussi ne doivent se monter que quand tout un côté est glacé, parce que les garnitures tiennent l'aplomb de la pièce.

Montage de Manches.

En général, on doit creuser légèrement le milieu de l'écarrure, pour qu'il n'y ait pas de bosses dans le montage, et mettre la couture du coude un peu plus haut que le milieu de l'écarrure, et la couture de saignée d'un centimètre plus bas que le milieu de l'emmanchure, même un peu plus, si vous voulez.

Pour les emmanchures, il faut toujours mettre un passement qui commence à six ou huit centimètres avant la pointe de l'épaulette, et doit descendre de trois centimètres sur le petit côté (voir le N^o 16, à la barre) et maintenir le talon de la manche.

Je ne puis pas fixer de points pour placer les coutures, ni pour poser l'ambu, ceci dépend de la Coupe et de la Maison pour laquelle on travaille; on commence par la manche gauche, (On monte la manche gauche en premier parce que l'on voit l'ambu que l'on place, de suite, sur le dessus de la manche). il y en a qui veulent de l'ambu sur le

72.
74 f

Devant, et d'autres sur le haut, ceci regarde le Coupeur, qui doit dire comment il faut monter les manches.

Il y a aussi des Maisons qui veulent que l'on tende l'emmanchure, et d'autres qui ne le veulent pas; mais, toutefois que l'on aura des garnitures fermes ou moyennes, on est obligé de les tendre, et mettre deux soufflets; en ce cas il faut tendre à partir de deux ou trois centimètres, au-dessus de la couture de saignée, à peu près de quatre à cinq centimètres de long; que l'on tende avant ou après cela n'y fait rien, à moins que ce soit bien recommandé, on le tend avant, mais, toujours quand le devant est doublé.

S'il y a beaucoup d'ambu à la manche, on le fait passer; d'abord à l'eau, ensuite on passe l'éponge à gomme par-dessus, pour que cela ne revienne pas; (passer l'éponge à gomme dans l'eau pure, afin que la gomme soit plus claire); on peut mettre un plis dessous la manche, il peut servir en cas de poignard.

Je recommande bien de froter et de gratter toutes les coutures avant que de les presser, parce que, d'une part, c'est plus facile à presser, et, d'autre part, c'est plus net et plus propre.

Glacage d'Emmanchure.

On commence à bûter ce qui reste du

79 73.

Devant qui est en dessous le bras, puis le petit côté, tout cela d'aplomb; après, on bâte l'emmanchure, toujours par le haut du petit côté, en tirant le drap sur la garniture, et laisser la place des soufflets.

Les Soufflets se posent avant que de glacer; le premier, à un centimètre au-dessus de la couture de la saignée, le deuxième, cinq à six centimètres plus haut, celui-ci est le résultat de ce qu'on a ramené de l'épaulette, ci-dessus indiquée, (à la page 57, fig. 15) le premier à la couture de l'épaulette; arrivé à douze centimètres de l'épaulette; on s'arrête de suivre la couture, puis, on va en travers, jusqu'au milieu de l'épaulette, après, on monte jusqu'à la couture de l'épaulette, que l'on suit du côté de l'encolure, à trois centimètres du bord, jusque sur le devant, toujours en tendant l'épaulette sur la garniture.

Maintenant, pour doubler l'autre moitié, on ramène la pointe un peu en avant de l'emmanchure; ceci évite un crochet. (voir la fig. 15).

Conseil:

Il faut toujours laisser de la garniture autour de l'emmanchure d'un uniforme. dont voici la largeur: ceci ce sont des garnitures minces, un centimètre; les moyennes, un et demi; et les fortes deux centimètres, en dessous principalement; ne craignez rien, tout cela disparaît en pressant, et ne dérangera pas le doublage, puisque c'est prévu. (Voir les explications à la page 57 et la fig. n° 15).

74.
26 f

Ceci dit, je continue :

Bien que vos emmanchures soient bien bâties; en les glazant, il faut encore tirer le drap selon l'épaisseur ou la force des garnitures, parce que les bâtis glissent toujours.

On commence par le côté gauche, parce qu'il est plus facile; attendu que l'on glace en montant; alors, de suite, en prenant le petit côté, on tire un peu, en montant, à cause du bâti qui est glissé; et en même temps, on le tire raide sur la garniture, jusqu'à la couture du dessous, ou l'on commence à tirer plus fort, en montant à l'épaulette; puis, arrivé à deux ou trois centimètres du passement, on ne tire plus, ou très peu; ce sont les soufflets qui remplacent le tendage; puisque nous avons ramené l'épaulette, on doit la laisser dans son aplomb.

Observation sur le Glazage.

Vous avez dû remarquer comme moi, que la manche gauche se glazait mieux et plus facilement que la droite; c'est parce qu'on la commence par le petit côté et que l'on glace en montant; tandis que pour la droite on est obligé de s'y prendre par l'épaulette, pour avoir la couture devant soi, puisqu'il faut la tirer comme l'autre, en montant.

Si l'ouvrier ne fait pas attention,

en glissant cette manche, de bien tirer par en haut, à chaque point qu'il fait, à partir de deux ou trois centimètres, après le passément, (c'est-à-dire à partir du petit soufflet); jusqu'à la couture du petit côté, et même un peu plus loin; il serait sûr de trouver du rata en dessous; puis, en pressant, il faut avoir soin de ne pas faire de faux-plis dans la garniture; après, on assemble son dos; maintenant on peut monter son collet avant que de doubler le dos, si l'on veut.

Doublage du Dos.

On fait d'abord une plaque un peu plus mince que les garnitures, et de cinq à six centimètres de large, et l'on coupe le tricot un peu plus étroit (que la toile) en bas, pour que ce soit plus mince.

Quand elle est pressée, on la bâtit et on la surjette après la garniture de l'épaulette, cela est beaucoup mieux que la ouate, posée sur la doublure de dos; parce que la ouate ne répond pas à la garniture des devants, tandis que l'autre est ferme et plus mince et aussi se joint mieux avec le cuir de collet, (ne jamais laisser deux étoffes ensemble, afin que ce soit plus mince).

Pour ne pas mettre de ouate après la doublure, à l'écarrure, il n'y a qu'à laisser (autant que possible), monter la garniture du petit côté,

76.

78 f

(voir la fig. n° 2) pour éviter de poser la ouate, à moins, toutefois, que ce soit demandé.

Enfin, j'explique tout cela, pour que l'on ne s'occupe pas de la doublure de dos.

Quant à la pose, il suffit qu'elle soit un peu lâche de partout, et faire un pli au milieu.

Montage du Colet.

Comme je l'ai déjà dit, on ne doit monter le collet que quand les épaulettes sont bâties; le commencer par le milieu, et ne pas tirer sur le dos, à moins qu'il y ait trop d'ambu dans l'encolure; dans ce cas, on n'en met qu'au milieu, et non pas, auprès des coutures.

Mais, ordinairement, on le monte juste sur le dos; — arrivé à un centimètre après la couture de l'épaulette, on commence à tirer le collet selon l'ambu que l'on a à mettre, dans l'espace de trois centimètres, en le maintenant un peu jusqu'au bout; de cette manière vous aurez un collet qui ne baillera pas, ni du haut, ni du bas, et, quand le collet est trop long, on met la longueur dans l'endroit où l'on pose l'ambu, (ne jamais tendre la couture, (sauf pour l'uniforme civil, tel qu'aux habits brodés), en la pressant. Puis on fait un point à chaque bout que l'on prend avec le

198 17.
passepoil du devant; puis, l'arrêter.

Colet. Fig. N^o. 18.

Creuser le cuir pour garnitures minces.

Le Colet en drap, pouvant se travailler au carreau, on peut lui donner la forme que l'on veut; c'est pour cela que je le coupe toujours d'équerre.

Glaçage du Cuir.

Avant de poser le Cuir, on le coupe du bas à chaque bout, plus ou moins (ceci dépend de la coupe de l'encolure et des garnitures) car, si celles-ci sont minces on creuse le cuir sur le devant. (voir la fig. N^o. 18).

Exemple:

Aux encolures hautes, il n'y a que le cuir qui doit être légèrement rond du pied, c'est-à-dire un peu abattu du bas. (voir la fig. N^o. 18).

Aux encolures basses, le dessus doit être rond du pied, ainsi que le cuir. Pour les colets brodés, il faut que le cuir soit toujours bien rond; ainsi, pour qu'il aille, s'il n'est

78.
80

pas assez haut, pour l'abatte de chaque côté, on le presse avec un fer tiède, sur le haut, en lui donnant le rond voulu au milieu du pied; on pose son cuir par moitié de la manière suivante :

(80) On commence par le milieu, dont on ne prend que la couture, côté du collet, (parce que sur le côté de l'encolure cela formerait un bourrelet); ensuite, étant arrivé au bout, sans s'arrêter, on reprend la garniture avec le cuir jusqu'au milieu; mais quand on prend la garniture à la pointe du collet; on la pousse un peu sur le devant, avec les cinq à six premiers points pour que le bord du haut du devant soit un peu raide dessus la garniture. Si la garniture manque on la glace après l'encolure, et cela fait très bon effet; le collet s'assèche mieux.

Puis, après, on fait le contraire, c'est-à-dire que l'on repousse la garniture du côté de la couture de l'épaulette, surtout quand il n'y a pas d'ambu; sans cela, l'encolure tirerait jusque sur le devant.

Avec ce système de glacement, on enlève toutes les cordes qui se produisent très souvent, à partir de la pointe de l'épaulette.

Il arrive quelquefois, que la plaque de dos est un peu lâche, alors, on partage cela au milieu; maintenant on rabat le passepoil sur le cuir, le dessus est plus net.

La doublure de Collet doit toujours

être en biais, et tendue en long en la
bâtissant; si elle est à droit-fil, on la
pose nature. (81)

Pose des Agrafes.

Pour les devants droits, l'agraffe doit
être plus basse que la porte, c'est-à-dire, la
porte au-dessus de la couture, et l'agraffe
au dessous.

Pour les devants croisés, tels que;
tuniques, capottes, habits de marine, et des
places; etc.

L'agraffe et la porte se posent
juste au milieu de la couture, et reculés
d'une couture à la pointe du collet; relever
l'anneau de la porte, pour mieux l'agraffer
(Les boutons doivent s'attacher en plantant l'aiguille très-
droite, afin que cela ne produise pas un soleil en-dessous.)

Fin des corsages droits, tels, qu'habits
et tuniques, et ceux des tuniques croisées; (ligne);
attendu que, les anglaises ne peuvent pas figurer
comme revers.

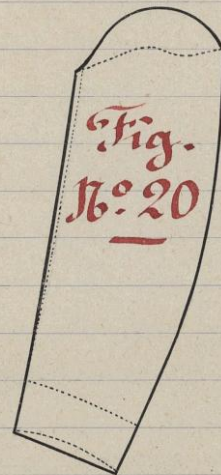
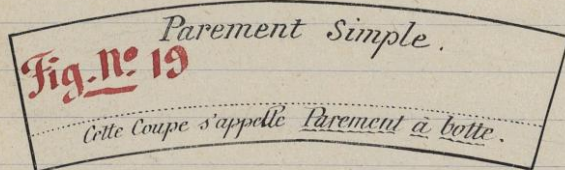
Pour les revers ou plastrons d'habits,
ainsi que les revers de capotte, j'en parlerai
plus loin, ainsi que de grande et petite basque.

N'ayant pas voulu interrompre les
explications de mon corsage, pour faire les
manches, attendu que je vais en faire de
plusieurs genres, cela nous aurait dérangé de
notre lecture.

Confection des Manches.

Quant on prend les manches, la première chose que l'on doit faire, c'est de les régler sans déranger la coupe, car il est rare que l'ouvrier n'ait pas à y retoucher.

Ce que les Coupeurs ne coupent jamais aux manches, pour qu'un parement tombe bien, c'est le bas, parce qu'il faut toujours que le bas de la manche réponde aux parements qui sont toujours coupés rond du haut (voir la fig. n^o 19) pour cela, il suffit de creuser le bas de la manche, (voir la fig. n^o 20) un ou deux millimètres, ainsi que le dessous.



Maintenant, le dessous demande aussi à être rentré par le haut, si la couture de la saignée est cintrée, (voir la fig. n^o 20), mais, si elle est droite, on la met juste.

En général, le haut du dessous

Doit être réglé comme il est marqué sur le dessin. (voir la fig. N.º 20).

(83) Coutures de Manches.

Il y a des Coupeurs qui veulent que l'on mette le dessus lâche, rien qu'en haut des coutures dans l'espace de cinq à six centimètres, et d'autres qui veulent qu'il soit un peu raide tout du long, ou juste.

Selon moi, tout ceci dépend de la coupe du dessus, mais cependant, la majeure partie des coupeurs doit être pour que l'on ait plus de facilité à lever le bras, comme vêtement boutonné, (ou Uniformé).

La meilleure manière, c'est de maintenir un peu le dessus et creuser le dessous, comme il est marqué à la fig. N.º 20; on pose la doublure un peu lâche et les dessous ensemble.

Pose de Parements. Parements simples.

Ce sont les carrés sans passepoil. On marque d'abord de ce qu'ils doivent fournir, ensuite on les remplit en haut; quand ils sont finis on

82
84

les presse en tendant le bas de ce qu'ils fournissent, pour que cela ne bride pas quand c'est rempli; puis, on les bâti un peu lâche à l'endroit de la couture.

Pour tous les parements, il faut bâtir le haut avant que de surjeter le bas, cela est plus sûr, on va plus vite et c'est mieux fait; puis les presser sur un morceau de drap, si la manche est ouverte,

Parement rond avec passepoil sans fente à la manche.

Beaucoup d'ouvriers passepoilent leurs parements avant que de les fermer et font la couture du coude avant le parement; le passepoil fait une grosseur et ne joint pas toujours bien, c'est très laid et plus long; en les faisant de la manière suivante, c'est plus vite fait et plus propre.

On les coupe de la même largeur de la manche, sauf une couture en plus et l'on fait de suite sa petite couture; vous commencez le passepoil à deux centimètres plus loin et l'on met le joint en dessous, du côté de la couture du coude.

En pressant le passepoil on le tend légèrement.

Les coutures de manches faites et

pressés, on pose les parements; de cette manière, il se trouve un peu lâche, cela va bien, et le passepoil ne quitte pas en face la couture; c'est bien plus propre.

En les pressant, pour finir les manches, on les maintient légèrement pour qu'il n'y ait pas de faux-plis; en général, il faut glacer, toujours, les doublures de manches un peu lâche.

Parement à pointe (avec fente) piqués ou passepoilés.

J'ai expliqué comment on faisait les pointes, (Voir la fig. N^o 13) ainsi qu'un passepoil; — quand elles sont prêtes à poser on fait la couture du devant de la manche, ou seulement un petit bout; on plie le dessus en deux, et l'on marque le milieu à la hauteur de la pointe; on la pose un demi-centimètre plus loin que la marque, afin qu'elle soit plus du côté de la couture de devant, autrement elle serait trop en dessous.

Puis, après, on passepoile la fente tout du long, avec le parement, si l'on veut.

Les boutonnières se font d'habitude: une dessus la manche, et l'autre dessus le parement; mais, si le parement est trop bas, on les met toutes les deux au-dessus du parement.

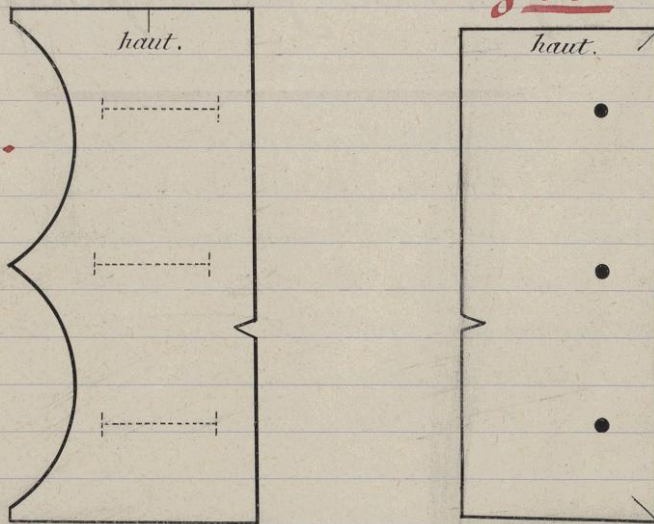
84 / 86 f

Parement avec pattes (à 3 boutons) soit à trois pointes ou carré.

Pour aller plus vite, d'abord on les passepoile, puis, on fait les boutonnières que l'on presse si l'on veut; après on les double et on les presse avec soin, afin que ce soit droit, en pincant les pointes, et, pour que ce soit carré, on frotte le passepoil contre la glace du carreau,

Fig. N^o 22.

Fig. N^o 21.



de manière que le passepoil et les pointes soient régulières.

Quand les parements sont passepoilés de la même couleur que le fond des petites pattes, on peut se dispenser de faire le passepoil de côté.

On pose la patte à trois centimètres de la couture de devant, et on la laisse dépasser en bas, de ce que le parement fournit; en la couturant, on glisse le parement à la hauteur voulue (de cinq à six centimètres) à peu près; l'on continue la couture et tout est fait ensemble; puis, un arrêt en haut de la patte, (voir la fig. N.º 21), après, on coud un bout à chaque couture de la manche, et l'on bâti ses parements un peu lâche.

Quand ils sont posés, on fait les coutures de manches, et vous pressez le tout ensemble.

Parements de Velours sans broderies.

Ceux-ci ne se bâtissent pas, parce que les points marqueraient; on passe seulement le point de la rélarge.

On fait d'abord les remplis du haut sur le bougran, et l'on surjette de suite, le bas du parement après la manche.

Comme Velours, ici c'est de l'adresse qu'il nous faut, attendu que l'on conduit son parement de manière à ce qu'il ne bride pas trop du haut, il vaut mieux le rabattre (c'est mieux que piqué) en maintenant un peu le velours, (c'est le contraire du drap) et avoir

soin de ne pas l'écraser en le posant; de cette manière, on n'a pas besoin de le bâtir.

Quand le velours est passepoilé, on peut le bâtir, on met de la percaline au lieu de bougran.

(On presse le velours à la vapeur du fer).

Il faut couper les parements un peu ronds du haut, pour qu'il n'y ait pas d'ambu dans les remplis, en les surjetant après la manche; mais, en faisant le passepoil on laisse dépasser un peu le velours pour qu'il ne s'effile pas; le mettre en biais, si cela se peut, et surjeter tout de même la percaline avec le velours.

Parement brodé.

Qu'ils soient à pointes ou carrés, on commence à les bâtir en haut, au bord des dents ou de la baguette, pour pouvoir mieux rabattre la manche sur le parement et les bâtir bien lâche.

On doit aussi faire les manches avant de poser les parements, pour ne pas casser les broderies; — fermer les parements avant de les poser.

87
~~89~~

Conseil

sur les pièces brodées.

Quand il y a des broderies après une pièce, on fait d'abord les remplis ou le passe-poil, puis, on les presse sur un coussin bien rembourré de ouate pour ne pas écraser la broderie, et, tandis que le fer est chaud, on lui fait prendre la tournure qu'il lui faut;

De cette manière vous n'aurez jamais de broderie qui se cassera, parce que le carton qui est dedans et la toile qui est dessous ont pris de la souplesse à la vapeur, et la tournure qu'on lui a fait prendre reste.

Que la broderie soit au milieu des devants ou des basques, ne craignez rien, au contraire, elle n'en ressortira que mieux et fera partir les petites fronces qui sont autour ou dedans, et pressez avec un carreau qui a perdu sa première chaleur; les retroussis brodés doivent être posés lâches dessus la basque.

Avoir soin de bien rentrer les devants, et de laisser le droit-fil sur le bord, pour que le Brodeur ne dérange pas le travail de fer.

88.
90f

Manche à nœud à une couture.

Celle-ci mérite une attention particulière pour le pressage, parce qu'il faut que le rond qui est du côté du coude devienne creux, et l'autre côté de la manche qui est creux ou droit, doit devenir rond.

On passe d'abord les points à l'endroit des coutures pour pouvoir régler son rentrage et son tendage, ainsi que les manches;

Par exemple :
toujours le même système de rentrage, comme aux devants; mais ici, avant que de mettre le talon sur la manche, on rentre de suite le haut en premier; (vivement) c'est-à-dire on donne un seul coup de fer de sept à huit centimètres seulement, puis après, on met le talon sur la manche, du côté du coude, en face le point passé.

Dès que l'on pose le carreau, on tend de suite du côté du point, tandis que l'autre moitié du carreau, rentre le bord (mais vivement) il ne faut pas dépasser le point qui marque les coutures.

Arrivé au coude, l'on tend et l'on rentre un peu plus fort, puisque c'est plus rond;

Arrivé au bas, on tend un peu en

travers, par précaution, contre le rentrage qui peut ressortir.

Une fois rentré à l'eau, sans quitter, on pose la gomme (vivement) que l'on presse de même; on peut en mettre une deuxième fois, si l'on juge nécessaire; cela n'en sera que mieux;

et toujours à chaque couche, du savon par dessus, afin que ce soit rentré plutôt plus qu'il ne le faut quand c'est renversé pour faire le grade de dessus de manche, parce que cela revient toujours assez vite.

On tend autant qu'il le faut, l'autre côté de la manche, cela dépend de la coupe plus ou moins creuse; ici, on met le talon aussi en haut de la manche pour pou-

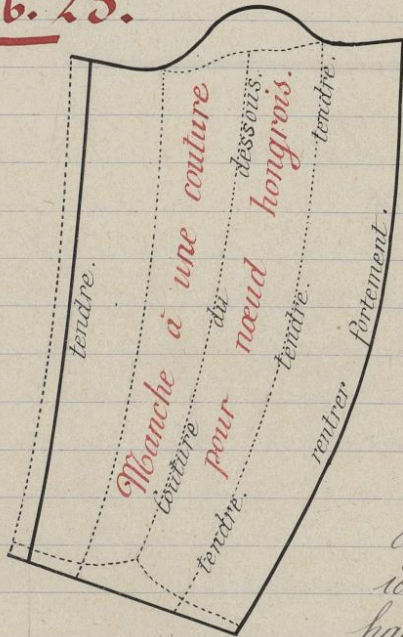
voir tendre davantage; ceci vous donne plus de force et une grande facilité pour tendre à une certaine largeur.

En Général:

Quand il s'agit de tendre et de rentrer le même morceau de drap, il est nécessaire d'employer mon système (c'est-à-dire mettre le talon sur l'étoffe); - après avoir pressé les manches, on règle le bas et l'on pose les parements; ensuite on pose les grades.

Ici je ne ferai pas de description

Fig. N^o. 23.



90
92 f

pour la pose des galons, ou chamarrures,
je n'en ai pas assez fait pour cela, mais
je puis juger.

Préparation des Jupes. 9.

Les jupes ordinaires se travaillent de la
manière suivante :

La jupe ronde se tend en face les hanches.

La jupe demi-ronde se tend un peu moins.

La jupe ordinaire se rentre déjà un peu.

La jupe pour les gros hommes se monte
juste sur le devant avec de l'ambu sur le derrière,
à partir de la hanche, et même pour les bien-
gros on tend un peu sur le devant, parce que
cette grosseur diminue trop vite du ventre au
bas-ventre.

Jupes plates.

Les jupes plates offrent bien plus
de difficultés aux Ouvriers, parce que pour
envelopper le tour du bassin on ne met ja-
mais assez d'ambu, et encore, le bombage
ne descend pas assez et gode par le bas.
Mais il y a un moyen pour mettre

moins d'ambu et faire descendre le bombage sans le faire goder. Et sans suçon; — pour qu'une jupe plate soit gracieuse, il faut d'abord que l'ambu ne revienne pas, c'est ce qui fait qu'il y a des coupeurs qui font des suçons pour qu'il y ait moins d'ambu, ceci ne fait que le donner du travail à l'ouvrier et ne remplit pas le but, attendu qu'il faudrait les faire trop forts pour y arriver.

Je suis contre les suçons, puisque l'on peut faire autrement, car, en comprenant bien mon système, on peut s'en passer.

Voici la manière de travailler les Jupes plates.

On commence à mouiller la jupe, en travers, à peu près la largeur de 15 cent. ^{tres}, ceci dépend de la hauteur de la jupe.

On donne un premier coup de fer en rentrant, de suite, à l'endroit du petit côté; puis, on pose le taton sur le derrière de la jupe, à peu près au milieu, pour que l'ouvrage ne bouge pas.

La main qui tend le drap, doit toujours être en face le carreau.

Le balon posé, on tend de suite, en travers, jusqu'à peu près, quinze centimètres du devant, au risque d'en effacer un peu, si c'est un peu forcé.

94) Ce tendage fait, sans quitter le carreau, on commence à rentrer de suite, jusqu'en haut, en maintenant le tendage, c'est à-dire, qu'un côté

92
94 f

Du carreau tend, et l'autre côté rentré.

Quand c'est bien rentré à l'eau on passe un peu de gomme claire par dessus pour que l'ambu ne revienne pas.

Comme on la fait bomber au milieu elle prend mieux la hanche le haut étant rentré on rentre un peu le bas tout du long si on veut pour la tunique de ligne; (celles qui ne sont pas doublées) la pièce étant faite, ⁽¹⁾ et le drap devient souple.

(1) on gratte un peu la gomme, on braise après,

Mais, si les jupes sont doublées, on est forcé de rentrer, comme par exemple les jupes de cavalerie, pour que cela ne gode pas du bas, et la doublure un peu roudé, en travers sur le devant.

On peut y faire des suçons en haut, attendu, qu'on ne les rentre pas autant, quoique cependant, la doublure doit être travaillée comme le dessus.

Ce que j'en dis, c'est pour que ce soit moins difficile; ce qui prouve qu'il n'y a pas de talent à faire des suçons, pour faire bomber.

Observation:

Aux Tuniques croisées, ou aux capottes, pour qu'il n'y ait pas de bourselets aux jupes, sur le devant, et que le bord ne retienne pas, (après être rentré) il faut creuser la jupe, sur le devant, quand on est prêt à la monter, (voir le n° 24), de manière, que le bord ait l'air d'être lâche, de la longueur de quatre centimètres, sur le bord, à la place des soufflets, que j'ai censément posés (voir le n° 24) le creux du haut de la jupe, n'exige pas d'ambu sur le devant.



Si ce sont des clients qui n'ont pas l'habitude d'être serrés, la largeur du fer suffit pour le rentrage; à condition que le côté du fer qui est au bord de l'étoffe doit rentrer et l'autre côté du fer doit tendre légèrement la jupe pour faciliter le rentrage du bord.

Encore un mot sur l'effet du rentrage:

Les Jupes plates, n'ont ordinairement que deux ou trois centimètres de creux, pour les clients qui se serrent. Avec mon système, on en obtient 6 ou 8 par le moyen de mon rentrage et tendage que je repousse jusqu'au milieu de la jupe; (voir le n^o. 25) par conséquent, elles à l'ampleur sur les hanches, des six ou huit centimètres de creux et même plus bas, et, en rentrant, légèrement le bas, les jupes vont parfaitement; (voir le n^o. 25) pour la cavalerie.

(96) Les Jupes plates, étant travaillées, sont rentrées de quatre centimètres, et, le tendage du milieu de la jupe, en retire trois; aussi, c'est ce qui fait, que l'on obtient les six à huit

94
96f

centimètres de creux, et, cela, pour trois ou quatre centimètres que l'on a rentré.

Cette figure représente la jupe plate étant rentrée.

Fig. N^o 25.



Jupe plissée.

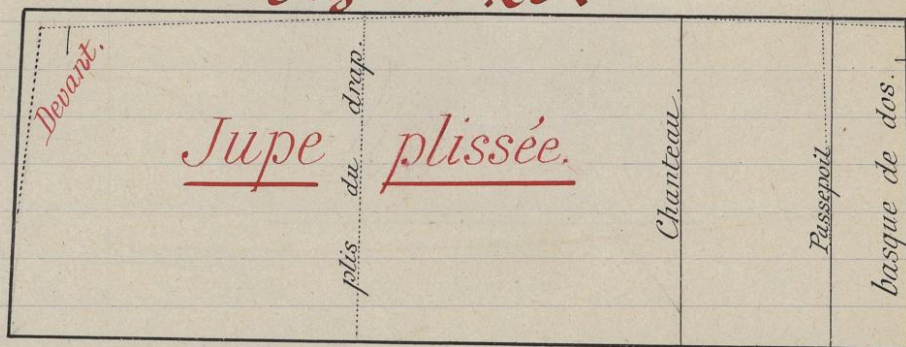
Observation: { Le Coupeur pourrait couper creux de 1 centimètre dans le haut et 4 sur le devant en mourant jusqu'en bas et les plis iraient beaucoup mieux.

Nous savons que c'est un morceau de Drap carré, que l'ouvrier doit régler, après l'essayage.

On commence les jupes par les régler, c'est à dire, couper sur le devant où se fait le passepoil, de deux ou trois centimètres du haut et rien du bas; (voir le N^o 26) puis le haut, en travers, jusqu'à peu près le plis du drap, en mourant, de deux centimètres, aussi; pour qu'elles n'ouvrent pas; (voir le N^o 26) ajuster les chantoux, et les basques de dos; après, on fait ses passepoils, ses coutures et les remplis de basques de dos, auxquels on fait un bout de couture de la largeur du rempli, et long de cinq centimètres, au plus;

ensuite, on les presse partout; le drap est plus souple et ne rentre plus; les plis larges d'un centimètre et demi se posent l'un sur l'autre et sont creux de trois centimètres pour que cela tombe bien jusqu'en bas.

Fig. N^o. 26.



Après ce travail, on mesure sa largeur de drap, ensuite, on marque ses plis en divisant sa largeur, soit en neuf, onze, treize ou quinze plis, cela dépend de ce qu'on a demandé.

Après, on prend la moitié de la largeur de la taille pour faire les plis de la largeur voulue en réduisant les trois ou quatre centimètres que l'on laisse à plat sur le devant pour pouvoir faire la boutonnière si l'on n'exige pas de plis sur le bord.

(98) Manière de faire les plis crevés.

Pour faire des plis crevés, qui tombent bien, il faut que le pli soit plein, et que les sept à huit premiers fassent l'escalier en avant,

96
98

et juste derrière, (voir le n.º 27.)

Ceci se comprend facilement, puisqu'on abat sur le devant, cela va en descendant; alors il faut relever le pli pour

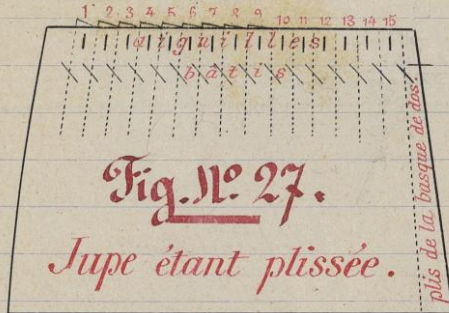


Fig. n.º 27.

Jupe étant plissée.

qu'il tombe d'aplomb, en avant, et, toujours, être bien dans le droit fil du drap.

On fait ses plis, d'abord, avec des aiguilles pour s'assurer de la largeur de la taille, afin qu'en les battant, en dessous des aiguilles, on puisse les rétrécir, ou les rélargir, à volonté.

Voici la manière:

On prend la moitié, (ou un peu plus,) de la largeur du drap qui fait le pli, que l'on ramène sur le devant, jusqu'à la grosseur du pli voulu, et, on le replie en dessous, jusqu'au coup de craie de derrière.

Une fois battis, on les surjette au bord, et l'on peut les laisser plus ou moins larges, (s'arranger de manière que ce soit un peu plus large que la taille; faire un ou deux plis, sur le dos) ne pas oublier de relever les plis du devant; (voir la figure n.º 27) comme je l'ai dit, plus haut; sans cela, ils iraient en arrière, et casseraient tout du long, au lieu de suivre le passepoil.

Nota: — Les trois premiers plis, le dessus et le dessous, doivent dépasser le drap, du milieu du pli.

Observation :

Sur une largeur de drap de un mètre cinquante ou soixante centimètres, pour la moitié d'une taille, de trente-cinq à trente-huit centimètres, les plis sont assez profonds, quand on en fait que quinze, sans compter la basque de dos.

Manière de faire les Plis Les uns sur les autres.

Les jupes plissées dont les plis vont l'un sur l'autre sont moins difficiles à faire que les plis crevés et vont beaucoup mieux parcequ'il y a plus de drap dans les plis.

Voici pour le Coupeur :

La largeur du drap : un loi et demi, ensuite, il doit creuser sa jupe d'un centimètre dans toute la largeur du drap, et de quatre sur le devant en mourant jusqu'en bas. (voir la figure).

Je dis que ces plis vont mieux, c'est parce qu'il y a plus de drap dans le creux des plis.

Pour faire ces plis on procede de la manière suivante :

Voici pour le couseur :

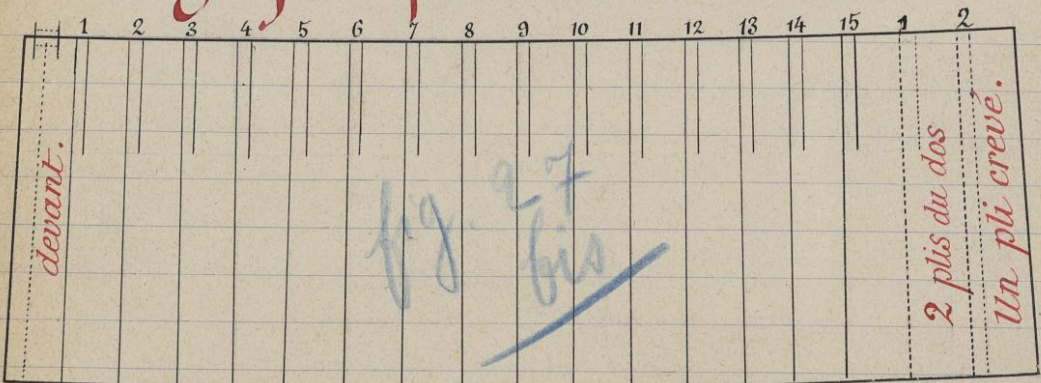
On coupe d'abord la jupe sur le devant si le coupeur ne l'a pas fait tel que cela est indiqué sur la figure ci-après, - ensuite, il mesure la moitié de la taille et réduit le dos pour mesurer la quantité demandée ; s'il doit mettre 13, quinze ou 17 plis, il mesure la profondeur de 13, quinze ou 17 plis en y laissant

98
100

De l'étoffe pour les deux plis du dos qui font
dix-neuf (voir la figure); l'étoffe étant étalée
on marque d'abord à partir de 2^m 3 centimètres
(100) du bord et 5 du côté des boutons, la profondeur
du premier plis du haut en bas de 65 ou 68
centimètres, selon la largeur de l'étoffe et du
nombre de plis.

Après on marque la largeur du plis
selon la largeur de la taille soit de 35-40 ou
plus ce que serait le plis de 2, 3 ou 4 centimètres
de largeur et en arrière de la grande ligne,
tel qu'il est indiqué à la figure, par les
petites lignes; et ainsi de suite jusqu'au
nombre voulu, toujours en y laissant de
l'étoffe pour les deux ou un plis dans le
dos (voir la figure).

JUPE à plis l'un sur l'autre.



On marche d'abord sur la profondeur du
premier plis en marquant la largeur du plis,
soit de 2, 3 ou 4 centimètres, ensuite on continue
jusqu'au bout toujours en suivant le droit fil.
Les deux plis du milieu du dos doivent

être crevés afin qu'ils marchent de pair de chaque côté en y laissant 5 à 6 centimètres d'étoffe pour en dessous, en raison de la forte derrière pour que la jupe n'ouvre pas.

Les cinq à six centimètres de la basque de dos laissés en plus du côté des boutons, doivent filer en dessous du côté de boutonnière pour la croisure de la basque de dos.

Observation = On commence par les plisser par devant, et, avec des aiguilles, ensuite, on mesure la largeur de jupe pour voir si on est arrivé juste, après, on bâtit à 6 centimètres du haut en égalisant les plis, puis on surjette le haut de la jupe, et là, on peut encore égaliser les plis, soit pour la largeur du pli ou pour la largeur de la taille.

Nota: = Quand la pièce est faite et qu'on la dilustre, on en profite pour donner un coup de patte mouille, mais légèrement, sur les plis d'un bout à l'autre et cela fait très bon effet.

Observation = Faire en sorte, en marquant ces plis, que la couture du chantage soit au milieu du plissé, de manière qu'il ne se voit pas.

Maintenant, à mesure que la taille grossit de trois ou quatre centimètres, il faut que la jupe soit plus large, de dix à douze centimètres, pour que les plis aient leur profondeur.

Quant aux basques de dos, dix-huit à vingt centimètres de large, cela suffit, et 25 pour les plis l'un sur l'autre.

Les jupes à plis, se montent à points lacés, c'est-à-dire, dessus et dessous, avec un peu

100
102

D'ambu, pour qu'elles tombent mieux; mesurer la longueur des Devants, pour les ajuster.

(102) Montage de Jupe.

Que le Dos soit coupé en deux, ou non, du moment que l'emmanchure est glacée, cela suffit.

Pour les monter, il ne faut jamais les faire entièrement, (à mon avis) on doit seulement faire les passepoils du devant, et poser les doublures, parce qu'il est rare que les plis, ou les soubizes tombent bien, soit que cela croise, ou que cela ouvre; (sauf les jupes à plis)

La jupe étant bien rentrée, on n'a plus qu'à la poser juste, si au contraire, elle est un peu juste, cela n'en vaut que mieux, puis qu'en pressant, cela revient toujours assez; comme ceci est prévu, on ne s'en occupe plus.

Mouiller, très légèrement, en pressant la couture, et l'on colle ses basques de dos, en même temps; (ne pas oublier les droits-fils pour la boutonnière.)

Une fois pressés, on fait les plis, ou on pose les soubizes avec assurance parce que l'on a la couture de dos qui vous guide; cependant, il serait préférable, que le Dos soit en deux, attendu que l'on peut conduire son ouvrage par moitié, cela va plus vite et est moins embarrassant.

Ainsi donc, je conseille de couper toujours le dos en deux pour l'Uniforme.

Pour faire un pli,

On tire une ligne droite sur la basque de dos, et, en même temps, en dessous, sur la jupe,

en ayant soin qu'elle ne gode pas du haut; ensuite, on laisse sortir de deux centimètres, le milieu de la jupe, afin que ce soit rond tout ou long, et, en faisant la couture, on met un peu d'ambu dans la jupe.

En pressant les plis, on repoule l'ambu un peu plus loin, on les applatis ou on les laisse roulant, cela dépend du régiment à qui il appartient (ou de la maison)

Pose des Soubizes.

On tire une ligne droite dessus et dessous la basque de dos, comme pour un pli, seulement on ne laisse qu'un centimètre de rond à la jupe; ensuite, on fait une marque, à la tête de soubize où l'on doit commencer la couture, et qu'elle soit très-peu maintenue, en la cousant, c'est tout ce qu'il faut; ainsi que la basque de dos qui doit être très-peu tendue.

Le haut de la basque doit être cousu après la jupe, et l'on pose la tête de soubize dessus; quand aux garnitures sur le devant on les glace après la couture et la doublure de jupe par dessus.

Pose de Poches.

Quant aux poches, chacun sait les faire et les poser, il n'y a que les poches de tuniques, genre cuirassier ou garde républicaine, qu'il faut mettre un peu en biais, dans la doublure, parce que

102
104

les coins se retournent, par le moyen d'agraffes et portes, que l'on y a attachées.

(104) On pose, d'abord, le bouton des pattes ou des saubizes, on enfle un morceau de drap dans la queue du bouton, que l'on recouvre, en le cousant de même.

Ensuite, on pose les poches justes en face la couture de dos, pour que le bouton de la taille se trouve attaché dessus.

Pose de Ceinture.

La ceinture doit être posée un ou deux centimètres au-dessus de la couture, et de trois ou quatre en arrivant, sur le dos, pour que la taille descende mieux; Aux tailles courtes, la ceinture ne se pose pas si haute.

La patte doit être un centimètre au moins, plus étroite que la taille, afin que quand la pièce est boutonnée, elle ne baille pas (si la taille est un peu large, on tire la ceinture, en conséquence.)

Pose des Agraffes (de Ceinture).

Les agraffes se posent comme on veut, cependant, pour que ce soit plus propre moins épais et plus solide. Quant c'est une lanière, (tirant de bottes, ou en satin de chine, ou d'autres étoffes), on la plie, pour faire le bout, on prend un poinçon, on fait un trou à l'endroit où l'on doit mettre les agraffes, on les enfle de manière que le crochet ressorte, et qu'il soit tout-à-fait au bout de

la ceinture.

Au lieu d'enfiler les portes en dedans, comme les agraffes, elles doivent être passées par dessus de la manière suivante:

On relève les deux petits anneaux, avec le poinçon pour pouvoir les entrer par dessus, là, où on a fait les deux trous, après, on les remet droits, quand ils sont rentrés, et, on laisse ressortir le gros anneau.

De cette manière, on n'a que trois ou quatre points à faire à chaque anneau, et cela ne s'en va qu'avec la ceinture.

Laisser les bouts assez longs, pour que, la croisure ne refoule pas.

Pose de la Traverse.

Comme nous avons laissé la ceinture d'un ou deux centimètres plus haute que la couture, pour ne pas défaire le tendage, il faut, (par conséquent,) y mettre une traverse.

Avant que de la poser on doit la cintrer, si le morceau de drap ne l'est pas, ensuite, on la pose un peu lâche, sur la couture, et aussi, un peu en travers, pour que cela ne retienne pas le doublage.

Plus la taille est longue, plus on doit poser la ceinture haute.

Quant à la patte de sabre, on prend le modèle de la soubize, sa longueur est de huit centimètres, à partir de la tête de la boutonnière, elle s'attache ordinairement sur la couture du petit côté, ou, à peu près ¹⁰⁶ à douze centimètres de la soubize.

Quant aux passants

On les rabat sur un morceau de drap rempli; (on prend toujours 20 centimètres pour les passants).

On pose les passants et les étuis quand les emmanchures, sont unies, mais je ne puis pas préciser de point pour les attacher, car, ceci dépend de la coupe et de la position de l'homme, seulement, pour que ce soit plus propre, on les attache en couture, et d'un bout à l'autre, il faut qu'ils aient la distance de sept centimètres, au moins, pour passer le corps de l'épaulette.

Fig.
N^o 28.



Pour attacher les boutons, on prend du fil numéro vingt quatre, on le cire, un peu, et on le torde dans le creux de la main, en le reposant sur le pouce.

Avec ce fil en double, quatre ou cinq points cela suffit. (pour un bouton)

En attachant les boutons le plus proprement possible (planter toujours son aiguille bien droite en dessus et en dessous) en perçant la garniture, c'est plus solide et maintient bien la garniture pour faciliter le doublage.

Unissage de la Tunique.

On commence par unir le tour de l'encolure et emmanchure, après, les jupes et les devants en dernier; pour ne pas les froisser, en les unissant, il faut, d'abord, les mettre droits ou à peu près, pour que le bombage reste au milieu.

On presse ferme sur les boutonnières, de suite; en remuant un peu le fer; quand la grande vapeur est partie, on va un peu plus loin; ainsi de suite partout le devant, et ne pas presser tout-à-fait à fond, parce que cela écrase trop les garnitures; on mouille légèrement, et un petit coup en dessous cela suffit.

Règle Générale. — Plus il y a de garnitures à la pièce, plus le Coussin doit être épais pour presser dessus afin de ne pas écraser la garniture.

Après, on attache ses boutons, en ayant soin que le bord du devant soit un peu juste; puis, on débâti en coupant les points, pour qu'il y ait moins à gratter, et l'on délustre avec des pattes mouillées demi-sèches, surtout, au bord des devants, et là ou il y a de l'ambu ou du fondage; entre la boutonnière du haut et de l'agraffe on ne doit pas tirer le dessus pour marquer les boutons.

Fin de la Tunique.

Comme tous les Corsages se confectionnent de la même manière, je crois utile, avant de commencer la description des grandes et petites basques, de finir le bas du Corsage d'habit (parce qu'on le finit complètement avant que de monter les basques.).

Quant à la ceinture et à la traverse, elles se posent, un peu plus hautes, aux habits qu'aux tuniques, parce qu'il y a plus de fondage, la taille étant plus longue.

Il faut Aordre le bas d'un habit, avant que

De faire ⁽¹⁰⁸⁾ le passepoil du travers; maintenant, s'il faut beaucoup tendre, et un peu haut, on bâti une percaline en biais, large de quatre centimètres, à partir du passepoil, ou un peu plus en avant, et, que cette percaline aille jusqu'au dos, en laissant le bâti un peu lâche, pour qu'il ne casse pas en tendant; ensuite, on tend en mettant le genou sur le devant, en face le carreau, et là, on peut tendre à volonté sans craindre de déchirer, puis, on marque la longueur du travers d'après la largeur des basques, et on laisse le passepoil un peu lâche, en arrivant à la hanche, pour ne pas retirer le tendage (cette manière de tendage, vous permet de tendre le travers et du petit côté de quatre à cinq centimètres, au moins;).

En glaçant la garniture sur le passepoil, il faut que le drap soit tiré un peu roide, pour que cela aille bien, étant sur l'homme; presser dessus et dessous, en tendant légèrement le bord, puis, on pose la ceinture; comme je l'ai expliqué plus haut, il faut tâcher que la doublure de basque serve de traverse, c'est plus propre et plus vite fait; on met des morceaux de drap, sur le devant, en même temps que la ceinture.

Si le droit fil en biais ne gêne pas pour monter les basques, on le laisse, seulement on le coupe de la moitié, quand les basques sont montées.

Avec ce système de tendage, on obtient quatre centimètres de renvoi, sans que cela fasse le rond, sur le bord.

107
~~109~~

Préparation des Grandes Basques.

On commence par couper la crinoline, en droit fil; qu'elle soit tout crin ou trame coton, c'est la même coupe (voir le n.º 29.)

Seulement, pour celle à trame coton, la grande feuille doit se couper en long, c'est-à-dire, le crin en travers et, la petite feuille ou bandes, doit se couper en travers c'est-à-dire le crin en long.)

A mon avis, je préfère les bandes, parce qu'en bâtissant celles de chaque côté, on peut serrer davantage, et celle du milieu un peu moins roide, pour le bombage de la basque.

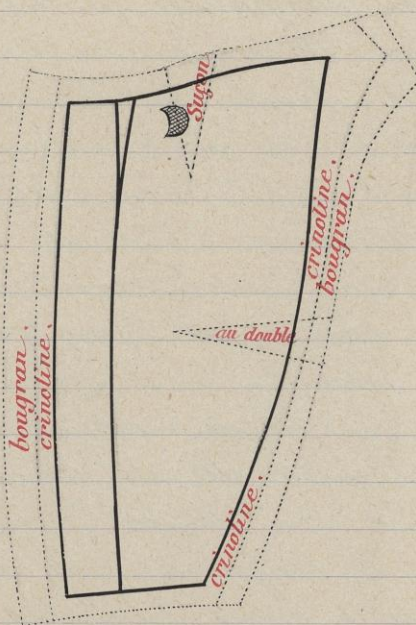
On ne met la crinoline double que quand elle est trame coton, et celle en feuille, qui est tout crin, on la pique simple avec le bougran; puis, on coupe le bougran en biais, mais bien plus large des côtés que la crinoline (voir le n.º 29.) et l'on fait un fort suçon en haut, à peu près de six centimètres de large et de dix à douze de long, le suçon du côté ne se fait que lorsque l'on met la crinoline double et c'est au double que l'on fait le suçon puisque le crin est en long.

Comme le bougran est en biais, avant que de le bâtir sur la crinoline, on

108
110

feuille, on le tend fortement, ¹¹⁰ de haut en bas, c'est pour cela que je le fais couper plus large (voir le N^o 29.) et en le bâtissant, on le tire encor en tous sens; après, on pique la crinoline par-dessus, la crinoline en long à petits points ou plus grands selon la poussie que l'on a, cela va aussi bien; avec le soin de faire bomber à chaque point que l'on fait, c'est-à-dire, que les doigts en dessous doivent maintenir le bougran; et, le pouce doit refouler la crinoline.

Fig.
N^o 29.



Avec mon système d'employer le bougran en biais, et l'idée que j'ai eue de le tendre avant de le bâtir, sur la crinoline, en feuille ou d'autres tissus roides. un suzon en haut suffit, et cela bombe parfaitement partout; pour la presser ce n'est pas plus difficile, mais il faut le savoir;

Voici la manière :

On la mouille un peu; ensuite du savon par dessus pour que le carreau glisse; après, on met le talon sur le haut, (voir le N.º 29) et la main en bas, ensuite on tend le milieu, (mais pas trop) et l'on rentre le bord, en même temps; avant, on rentre le bord du côté, en haut, de la longueur du carreau.

Quant on est en haut, on doit tendre chaque côté du suçon, pour régler son bombage, et l'aplatir un peu, s'il le faut, afin qu'il n'y ait ni bosse ni plat nulle part, et ce bombage ne s'efface jamais; (cependant, si l'on veut, on peut l'amoindrir.)

Avec ce système, il n'y a plus besoin de passement autour des basques, et si c'est trop bombé, on peut la diminuer si l'on veut, quand la basque est finie sans rien défaire rien qu'en tendant le bord.

La crinoline ne doit pas être trop rentrée du bord, pour que le drap soit roide dessus, en long, sur le bord, seulement.

Crinoline sans bougran.

Ces crinolines se coupent comme les autres, c'est-à-dire, pour le dessus, le crin en travers, et, pour le dessous, le crin en long; on fait un fort suçon en haut, rien qu'à celle de dessus (voir le N.º 29), celle de dessous qui doit être aussi d'une seule pièce, on ne fait pas

Le suçon en haut, mais, on le fait sur le côté, jusqu'au milieu de la basque, (voir le N^o 29), pas si fort que l'autre.

En les battissant l'une sur l'autre, on met un peu d'ambu sur celle de dessus, on la pique en long, (l'aiguille en travers, c'est-à-dire à points de revers), en lui faisant former la coquille, comme aux autres.

On les presse avec un carreau pas trop chaud, de cette manière on obtient le bombage que l'on veut.

Comme vous connaissez maintenant ma manière de presser ces sortes d'ouvrages, vous n'oublierez pas de mettre le taton en haut, sans cela pas de bon résultat. (nouvelle manière à prendre).

Ce système approche de la crinoline en feuille, qui est tout crin. Mettre sur les suçons une bande de percaline, en biais, afin que le crin ne perce pas.

Toile de Basque, (dite toile à voile).

Cette toile doit être coupée en biais, quoiqu'elle soit très difficile à faire bomber, parce qu'elle s'en retourne, à chaque coup de fer.

Mais, avec mon système, que vous savez de mettre le taton dessus l'ouvrage, elle reste comme clouée, et en même temps toute la basque est libre, on fait un petit suçon en haut seulement, en la pressant, on la tend fortement, au milieu, et du même coup, on la rentre au bord, de cette manière ce n'est pas plus difficile qu'autre chose, et n'a pas plus besoin de froissement que la crinoline.

Ainsi, plus de passément aux basques, qui du reste, ne peut être que nuisible, et prend beaucoup de temps pour le poser, et quand les retroussés sont sur la basque, on voudrait bien qu'il n'y ait pas de passément, parceque si la basque est trop bombée, si elle croise, ou si elle ouvre, il n'y a plus moyen d'y remédier sans casser le passément, ce qui fait un mauvais effet, parcequ'il est retenu de chaque côté de l'endroit qu'il est cassé, tandis qu'avec mon système on peut tendre et rentrer à volonté, enfin c'est un bombage mobile, que, quand même la pièce serait faite, on peut le mettre ou l'on veut et le remettre après cela dans son ancienne place.

Ayant réfléchi que les habits étaient supprimés, ce n'était pas une raison pour ne pas s'en occuper, tout au contraire, car plus longtemps on sera sans en porter, moins il y aura d'ouvriers qui sauront les faire.

Comme les habits peuvent revenir d'un moment à l'autre, j'explique donc le travail, comme s'il existait.

Rentrage de Basques.

Il faut les rentrer, avant que d'y faire un point, et sans rien couper (c'est à dire, ne pas couper les tours de poches, ni autre chose; etc)

La plupart des uniformiers serrent leurs basques avec un passément; (A moi je le supprime).

(114) Pour faire bomber le haut ils le serrent

avec un fil, ce travail est très-mauvais et passe beaucoup de temps, parce qu'en serrant avec un fil, on a toujours du rata, et l'on a peur de déliter; au lieu qu'avec mon système, il n'y a plus besoin de tout cela, pour faire tomber, et pour emboîter les hanches.

voici ma manière de procéder.

Je fais tout le contraire; quand je suis prêt à presser, je mouille ma basque légèrement, car il ne faut jamais mouiller son ouvrage d'avance, ni beaucoup, parce que c'est trop long à sécher et cela n'avance à rien.

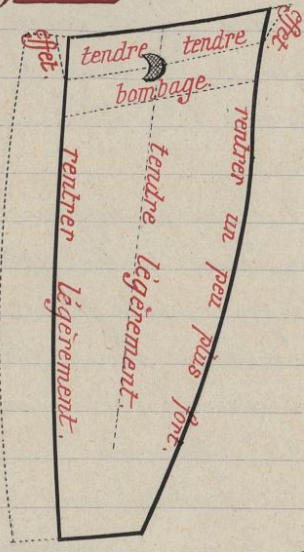
Je commence à rentrer

Le premier coup de fer se donne en haut, du côté de la couture de la basque de Dos, sans mettre le talon, en rentrant un peu après, on pose son carreau, en haut, à la moitié de la basque, que l'on rentre de suite, dans la longueur de six à huit centimètres, et vivement, on tend ferme en travers (voir le N° 30.) et droit, afin que le bord du haut ne forme pas le rond, sans cela l'effet ne serait pas obtenu, puis, en tendant on reboule le bombage au milieu, tout en maintenant le rentrage, que l'on a fait au premier coup de fer.

Naturellement, ce tendage fait former une pointe sur le bord, que l'on abat quand toute la basque est rentrée, de ce qu'il dépasse de la ligne du plis, ce qui remplace déjà un suçon de ce côté (voir le N° 30)

Tendre le haut, avant chaque fois que l'on commence à rentrer la moitié de la basque, et de l'autre côté on en fait autant ce qui fait deux suçons, et il n'y a plus d'ambu à craindre.

Fig. N^o 30.



Ce tendage fait, on pose son talon, en haut, puis, on tend un peu le milieu et l'on rentre le bord du côté de la basque de Dos, toujours en premier, tout de long du même coup de fer, ensuite on tend et l'on rentre l'autre côté, la même chose; et chaque fois qu'un côté est rentré, à l'eau, on passe l'éponge à gomme immédiatement pour le finir;

mais on ne coupe la pointe du côté, que quand cela revient de l'essayage, en cas que l'on élargisse la taille.

Tout ce travail se fait du même coup de carreau, je ne saurais trop recommander de bien rentrer à l'eau, plutôt trop, que pas assez, avant que de mettre de la gomme.

Votre basque étant travaillée de cette manière, elle doit bomber dans le haut, comme s'il y avait deux suçons, ou un fil que l'on aurait passé pour le serrer (etc) (Donner un coup à sec une heure après au plus pour enlever les bosses qui sont survenues)

Ainsi, vous voyez que mon système de tendre et de rentrer les basques, est le contraire du travail qui se fait habituellement.

Pas de point à passer en haut, ni d'ambu; par conséquent, ni de passément je l'ai déjà dit; économique, surtout sur le temps, et sur les fournitures; plus de suçons à rentrer (fin du rentrage de basques.)

114
116 f

Observation :

Sur ces trois ou quatre défauts que je supprime, il fallait presser tout le temps que l'on était après l'habit, et cela n'empêchait pas, qu'au bout de cinq à six jours, l'ambu revenait quand même.

C'est tout ce que je supprime, et ce que je fais pour les remplacer, la basque se tend et se rentre à volonté, quand bien même la pièce serait finie; économie de temps, aussi pour le patron, puisque l'on a pas besoin de rien défaire, (s'il ne croise ou s'il n'aime pas de trop cependant,) parce que cela ne viendrait plus de l'ouvrier.

Ainsi plus d'ambu dans le haut, puisqu'on l'a enlevé en coupant les pointes du tendage en dehors; il n'y aura plus d'ambu; sur la hanche; l'ambu est si laid.

Encor un mot :

Si parfois il y avait de l'ambu à mettre dans le haut, ne soyez pas en peine, l'ambu rentrera de suite, puisque c'est tendu d'avance; seulement il faut avoir soin de conserver le bombage sur la hanche.

Basque simple

Il y a des uniformes auxquels on ne met ni soubise, ni tours de roches, ni même de patte sur la hanche; il n'y a que la basque de dos à poser juste, puisque la basque est rentrée.

Maintenant, quand il y a des pattes à trois pointes, on les coupe de manière qu'elles soient un peu roide, du haut, et le bas juste, quant à la largeur, il faut qu'elle ait neuf centimètres, à partir de la pointe, et éloigner d'un bon centimètre $\frac{1}{2}$ du retroussi, et

De la couture, de la basque de dos en les posant.

Pose de Soubize.

On mesure la longueur de soubize; on fait un cran, en face la pointe du bas, et un dessus la basque, que l'on coud ensemble; la queue de la Soubize d'habit, ne doit avoir que cinq à six centimètres de long, au plus, pour que la piqure arrive dans la couture.

Ne pas serrer le passepoil, le maintenir seulement; quant aux pointes, j'ai expliqué plus haut la manière de les faire. (voir page 54.)

Le passepoil étant fait, on coud le haut de la basque de dos, que l'on presse en même temps que le passepoil; après, on pose le haut de la soubize dessus, et du même point, on continue en prenant la basque de dos, que l'on doit maintenir, très-légèrement, afin que le tout soit bien net.

On ne presse le dessus de la basque que quand la crinoline, ou la toile, est prête à doubler.

Tour de Poches.

Il y a des ouvriers qui ne coupent pas les tours de poches, cela fait une épaisseur, on dirait qu'il y a une corde, et l'on ne peut pas bien rentrer.

D'autres qui les coupent de trop, parce qu'ils font des coutures au bout de chaque pointe, pour ne pas avoir de cul-de-poule, mais cela fait faire un creux en face de la couture de la basque de dos, de sorte que

c'est très laid, et plus long à faire.

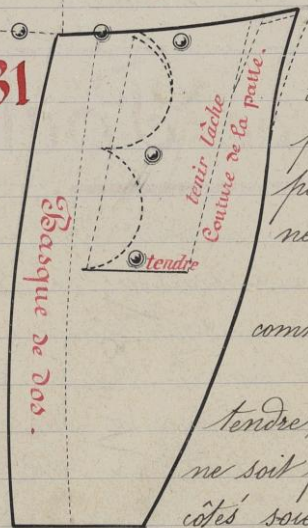
Pour faire un tour de poche, sans coutures aux pointes, et sans cul-de-poule, on rentre d'abord les basques comme je l'ai expliqué, après on coupe son tour de poche; quand il est coupé, on tend le bas en travers (voir le N° 31) pour remplacer la largeur que les coutures prennent.

Ensuite on fait la couture qui forme la patte du tour de poche, que l'on doit laisser un peu lâche, pour que ce soit un peu roide sur le côté (voir le N° 31).

Faire bien attention que les quatre boutons de la taille, soient à égale distance; plus le dos est large du bas, plus il faut reculer la pointe du haut du tour de poche; (voir le N° 31.); et ceux du milieu de la basque, le plus également possible; au risque de descendre la pointe du bas un peu plus.

Pose du Passepoil (du Tour de poche)

Fig. N° 31



Avant que de le poser, on le presse en le pliant, à l'envers, pour que le poil du drap ne soit pas si long; le passepoil est plus net.

Couper le passepoil en long, comme tous les passepoils en général.

On pose le passepoil, sans le tendre, et, en même temps, il faut qu'il ne soit pas lâche; surtout que les deux côtés soient surjetés pareils, et que le passepoil

ne retienne pas les points.

Je fais cette remarque, parce qu'il y a un côté que l'on fait en montant, et l'autre en descendant.

Si l'on ne fait pas attention à maintenir le côté que l'on fait, en montant, il y a bien vite un centimètre de différence; après, on ne sait plus d'où cela vient, quand il y a un côté qui va mieux que l'autre.

Une fois surjeté, on le presse; s'il est un peu roide, on le tend légèrement, et l'on pince les pointes avec le carreau; puis, on fait la couture à points lâchés, que l'on conduit à vue d'œil, (sans bâton) en maintenant légèrement le passepoil, et ayant soin que la pointe dépasse la coupe du tour de poche, de manière, que l'on puisse prendre une couture de chaque côté, afin que cela ne fasse pas un cul-de-poule, devant la pointe, en ouvrant la couture, et l'on fait une petite incision pour entrer la pointe du passepoil, c'est ce qui donne la facilité de prendre une couture de chaque côté, et éviter le cul-de-poule.

Avec ce système, plus de coutures devant les pointes; ensuite, on finit les pointes par-dessus, en les enfonçant dans la petite incision que j'ai expliquée plus haut.

(120) Après, on presse de chaque côté, surtout on face les pointes, avant que d'ouvrir la couture; puis, on règle le bord, avant que de poser la basque de dos, qui doit dépasser d'une couture pour former le plis, afin que, quand on couche cette couture, que ce soit plus mince.

Une fois que la basque est rentrée, tout ce travail doit être fait sans rien forcer, et qu'il n'y ait pas l'ombre d'ambu.

Maintenant, avant de bâtir le dessus sur la crinoline, on regarde, ou si c'est trop ou si ce n'est pas assez bombé; et on le presse selon ce qu'il a besoin d'être; mais, dans tous les cas, il faut que le bord soit plus tendu sur la crinoline, et qu'il n'y ait pas trop d'étoffe, ni d'un côté, ni de l'autre, quand c'est pressé.

Ainsi, vous voyez que si la basque était trop bombée, avant que d'y coudre, on a eu bien le temps de l'amincir, à mesure que l'on y a travaillé et pressé dessus de droite et de gauche; c'est pour cela que je recommande de faire bomber davantage, pour que l'on n'y revienne plus, car cela ferait un mauvais travail; il vaut mieux tendre que de rentrer, quand l'ouvrage est fini; puisque je supprime le passément, on peut donc faire ce que l'on veut; comme je le dis, c'est un bombage mobile (dont je lui donne le nom.)

Observation avant de doubler les basques.

On ne doit presser les dessus de basques, que quand les crinolines ou les toiles sont prêtes à doubler, parceque quand le drap est pressé, il se gonfle et les coutures aussi, et l'on est obligé de redonner un coup à sec; ainsi il ne faut pas lui donner le temps de se dépresser.

Exemple :

Figurez-vous le maçon, quand il fait son plâtre, il faut qu'il soit prêt à s'en servir, pour le poser et

vivement, il l'étale et l'uni; et bien le drap, c'est la même chose, quand il a été travaillé; tant qu'il n'est pas doublé, il travaille, puisqu'il n'est pas maintenu; (à moins qu'il n'y ait pas de couture dedans.)

Doublage de la Basque.

1.° — 1.° Sur crinoline en feuille; premier point:

On commence à doubler par le haut, au bord de la couture de la basque de dos; (voir le No: 32.) à chaque point que l'on fait, on tire un peu le drap en descendant jusqu'en bas, et les deux autres bâtis du milieu on les fait sans rien tirer, ni en travers, ni en long; ensuite, on fait un quatrième point le long de la couture, (voir le n: 32.) mais, en faisant les quatre ou cinq premiers points, il faut tirer la basque de dos par en haut, pour que le retroussi ne la fasse pas trop descendre.

Les 5^{mes}, 2^{mes} et 3^{mes} points, doivent rester jusqu'à ce que les retroussis soient posés.

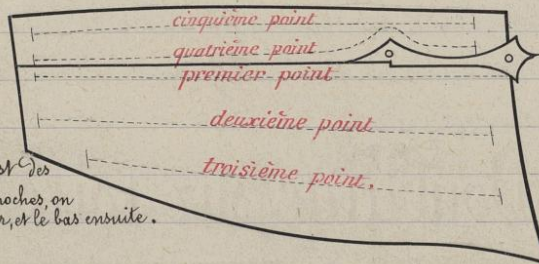


Fig. No:
32.

Quand c'est des
cours de poches, on
bâti autour, et le bas ensuite.

(192)

Après, on bâti un point au milieu de la basque de dos, que l'on tire en long, et en travers, c'est-à-dire, de tirer la basque de dos par en haut, mais fortement, sur la longueur de dix à douze centimètres, c'est-à-dire, la

120.
1928

hauteur de la soulige, pour répondre au retroussis qui la tire par en bas.

Puis, on continue en tirant un peu par en bas, afin que quand on presse il n'y en ait pas de trop; parce que cette crinoline ne rentre pas; après, on bâtit tout le tour, mais sur le côté il ne faut pas tirer en travers, qu'il soit un peu en long, cela suffit; et quand on est sur la basque de dos, on tire en travers et en long d'un bout à l'autre, je le répète, mais pas trop cependant; ce tirage en long et en travers est contre la pose du retroussis; quand il y a des tours de poche on bâtit autour, et le bas de la basque, après, en long, en passant des points sur les coutures par en dessous.

2.° Doublage sur trame coton:

Il faut doubler bien plus roide dans tous les sens, parce que cette crinoline se prête à la circonstance de ce que le drap peu se fendre.

Cette même crinoline, exige que le drap soit tendu, parce qu'elle se rentre en pressant, et le drap se fend aussi facilement.

Toutes les fois que le drap doit être posé sur quelque chose de ferme, il faut qu'il soit tendu, sans quoi, il y aura du rata, quand il sera pressé.

3.° Doublage sur toile (à voiles).

Celle-ci doit être doublée plutôt lâche que roide; si elle est un peu faible; et si elle est ferme, on double juste; mais sans distinction de toile, on doit toujours doubler lâche sur le côté (en travers); attendu

que la toile en biais se tene toujours.

(123) Faire les mêmes batis pour toutes les basques de dos, et puis le tour, et cela suffit.

N'oubliez pas, pour les cinq à six premiers points, qu'il faut les tirer par en haut de la basque de dos; en gèneral, on doit passer des points en dessous sur toutes les coutures.

Si tout cela n'est pas prèvu et fait avec aplomb, le doublage est manqué, parce que la pose des retroussis déranger quelque peu, (attendu qu'on les tend un peu sur la basque), et entraîne le drap, soit en haut, soit en bas; des fois on croit que sa basque est bien bâtie, mais quand les retroussis sont posés, et la basque finie, on est étonné de la voir visser.

Et bien; ce doublage que j'explique, c'est de la prévision contre la pose des retroussis.

Pressage de la Basque.

Quand elle est doublée, on la presse avec soin, on lui donne le bombage désiré, et tant qu'elle est chaude, on la palpe pour lui faire prendre de la tournure; en un mot, faire comme l'ouvrier pour le civil, quand il presse un revers; ensuite on la pend par un fil, que l'on met en bas, parceque le haut étant plus lourd, il conserve mieux le coup de fer.

(Presser sur les Côtés en premier.)
en allant jusqu'au milieu, et que le coup de carreau n'ait pas l'air de s'arrêter court.

122.
124

Pose des Retroussis.

On coupe les retroussis, principalement le bas selon la pente de la basque, après, on les passepaille et, on les presse en tendant légèrement; mais si c'est un habit (genre Général) c'est-à-dire tout bleu, on les remplit et l'on fait une piqure au bord quand ils sont bâtis, c'est plus mince, plus propre, et moins long.

On commence à bâtir les retroussis par le

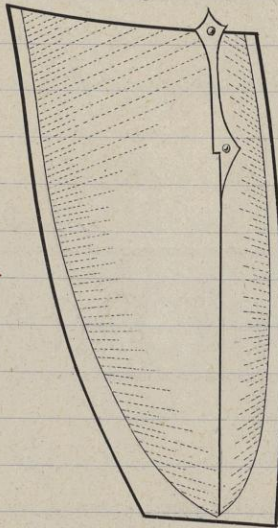


Fig.
N^o 33.

Coupe de Basque de Dos.
Côté de la couture.

bas, en les maintenant légèrement jusqu'en haut, mais arrivé à six ou huit centimètres de là on les tire un peu plus fort, pour que cela ne baille pas sur les hanches; après, s'ils sont trop tirés, on peut les fendre, si l'on veut, puisqu'il n'y a pas de passement.

Effet de l'Entraînement des Retroussis. (Voir fig. n^o 33.)

Remarquez que le bas du retroussis a tiré la basque par en haut, et le haut il la fait glisser en descendant, (voir le N^o 33.) ensuite viennent les petites fronces du milieu, et le côté de la basque de Dos, c'est la même chose.

Si l'on ne fait pas le travail que j'ai expliqué, voilà l'effet que l'on risque à faire, et à voir, au bout de huit jours, quand la pièce est à la pompe. (car quoiqu'on en dise il y a toujours poignard.)

Ce qui prête aussi à ces fronces du haut, c'est le rentrage, que l'on fait en serrant avec un fil, cet ambu revient toujours et retient le doublage de la basque, qui ne peut pas supporter autant de drap au milieu qu'il y en a en haut; c'est là le point de départ, ensuite le passement qui est aussi pis. (cela fait qu'il n'y a plus moyen d'en sortir.)

Avec mon système de tendre le haut, au lieu de le rentrer, et de rentrer la basque, avant qu'il n'y ait un point de fait; ainsi comme elle est rentrée, plus qu'il ne faut, le bombage a bien le temps de s'aplatir, pendant que l'on y travaille, en ayant soin, toutefois, de le conserver suivant le genre de la maison.

Unissage des Basques.

Je vous dirai qu'en pressant les retroussis, la basque se trouve unie quand il y a de la cindrine; en les pressant on tend le bord légèrement, et du même coup on va au milieu; ensuite on la prend par le bas, en attendant que l'on pose les doublures. (Vacher que les doublures soient faites, pour les presser ensemble.)

Pour pouvoir doubler immédiatement, afin qu'elles soient palpées pendant que le travail du refroidissement de la basque s'opère, et de les rabattre de même; et plus longtemps elle est palpée en sortant d'être pressée, mieux cela vaut, parcequ'elle prend l'habitude de se

124
126

froisser. (126)

Travail de la doublure de Basque.

On la coupe comme la basque, si on peut on la laisse dépasser en haut, pour que cela serve de traverse, c'est plus propre et plus vite fait.

A partir du haut, en coupant la fente de poche, on fait un fort suçon jusqu'au milieu, et couper plus du côté de la basque de dos en mourant; avec ce suçon, on obtient le bombage du haut de ce côté; puis on fait les poches, dont la fente doit avoir vingt centimètres de long et qui commence de quatre à cinq centimètres plus bas que la taille; ensuite, on les coudure et on pique tout le tour; après, on fait un arrêt en bas, et une piqure en travers, en haut, pour arrêter la poche, qui doit être aussi large du haut que du bas; pour que cela se soutienne mieux, poser un morceau de drap en dessous de la fente, pour garniture.

Les poches faites, on rentre les doublures de la manière suivante; on commence par le haut, du côté de la basque de dos; on presse sur la poche, en tendant un peu sur le milieu; en revenant sur le bord on rentre avec précaution pour ne pas faire de faux plis, et l'on rentre jusqu'en bas du même coup, du côté de la basque de dos, il n'y a pas besoin de gomme puisque l'on fait un suçon, jusqu'au milieu de la fente de poche, pour répondre à la coupe de la basque de dos (voir le N° 33.) du côté de la couture, ceci nous évite du travail de carreau, toujours le talon sur le haut, pour la facilité de tendre et de rentrer.

On reprend sur le côté vivement, et l'on rentre les cinq à six premiers centimètres du haut d'un coup de fer;

seulement, avant que de poser le taton (c'est comme aux jupes.)
 (125) Puis on reprend tout-à-fait le haut, que l'on tend en travers, comme le dessus, ce qui remplace le suçon, que bien des ouvriers font pour que la doublure repone au dessus; avec ce coup de fer, c'est plus vite fait, et c'est plus propre qu'une couture.

Ensuite on continue à tendre et à rentrer jusqu'en bas, et quand c'est bien rentré à l'eau, on passe la gomme, par dessus, ainsi que du savon.

Avec ce travail, la doublure répond au-dessus, et l'on double sans difficulté.

Doublage de la doublure.

On pose la doublure, sur la basque, dans le creux des genoux; puis on bâti un point au milieu, sans rien tirer, mais, plutôt lâche que roide en long; après, on double juste tout le tour, en travers, et en formant la coquille, il n'y a qu'en bas tout-à-fait au bord, qu'il faut la tendre fortement, en travers, en bâtissant; ceci est le point principal, pour que la basque ne casse pas du bas.

De cette manière, on conserve le bombage de la basque, et vous évitez de l'unir, quand la pièce est finie.

Il n'y a donc qu'un coup de carreau à donner sur le rabattement, attendu que les basques sont unies, en pressant les retroussis.

Ainsi, avec ce système de travailler, dans une heure de temps l'habit est uni et délustre, et même mieux fini que si on pressait beaucoup, parce que la basque est déjà habituée au froissement qu'elle

126.
128

doit avoir plus tard.

Comme je l'ai déjà dit; l'uniforme ne doit pas être beaucoup pressé, quand il est fini, parce qu'on écrase tout, et le drap devient lâche.

C'est encor cela que j'ai évité, en faisant la pièce (dans l'unissage.)

Fin de la Grande Basque.

Travail de la Petite Basque.

Qu'il y ait des tours de poches, soubizés ou pattes à trois pointes, cela se fait la même chose; mais sans travail de carreau avant; (les doubler un peu ronds sur crinoline ou toile;) seulement, au lieu de tendre le bas du tour de poche, comme aux grandes basques, pour ne pas faire de couture à la pointe, on laisse glisser le reste de la basque sous les retroussis, (voir le N^o 34.)

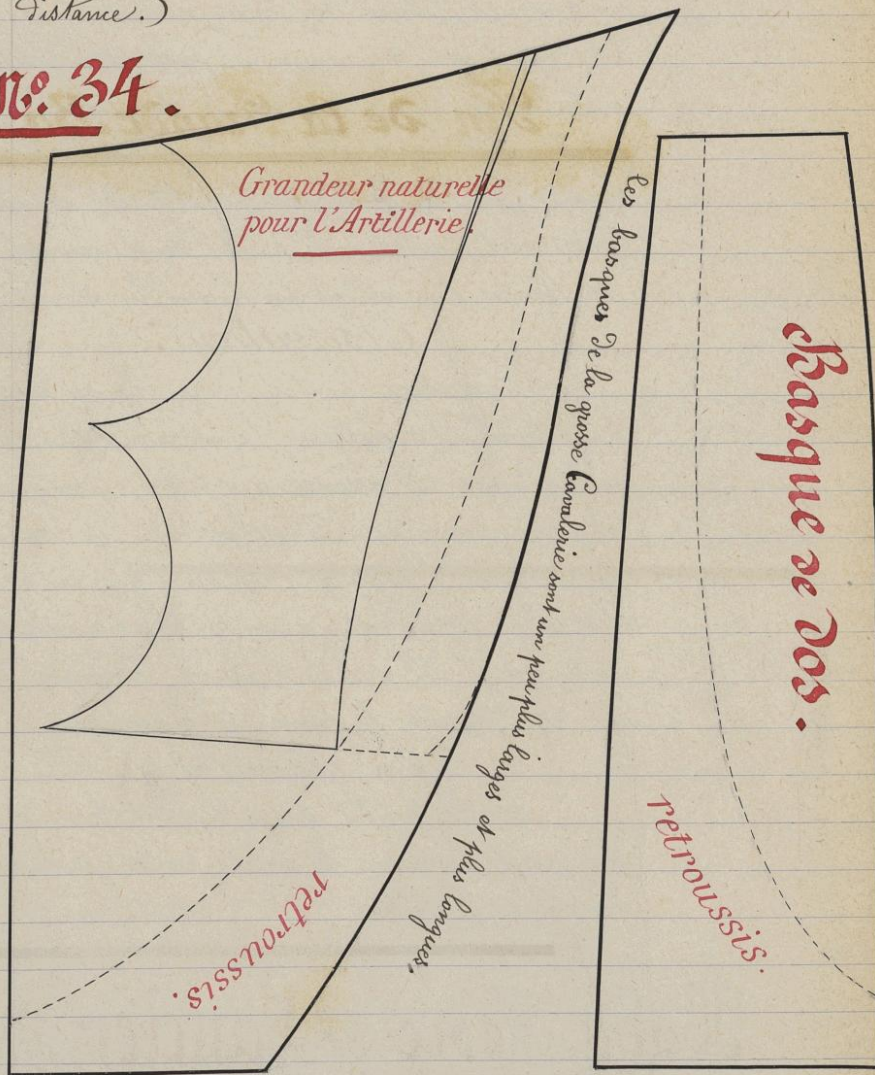
La pose du passepoil du petit tour de poche, se fait de la même manière que pour le grand; (voir le N^o 31; et pour les explications, voir les pages 115 et 116.)

Maintenant, on ne donne le cachet que quand on est prêt à poser les retroussis; on doit serrer les petites basques avec un passement, de chaque côté, seulement, et ne pas en mettre dans le bas, parce que c'est trop épais, cela ne sert à rien, puisqu'on tire le bas de la doublure pour donner le cachet; si, par hasard, ça ne serait pas bien net, on presserait avec un morceau de drap sur le sifon; le travail se fait mieux, ensuite, on pose les retroussis, que l'on presse la même chose; après, les boutons; et l'on pose la ouate de manière que le bombage

soit rempli, pour que cela ne casse pas.

Les poches se font comme celles de poitrine; il faut poser la doublure un peu roide, surtout du bas; (Vacher, que les boutons soient à la même distance.)

Fig. No. 34.



(190) **Faire bien attention aux explications sur le montage des Grandes et petites Basques.**

Quand elles sont faites, on creuse légèrement

128
1907

le haut, avant que de poser le passepoil; on en fait autant au petit côté, et on maintient un peu le passepoil en le posant.

La basque du côté gauche, se monte en premier, tout du long; quand à la basque du côté droit, on commence à faire un petit bout de couture sur le dos, jusqu'à la pointe des tours de poche, (côté droit;) ensuite, on reprend le bout de la basque, et l'on coud sur le petit côté en maintenant légèrement; après, un arrêt, de chaque côté, sur le passepoil du travers, (qui ne doit pas dépasser le retroussis.)

Observation:

L'ouvrier doit prendre la responsabilité sur l'aplomb des basques, (grandes ou petites,) attendu qu'on ne peut pas le préciser au juste, que quand le corsage est fini, parce que le coupeur et l'ouvrier ont fait leur coupe après l'essayage; et qu'il y a eu le tendage; donc, c'est à ce dernier que revient la responsabilité, si elle croise, ou si elle ouvre; à moins, cependant, qu'on ne lui ait pas donné la tenue de l'homme.

En général:

Si les petites basques vont bien à la main, elles iront bien sur le corps, parce qu'il n'y a pas de hanche à emboîter.

Habit-Veste de Lancier (dit Kurka)

Manche et Dos de Lancier.

On fait un passepoil aux manches à la couture du coude, qui doit suivre le dos, jusqu'en bas de la taille; ce passepoil se fait comme un tour de poche, en couture.)

On coupe un parement à pointes; quand il est

passerpoilé; on le pose, puis, quand toutes les mesures sont prises, pour couper le passerpoil, on laisse le bout qui doit faire la fente de manche un peu plus large, pour pouvoir le renverser, parce que ce passerpoil doit être d'un seul morceau, depuis le bas de la manche, jusqu'à la taille.

On le pose, d'abord, sur le dessus de manche pour les finir totalement.

Quand la manche est tout-à-fait finie, on prend le Dos, et l'on coud l'écarrure après le Dessus, de la manche; ensuite, on pose le passerpoil sur le Dos en le maintenant légèrement, afin qu'en le montant avec le petit côté il ne soit pas trop roide; après, on coud un bout du petit côté avec le Dessous de la manche, et l'on fait sa couture de Dos.

Quand au revers, j'en parlerai plus loin.

Basque de Lancier (plissage)

On coupe la toile de basque de la largeur voulue, c'est-à-dire, qu'elle ne dépasse pas la couture du petit côté, ainsi que la longueur, qui est de quinze centimètres, à peu près; puis, on marque le milieu.
(voir le N^o 35.)

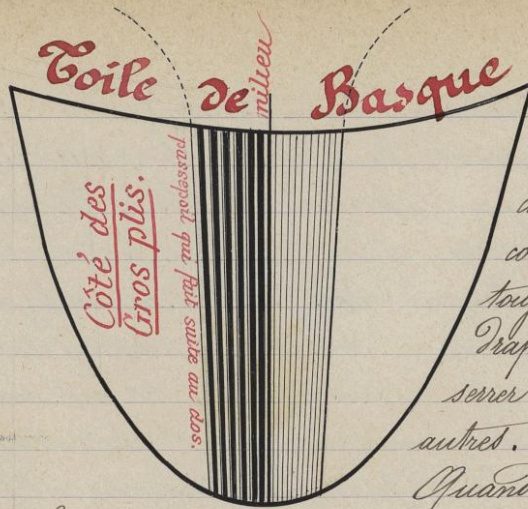
Après, on coupe un morceau de drap de dix-huit à vingt centimètres de largeur, et un peu plus long que la toile, en le battant dessus; on le tient roide, pour faire le premier pli, et l'on continue de même jusqu'au dernier pli.

Il faut que ce soit fait bien d'aplomb, dans le droit-fil du drap, pour que cela ne visse pas.

On fait ordinairement vingt à vingt-quatre plis, selon la largeur du Dos; pour les faire

130
182

Fig.
N^o 35



il suffit de repousser le drap d'une petite couture, et de bien conserver sa ligne droite, toujours en tendant le drap sur la toile, et bien serrer les uns contre les autres.

Quand ils sont finis, on les presse sur un morceau de drap, et on tire en long, afin que ce soit bien net.

Cette manière de faire des petits plis, sont les mieux de tous ceux que j'ai vus. Ce sont les plus beaux et les plus nets. Je dis cela parceque chaque ouvrier a sa manière de les faire.

On les plisse aussi avec le drap seul, comme si l'on piquait des basques de dos, mais serrer les uns contre les autres, et on les presse à part, en les tirant en long et en travers.

Ensuite, on les pose sur la toile en les tendant, et on les coud entre chaque deux ou trois plis, mais ce n'est jamais si net que la manière que j'ai expliquée plus haut.

Dans le temps, quand il n'en fallait qu'une douzaine, c'était beaucoup moins d'ouvrage; on coupait d'abord dix petites bandes de drap, larges comme un passepoil que l'on pliait avec le carreau, et on les posait les uns sur les autres; c'était fait tout de suite.

D'une part ceux-ci valent mieux, parcequ'ils se voient de loin; les autres petits plis sont plus jolis à la main, mais ils ne se voient pas

De loin.

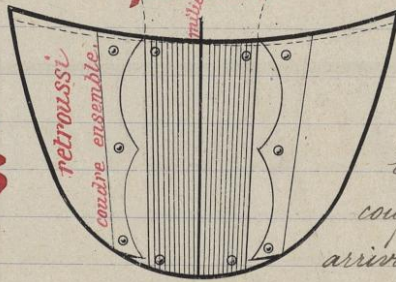
Ceci dit, je continue ma basque.

Les plis faits, on coupe un morceau de drap qui doit couvrir le restant de la toile, (voir le n° 35.) ou l'on fait un passepoil du côté qui doit suivre la couture de dos; après, on le pose le long des plis; puis, on coupe les retroussis et les pattes, qui sont à trois pointes, on les coudre ensemble, (voir le n° 36.) et on les passepoille, en suivant le haut du retroussis.

Le passepoil doit être de la couleur du retroussis (soit jaune ou rouge; etc.)

Basque de Lancier

Fig. N° 36



On coupe le retroussis un peu en rond, du côté de la couture de la patte, pour que cela forme un peu de bombage, et en haut, on le coupe un peu plus court, en arrivant sur le côté, (voir le n° 36.)

pour ne pas y trouver de rata quand on monte la basque.

Il faut aussi, que la pointe du bas des pattes, soit élevée d'un centimètre du bas de la basque, (comme sur le modèle.)

Quand tout est pressé, on pose les retroussis de manière que les pointes soient au bord de la figure du passepoil, (voir le n° 36;) et que ce soit plus large du haut que du bas; (c'est plus gracieux.)

Ensuite on presse sur un morceau de drap, et on lui donne le bombage voulu, mais pas trop cependant, parce que cela casserait. Après, on pose les deux boutons du milieu, ainsi que les quatre du bas, et l'on pose un morceau de drap bleu, pour cacher les attaches des

132
134

boutons du bas, et aussi pour que la doublure ne se voit pas en dessous; puis, on arrête les plis sur cette petite traverse, avec une pique que l'on fait; - on pose la ouate, de manière à remplir le bombage; - dans la doublure on fait une petite poche, en travers, et on pose la doublure un peu raide, en tous sens.

Quand la basque est faite entièrement, on la presse sur le sifan, que l'on met sur ses genoux, on pose un petit coussin sur le sifan, - ensuite, un morceau de drap sur la basque; - on presse tout le tour avec précaution, pas trop fort; et, vivement, on la retourne, pour donner un petit coup sur le rabattement.

Le même pressage pour toutes les petites basques, en général.

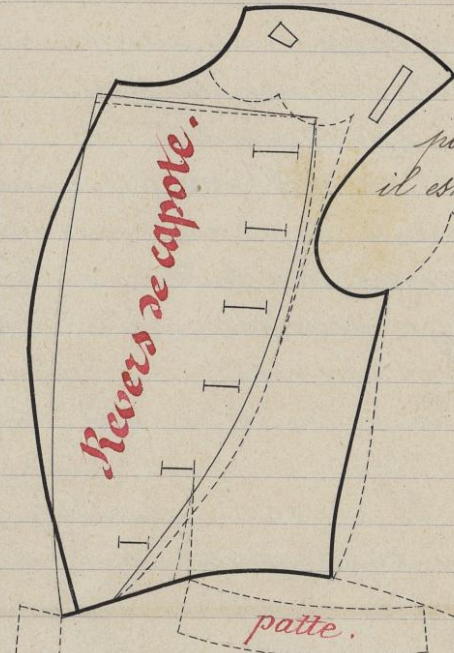
Coupe de Revers.

Je commence par celui de la capotte, qui n'est pas le moins difficile, parce qu'il faut qu'il enveloppe la poitrine.

On le coupe, avant, que de rentrer le devant (c'est-à-dire l'ébaucher), de la manière suivante: (voir le N^o 37.)

On trace d'abord le revers sur le devant; ensuite, on pose le morceau de drap, et l'on frappe dessus, pour le calquer; après on enlève du rond du côté de la couture, de manière qu'il n'y ait presque rien à rentrer, en laissant dépasser d'une couture en haut et en bas, (voir le N^o 37.); de même, laisser un peu plus de rond sur le côté, pour ne rien diminuer dans la largeur voulue; ensuite, on le coupe un peu plus court, en haut, d'un centimètre au moins,

Fig. 16. 37



en mourant, jusqu'à la pointe. (voir le N. 37.)
 qui doit arriver en face le bout du passant; (voir le N. 37.), pour qu'il soit bien quand il est rentré et couturé.

Je place le revers sur le devant pour faire voir au juste, comment il faut qu'il soit coupé (comme cela il est ébauché.)

Avec cette coupe, on obtient un revers presque sans ambu, du côté de la couture; l'autre côté doit être rentré avec modération, en tendant légèrement

le milieu, et en posant la gomme, après le rentrage à l'eau; de cette manière on est sûr de ne pas avoir une poitrine de poulet, quand le devant est rentré selon mon système.

Observations.

Dès que l'on coupera un revers quelconque, aussi rond que le devant, ou bien même que le devant ne soit pas rentré assez, on aura toujours une poitrine trop bombée, sur le devant, et ce sera trop plat de chaque côté.

Ainsi, tout revers qui est couturé après le devant, doit avoir la même coupe qui existe sur le

134
136

modèle N^o 37, pour ne pas y trouver ⁽³⁰⁾ trop de drap.
Puis, quand les devants sont rentrés,
ainsi que les revers, on les règle, pour qu'ils ne
soient ni plus courts, ni plus longs, l'un que l'autre.
Par exemple:

Si ce sont des petits revers, (genre marine, ou un peu plus
large) à ceux-ci il n'y a presque rien à rentrer, attendu
qu'ils n'enveloppent pas toute la poitrine.

Je recommande bien de mettre toujours
les droits fils en biais; mais, les anglaises qui n'ont
que huit à dix centimètres de large, n'ont pas besoin
d'être rentrées.

Il n'y a qu'à laisser un peu de rond,
un demi-centimètre seulement, du côté de la couture,
et la couper à la longueur du devant quand il est
rentré, cela va tout seul, et sans ambrer nulle part.

Les droits-fils, et les doublures des revers,
(dits plastrons;), en général, doivent être rentrés comme
le dessus; ensuite, on pose le droit-fil et le passement
juste, (au revers des capotes seulement) et en pressant le
passement, applatit le bombage s'il y en a de trop.

Quant au passepoil, on le maintient
toujours, pour qu'il soit régulier; ne pas faire
bombier les revers, autant que les devants, quand ils
ne tiennent pas toute la largeur de la poitrine.

Tout revers cousu après le devant, doit
être monté plutôt lâche que roide, pour que l'ambré
du devant ne revienne pas; et, qu'en aucun cas, il ne
faut jamais resserrer le devant quand il est rentré; au
contraire, puisque chaque fois que l'on presse, cela a
une tendance à ressortir, alors il faut lui laisser cette
latitude.

D'après les épreuves que j'ai faites, j'ai

trouvei qu'il fallait rentrer toujours plus qu'il ne le faut, parce qu'à force de presser, pour le passément, pour le droit-fil, et pour les boutonnières, le rond que l'on désire au devant, a bien le temps de revenir.

C'est pour cela que je fais toujours rentrer plus qu'il ne le faut, car il vaut mieux tendre après, que de serrer; tout ce qui est serré, après le rentrage, revient toujours, je le répète.

Quand la couture est pressée, on glace d'abord le droit-fil du revers, après la couture (du côté du devant,) (laisser le point lâche.)

Puis quand le devant est double, (de la manière que je l'ai expliqué,) on glace la garniture, que l'on doit bien échelonner, pour que l'épaisseur disparaisse après la couture, on la glace sur la percaline, et l'on fait deux ou trois points, du haut en bas; de cette manière, il n'y a pas de point du glacage qui marque.

Je recommande de presser le devant de la capotte, sur ses genoux, pour que le bombage ne se refoule pas sur le revers, mais le revers se presse sur les planches, parce qu'il n'y a pas de garniture.

Il y a aussi une autre manière de glacer le devant. On prend la couture du côté du revers, en tirant par en haut, et on la tire un peu par en bas, pour conserver l'aplomb du devant, sans cela, une fois pressé, ce serait trop lâche, surtout, s'il y a de la ouate.

Ensuite on marie le droit-fil du revers, en le battissant sur la garniture, de manière, qu'il joigne bien, le long de la couture du revers.

Ceci fait, on bâti un point par dessus

136
138

avec de la soie, en prenant la garniture, pour que le droit-fil soit bien filé au bord de la couture, et qu'il ne se dérange pas.

Je dis, avec de la soie, parce que l'on presse sur ce bâti, qui doit rester tant que le devant n'est pas fini, c'est pour qu'il ne marque pas trop; ensuite, on passe deux ou trois points, sur la garniture, du haut en bas, du côté du revers, comme je le dis plus haut, afin que cela ne quitte pas trop court, et pour que le devant ne casse pas; quand la doublure est rentrée, on doit la poser juste en tout sens.

Je recommande bien de ne pas presser à fond, quand il y a de la ouate, mettre un coussin (1)

(1) sur le sifon et un morceau de drap sur le devant.

Si gardez-vous bien de ne pas presser en dessous; du reste, avec mon système, il ne doit pas y avoir trop de garniture, tout en étant doublé roide, parce que tout cela est préparé, et fait pour s'emboîter l'un dans l'autre, il n'y a donc que les rabats à aplatisir.

Jupe de Capotte avec Patte de Côté.

La jupe doit être creusée sur le devant, pour emboîter le bas du revers, (voir le N^o 38) comme aux tenniques

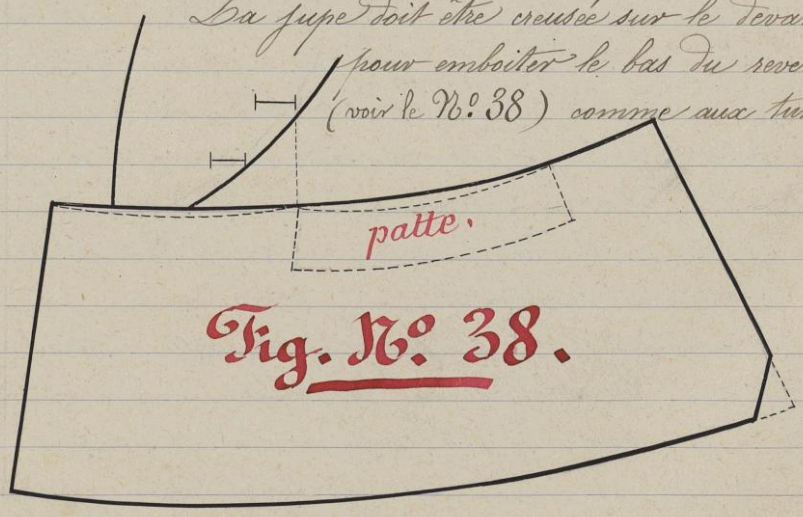


Fig. N^o 38.

croisées⁽¹³⁹⁾, mais ce n'est plus pour la même cause, parce que les jupes de capottes sont rarement coupées plates, et ne doivent pas être creusées si loin.

On coupe les pattes, dessus la jupe, de manière que les côtés suivent le devant, et le derrière, et en les creusant un peu plus que les jupes, (voir le N.º 38.)

On les double d'abord juste, ensuite on coupe le bas de la doublure plus qu'il ne le faut, et en rabattant on la ramène avec le pouce, surtout à l'endroit des pointes; puis, quand c'est pressé, on bâte au milieu, ou l'on repousse le dessus, pour que la doublure soit encore plus raide, afin, que quand la jupe est montée et glacée, que la patte ne relève pas quand c'est fini.

Car il faut toujours prévoir contre l'effet du débatissage, du pressage et du tiraillement de la pièce sur le client, sans cela, pas de précision.

La Fente d'Épée; doit être faite en dessous de la patte, à deux ou trois centimètres de la distance du haut de la jupe, avec un droit-fil tout du long, et passepoilé de chaque côté, qui sert de garniture; un arrêt à chaque bout.

Où bien si c'est la manière de la maison, de la faire dans la couture, on fait ses crans, on pose un passement, et quand c'est rempli, on met un morceau de trap ou de cuir, pour garniture; de cette manière on a une fente d'épée bien solide.

Après, on pose les pattes, de manière qu'elles soient bien au milieu des hanches, c'est-à-dire, que, sur le devant, elles ne doivent pas dépasser le troisième bouton, (voir le N.º 37.) et sur le derrière, de cinq, six ou sept

138
140

centimètres du plis, selon la grosseur de l'homme; on
(140) arrête la patte au milieu, tout du long, rien qu'en
prenant la doublure avec la jupe.

La patte étant creusée, un peu plus, on est
sur qu'elle ne brèvera pas, sur la jupe; car tout est prévu
pour cela.

Coupe de Revers d'habit (dit Plastron) et de sa confection.

Observations On ne doit jamais couper un revers d'habit les
devants à plat, ou bien les couper de la même manière
que les revers de capotte, quand on est forcé de le faire
faire d'avance, en les coupant d'un centimètre plus court,
sans compter la pointe du bas; mais quand les devants
sont faits, on trace d'abord le revers dessus le côté des
boutonnieres, on lui donne la forme qu'il doit avoir étant
fini.

Puis, on pose le morceau de drap dessus, en ayant soin
de le mettre bien d'aplomb, de manière qu'en frappant dessus,
pour le calquer, l'ambu qu'il doit avoir, soit bien placé de
chaque côté.

Ensuite, on le coupe, mais pas tout-à-fait juste, à
la craie, en cas qu'il y ait des endroits de dérangés, en le
laissant un peu plus haut sur le devant de l'encolure, pour
le rentrage, et en bas un peu plus de pointe, pour que le
devant, ne dépasse pas en dessous. (et l'on verrait le dessous dit chamfrain)

Ceci fini: On le remet sur le devant pour le
pour le régler juste, et on le recoupe dans les endroits
ou on a manqué; le voilà ébauché; (laisser pour la couture
sur le devant, et ne pas couper les pointes, avant qu'il ne soit rentré)

On coupe la doublure de drap, de suite, et après, la

percaline qui doit être en biais, ou ce qui sert de droit-fil.

(141) Maintenant faites bien attention aux explications, parce qu'elles sont précises; c'est le moyen le plus sûr et le plus juste.

Rentrage du revers.

Je rentre d'abord sur le côté, en premier, en fondant légèrement au milieu, quand c'est rentré à l'eau, de suite, on passe la gomme et le savon par-dessus, (il ne faut pas forcer le bombage au milieu.)

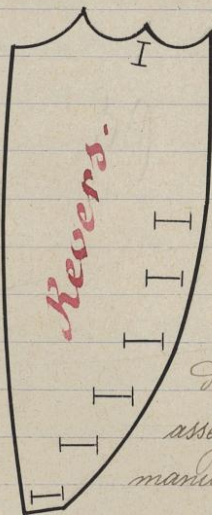
Le côté du revers étant rentré, vite on prend du même coup de fer, le côté de la couture, mais, on le rentre beaucoup moins, puisqu'il est coupé sur le devant, qui est rentré, presque droit; car s'il était coupé trop rond, cela ferait mauvais effet sur le devant.

Dans mon travail, je rentre toujours tout un côté de suite, pour que rien n'ait le temps de traverser le drap, ni de se déformer, quoique je ne mouille pas beaucoup, mais c'est plus vite fait, et mieux pressé.

Le revers doit être rentré avant que de couper les pointes; on le pose sur le devant, pour voir s'il est trop rentré ou pas assez, alors on le règle sérieusement, de la manière suivante.

On fait bien attention, en haut de l'encolure si la pointe du côté du collet arrivera juste sur la couture étant assemblés, parce qu'il ne faut pas qu'il monte dessus le collet; (le creux des pointes est de Tenue

Fig.
No 39.



140
142 f

centimètres moins le quart.)

(142) La pointe du côté du col, doit être coupée de manière à ce qu'elle n'arrive pas à la couture, parce que le passepoil la ramène toujours assez, et sur le devant, on coupe juste, à la couture; comme le revers est tendu sur le devant, il faut prévoir à ce que cela ne descende pas plus bas que la couture, étant sur l'homme, surtout, quand ce n'est pas arrêté en haut.

On coupe le bas plus court, d'un centimètre, que les devants, (parce que les devants se brisent toujours) sans compter la pointe, (ou la pente) que l'on doit laisser, pour que le devant ne dépasse pas en dessous (voir l'exemple) (la pointe de côté doit arriver juste au bout du passant.) (voir le N^o 37 de la capote)

Quant à la largeur ou à la forme, cela dépend du corps à qui il appartient.

On doit rentrer la doublure et le droit-fil comme le dessus; ensuite on fait la couture du droit-fil, que l'on glace avec celle du dessus en laissant le point un peu lâche; après, on le bâti tout le tour, juste, puis, on fait le passepoil, en le maintenant un peu, surtout le côté gauche, parce qu'on le fait en montant, car il vaut mieux qu'il soit un peu roide, parce qu'on peut le tendre; le passepoil fait, on rabat le droit-fil dessus; (ne pas serrer le point.)

Avant de le presser, on pose le revers dessus les devants, pour voir s'il faut le tendre ou effacer un peu le bombage; avec ce système, on est sûr de ce que l'on fait, et l'on finit son revers tranquillement.

Après, on marque les six boutonnières de côté, au genre de la maison, pour qui l'on travaille; ordinairement, on fait la première boutonnière à la distance de quatorze ou quinze centimètres de la

pointe, et, pour l'artillerie la distance est de dix-huit centimètres; et une boutonnière à la pointe du milieu.

(143) On doit presser les boutonnières jusqu'au lustre; (c'est-à-dire à sec) comme celles des devants; on pose la suate au milieu comme il est convenu; seulement, tâchez qu'elle vienne jusqu'aux boutonnières pour la surjoûter avec, afin que ce soit plus net et plus facile à presser.

On pose une agraffe, ou des brides, à chaque pointe, si le plastron se retourne, autrement on n'en met qu'une au côté droit, et une à un ou deux centimètres de distance de la couture du milieu, en haut au bord du passepoil, pour qu'il ne descende pas plus bas que la couture du collet (arrêter les pointes du côté gauche)

La doublure étant rentrée comme le dessus, il ne faut pas qu'il y ait d'ambu en quelque endroit que ce soit; et doubler juste partout, on passe d'abord, un point au milieu, et l'on suit tout le tour; après, on en passe un, derrière les boutonnières, pour que cela ne glisse pas, et on la rabat à la distance d'un passepoil; faire un petit trou, à la pointe de la doublure, pour faire ressortir l'agraffe.

En unissant le revers, il vaut mieux avoir à le tendre qu'à le rentrer, de cette manière, on est sûr qu'il n'y aura pas de rasta, et qu'il ira bien.

Ensuite, on fixe le revers, quand le corsage est fini.

Et l'on boutonne d'abord les devants.

Pour bien fixer un revers, on bat le haut près de l'encolure; ensuite, le bas, qui est coupé un

142
144

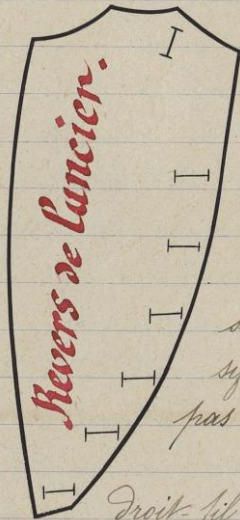
peu en pointe, dont elle doit dépasser le devant.

Après, on met une aiguille à chaque pointe qui touchent le passant, et que le côté à l'endroit de l'emmanchure, soit tenu roide du premier bouton à la pointe, afin que quand c'est sur l'homme, cela ne baille pas.

Quant au revers de couleur, c'est-à-dire, le rouge, le blanc, le jaune et l'orange, il ne faut pas mouiller du tout, pour les travailler, parce qu'il reste toujours quelques petites taches de nuances, et presser avec un carreau qui a perdu sa première chaleur; on les presse en les mettant l'un sur l'autre, comme cela les deux côtés se trouvent pressés ensemble, sans que l'endroit du drap soit sur le sifon; - de cette manière, on est sûr de ne pas avoir de tache d'outout.

Fig. N^o

40



A ceux-ci, plastrons de couleur comme droit-fil, on met de la petite toile plate, elle est préférable à toute autre étoffe, parce qu'elle n'est pas si dure, et il ne se forme jamais de plis marquants, par dessus; attendu qu'elle se rentre mieux; tandis que la percaline est bien plus susceptible à se plisser quoiqu'étant en biais.

Revers en Velours.

On doit couper le velours en biais parce qu'on ne peut pas le rentrer au carreau.

Etant coupé de cette manière on tend le milieu à la vapeur avant que de mettre la percaline

qui est coupée de même; on fait la coquette, les points les uns dans les autres pour que cela ne fronce pas et la percaline doit être rentrée comme si c'était pour mettre avec du drap; - On pose juste et surjeter tout le tour en serrant un peu le point, le passepoil un peu maintenu comme toujours et laisser ressortir un peu le velours de la couture pour qu'il ne s'effile pas en cousant le passepoil (pour tout passepoil sur velours;).

On presse les passepoils sur velours rien qu'à la chaleur du fer en frappant doucement bien droit avec une bourse molle (ne pas serrer le velours entre ses doigts.)

Nota: - Je ne parlerai pas des coutures rentrées ni des reprises attendu que c'est un travail que l'on apprend étant en apprentissage et que l'on continue à faire de son mieux.

Ouvrage exceptionnel.

Sur les habits avec écusson, où il y a un tour de poche; comme, par exemple, aux généraux, habits de marine et de médecin, (etc)

Il arrive quelquefois, qu'après l'essayage avec l'écusson, on creuse le petit côté, ou on relève la basque jusque dans les broderies; et pour refaire le pas sepoil, c'est très-difficile.

Il y a un moyen qui est bien simple, pour le refaire, mais il n'est pas facile à expliquer, pour qu'on le comprenne, tout d'abord.

Voici ce que c'est:

Cela se fait pardessus; on passe d'abord le

144
146

neut du fil, en dessous, dans la couture; après, on prend le passepoil, et le drap de l'autre côté, comme si l'on rentrerait une couture, seulement, au lieu de poser son aiguille dans le drap, à côté de la soie, on prend le passepoil, de suite, avec un côté de drap, soit de la basque, ou du petit côté, et l'on revient de même en reprenant le passepoil, et l'autre côté du drap; en serrant ^{bien} le point; et cela, jusqu'à ce que l'on puisse le reprendre en couture.

Enfin, figurez-vous faire un rabat, après le passepoil, sur lequel on ne fait qu'un point à la fois de chaque côté, pour pouvoir le serrer, afin que le passepoil soit aussi bien fait, que s'il y avait une couture; et, si c'était fait comme une couture rentrée, le passepoil ne se verrait plus.

Mais avec mon système, ce poignard est très rare, parce que de la manière que je tends le haut des basques ainsi que les petits côtés, en long et en travers; rentrer le dos au milieu. (etc)

Comme je l'ai expliqué plus haut, (page 69 figure 17) ceci se comprend; le drap est tellement tendu, que le brodeur ne peut plus le tendre davantage sur son métier; c'est la broderie qui fait gonfler le drap, surtout sur les devants.

Avec mon travail, on a tout le tour de l'écusson bien net, et cela prend bien à la taille.

Presser les broderies, toujours, sur un coussin bien mou et épais.

Manière de reporter un Écusson.

On le coupe d'après le vieil habit, d'un ou deux

centimètres plus large que la broderie; puis, quand le dos et les petits côtés, ainsi que les basques de l'habit neuf, sont assemblés, on trace un rond, en proportion de l'écusson, mais, plus petit pour pouvoir fixer les coutures en les bâtissant sur l'écusson; alors, quand c'est bien bâti, en dehors de la broderie, c'est-à-dire sur la rélarge que l'on a laissée à l'écusson, (ceci est long à faire, il faut une journée).

Comme, au bord de la broderie il y a des endroits qui sont plus rides ou plus pointus les uns que les autres, il faut découper le dos et les petits côtés ainsi que les basques, de manière à ce que cela rentre dans toutes les pointes, coins et recoins, jusqu'à ce que cela se perde dans la broderie.

Enfin, que ce soit bien déchiqueté, d'aplomb, avec soin, et cousu en allant dessus et dessous, le plus près possible de la broderie, pour que le point ne se voit pas, et afin que ce soit bien incrusté.

En faisant ce travail, qui est de patience, je dirai même de talent étant faits de cette manière, on ne dirai jamais qu'il y a un écusson reporté; on paye cet ouvrage douze francs, et cela les vaut bien.

Maintenant, pour les clients ou les patrons qui ne veulent pas payer si cher, on n'a qu'à rabattre l'écusson lui-même sur l'habit, on le découpe le plus près possible de la broderie; et il y a beaucoup moins d'attention à faire, et de précaution à prendre; mais, ce travail, quoique difficile encore, vaut de cinq à six francs.

Confection des Poches de poitrine dessus et dessous.

On les pose de plusieurs manières:
1^o — Poche extérieure passepoilée avec patte en tiroir.

On marque d'abord la largeur de la poche, puis on met des droits fils, ensuite on fait les passepoils et les arrêts, ou pour mieux dire, c'est une grande boutonnière en drap que l'on presse; — Ceci fait, ainsi que les pattes, on les pose en dessous du passepoil du haut, de manière à ce qu'elles sentent en dedans, c'est-à-dire que l'on doit faire la fonte d'un demi-centimètre plus large que la patte — Pour les arrêts, je recommande bien que la patte soit posée plutôt lâche que roide sur le devant, afin que celui-ci ne fronce pas.

Ensuite on pose la poche dessous le passepoil qui sert de garniture du bas; puis, quand la garniture de l'autre côté de la poche est posée, on la replie en haut. dessous la patte en y passant un point proprement et l'on coud sa poche autour; — On presse alors le tout ensemble en ayant soin de conserver le bombage au milieu du devant.

2^o — Poche à patte fixée sur l'étoffe

Dont l'ouverture est en haut, que ce soit bordé ou piqué, peu importe le genre de la pièce.

On commence par couper les pattes et les fontes de poches ensuite on borde ou on pique les pattes, on les coudre, puis, après, on les presse; ensuite on rabat la percaline sur la patte et sur la garniture en dessous; on fait les arrêts et l'on coud la poche que l'on presse de nouveau avant que de doubler le devant, en ayant toujours soin de bien conserver le bombage au milieu.

149
~~147~~
3°—

Poche d'intérieur.

On trace d'abord la fente sur une garniture de drap de la largeur de six centimètres de haut, ensuite on marque le milieu de la garniture à l'envers et à l'endroit, pour pouvoir bâtir la poche dessus et faire la piqure après que la garniture de l'autre côté est posée; on la replie sous la garniture ou on fait l'autre piqure, puis on fait les arrêts ainsi que les coutures de la poche; ceci fait, on trace la fente de la poche sur la doublure du vêtement, de manière à ce qu'elle incline sur le devant de 0.05 cent^{mètres} de biais; ensuite on le rabat autour de la piqure.

4°— Poche simple des grandes pièces.

Ces poches se posent dans les plis. — On double d'abord la doublure sur la basque de dos, ensuite, on rabat la première moitié de poche, et l'on pose un passément sur l'autre moitié pour la solidité; puis, après on double le restant de la jupe, ou la doublure de basque sur la poche que l'on pique proprement et bien arrêtée du haut en ayant soin que les petits côtés ne tirent pas.

5°— Autre Poche simple.

On pose d'abord la garniture sur la poche, ensuite on la coudure sur la doublure du vêtement, puis on met l'autre côté de poche en couture et replié en dedans pour faire la piqure derrière la couture; celle-ci est dessus et fait l'ouverture, ensuite, on fait les arrêts et la couture de poche.

Poche de Basque d'habit d'uniforme.

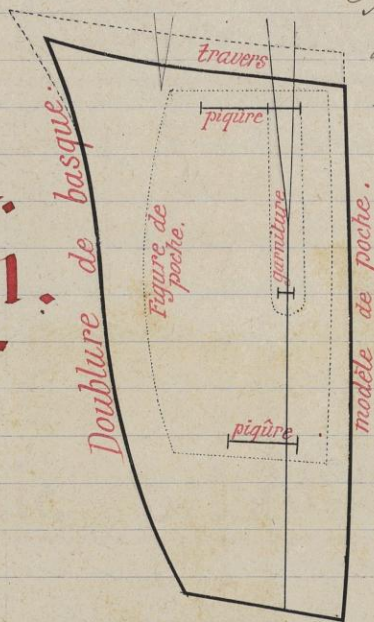
Cette poche se fait de la manière suivante pour qu'elle ait son aplomb au milieu de la basque.

D'abord, on marque la fente à 7 ou 8 centimètres du bord, du côté de la basque de dos, afin qu'elle ne se trouve pas sur la couture du dessus, et de 4 centimètres du haut, sans compter la traverse, puis, on coupe la fente de 20 centimètres de long en y faisant un sillon dans le haut, et l'on pose un droit fil à cheval, en bas, qui est pris dans la couture de la poche.

Puis on coupe les poches de même, à cheval sur la fente, en la laissant dépasser de 4 à 5 centimètres du côté de la basque de dos; = Les poches étant sur la doublure de basque, on pique (avec une aiguille ou une pointe de ciseaux) la poche sur la fente pour que la poche et la garniture se trouvent bien en face l'ouverture, et le tout, bien d'aplomb (Voir la figure N° 41)

Ensuite on procède à la confection. D'abord, on fait la couture de la poche; ensuite, on la rentre en dedans et on fait la piqure; puis, du même coup on pique la garniture de poche qui doit se trouver en face l'ouverture; Ceci fait, on met la poche en place et l'on surjette l'ouverture en traversant la poche, puis on fait une piqure en haut en travers, juste en face l'arrêt de la

Fig.
N° 41.



poche, de la longueur de 7 à 8 centimètres, à
 seule fin que cela ne gêne en rien le rentrage et
 le boudage du haut de la doublure; ensuite, on
 coud la poche et l'on fait une petite figure en
 bas, de 5 centimètres; alors, on presse le tout
 ensemble, c'est-à-dire, que l'on rentre la doublure
 de basque et la poche en même temps (voir pour
 le Rentrage de la doublure de basque, page N^o 111)
 (et la figure H1)

Explication et Abrégé du Travail sur le Tressage pour le Dolman et la Pelisse ou Spencer.

Quand j'ai commencé mon Enseignement
 professionnel (1868), ne sachant pas encore faire le
 tressage, je n'ai donc pu, dans ce temps, m'en occuper
 en toute connaissance, et n'ai dû démontrer que tout
 ce que je connaissais à fonds afin d'être bien certain
 que l'ouvrage en serait d'une utilité beaucoup plus
 pratique.

Est en effet, à cet époque, je ne pensai guère
 faire des Dolmans tressés ainsi que des pelisses quinze
 années plus tard; ainsi vais-je profiter de l'occasion
 qui m'est offerte de compléter à ce sujet, mon Enseignement
 professionnel, en démontrant d'une manière quelque peu
 abrégée, et le mieux possible, la manière de s'y prendre
 afin d'arriver au tressage des pièces (en ce moment, nous ne nous

150
152

occupons que du tressage), et, en passant, je m'étonne même que quelques spécialistes ouvriers n'aient pas encore traité à fond, ce genre de travail, mais, en réfléchissant bien, je pense que, pour mettre cette étude à exécution, il faut être non seulement homme de progrès, mais encore, partisan des cours professionnels.

Il est évident que, quand même, il est nécessaire de savoir toujours faire une pièce, avant tout; car par le fait, ce tressage n'est qu'un ornement à poser sur cette pièce, et encore, cela est moins vétilleux à faire que des passepoils aux habits et frac; soit, tours-de-poches, plastrons (dit revers d'habit), voir même les habits vestes à revers ou boutonnant droit; basques à tours-de-poches et à soubise et autres passepoils; pattes à pointes aux manches, qui sont plus visibles et plus difficiles à poser, attendu que tout est de couleur tranchante et que rien ne cache le travail de l'ouvrier, qui consiste en coup de fer, rentrage, doublage et montage; en un mot, sur ces pièces sans tressages, le savoir-faire et le cachet donnés par l'ouvrier ressortent au premier coup d'œil, car il n'y a rien qui flatte de nulle part, et, du reste, pour les personnes qui sont obligées de porter ces habits, c'est aussi plus gracieux et plus élégant que tous ces brandebourgs, qui les font ressembler à des comédiens de théâtre ou de cirque; sauf cependant, le spencer, à qui l'on peut donner un certain cachet de coquetterie; mais, ce costume ne sied pas surtout, à mon avis, aux Français, qui, en général sont souples et dégagés, et rien ne leur va mieux et n'est plus beau qu'un habit-frac ou habit à plastron; une tunique droite ou croisée, voir même une capotte, comme petite tenue, ou enfin une pièce unie avec épaulettes en broderies.

Je conclus donc de tout ceci en exprimant ma

pensée à ce sujet, et dirai que nous devrions laisser les brandebourgs aux autres nations, (sauf les nœuds hongrois ou le trèfle pour la manche) car ce qui va à une nation va difficilement à l'autre (puisque les allures ne sont plus les mêmes).

Observer toujours bien mon tendage et rentrage de devants, et ne pas se servir de la presse pour le serrer, pas plus que le passivement.

Observation —

(Voir pour le rentrage des devants (page 52) Pose du passivement.

Ceci dit, je commencerai donc la description sur les Dolman et Pelisse pour le tressage, sur lequel je crois ne pas vous entretenir longtemps, car, une fois que l'on fait tourner un coin ou un nœud quelconque, et aussi, faire un pique avec un modèle, le reste viendra tout seul, pour l'ouvrier qui a un peu de patience, de goût et de prévoyance technique professionnelle.

Explications sur le Tressage des Dolmans ou Pelisses.




Le Tressage ne se fait que d'après des modèles exécutés par des Dessinateurs; cela est semblable au Dessin, et ne peut se faire qu'en copiant (pour nous, ouvriers couseurs, nous n'inventons rien dans cette partie du travail, et il en est de même pour la chamarrure). Et cela durera tant qu'il n'y aura pas de cours professionnels, et de professeur de Dessin dans chaque métier ou industrie.

Seulement, sans savoir dessiner, nous devons tâcher d'avoir assez de goût professionnel pour pouvoir saisir des modèles qui aient du cachet, ou alors de leur en donner

159
154 f

nous-mêmes et selon notre savoir-faire.

Véritable Nœud hongrois pour la manche .

Pour le grade de Sous-Lieutenant qui ne comporte qu'un rang (une) soutache, il n'est pas difficile de faire le travail du passé, parce qu'il n'y a qu'un passé et que l'on ne peut en faire 2 qui se suivent, ou pour mieux dire, qui soient semblables, soit dessus, comme ceci:  ou dessous, comme cela:  attendu que le cachet artistique, dans ce genre de travail, exige qu'il y ait un passé dessous et un passé dessus comme ceci: 

Pour les Dessins, proprement dits, et de tous grades, on peut se les procurer à la Librairie Militaire, ou l'on trouvera les Nœuds hongrois, depuis les Dessins pour le grade de sous Lieutenant, jusqu'au grade de Colonel ou Général. Tous les autres Dessins de Dressages militaires sont en volume.

De sorte qu'avec tous ces modèles, vous n'avez qu'à suivre attentivement de l'œil pour pouvoir les reproduire, mais en ne perdant jamais de vue qu'il faut leur donner du cachet quel que soit le dessin qu'ils représentent.

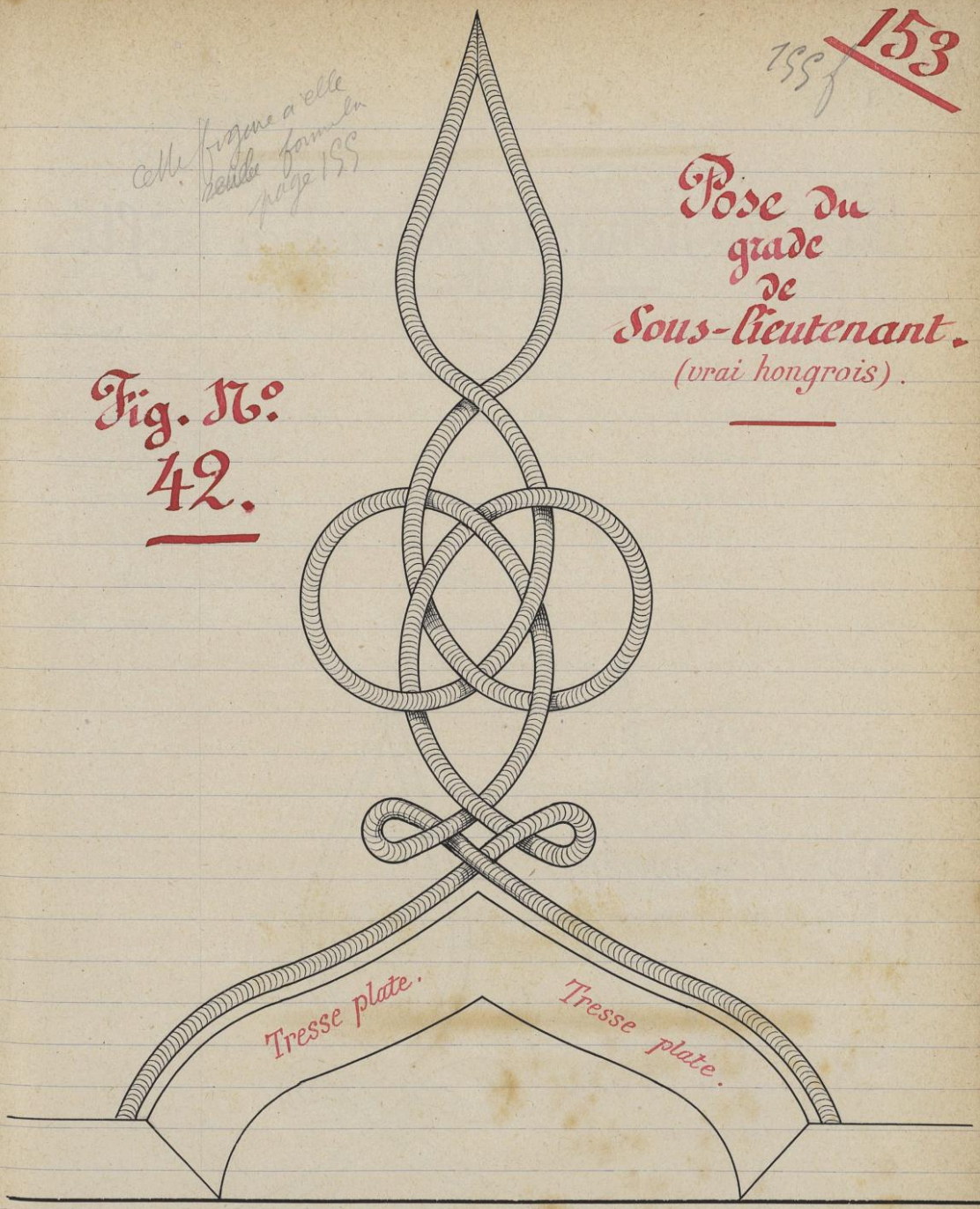
Est puis, aujourd'hui, il est plus facile de se procurer des modèles qu'autrefois, car, il y a 30 ans, ces nœuds commençaient à être l'ordonnance sur les cabans.

Déjà, à cette époque, j'ai donc dû commencer, et toujours en leur donnant un genre et du cachet le plus

celle figure a elle
seule formule
page 155

Pose du
grade
de
Sous-lieutenant.
(vrai hongrois).

Fig. N^o.
42.



possible; et cela coûtait beaucoup de temps pour arranger
 ces grades en largeur et en longueur de manière d'arriver
 à avoir un dessin le plus gracieux qu'il était possible de
 le faire; mais, aujourd'hui tous ou presque tous les ouvriers
 sont à peu près au courant de l'écrit du dessin et cela suffit
 pour ces sortes de tressages, et pour en faire et comprendre

154
156

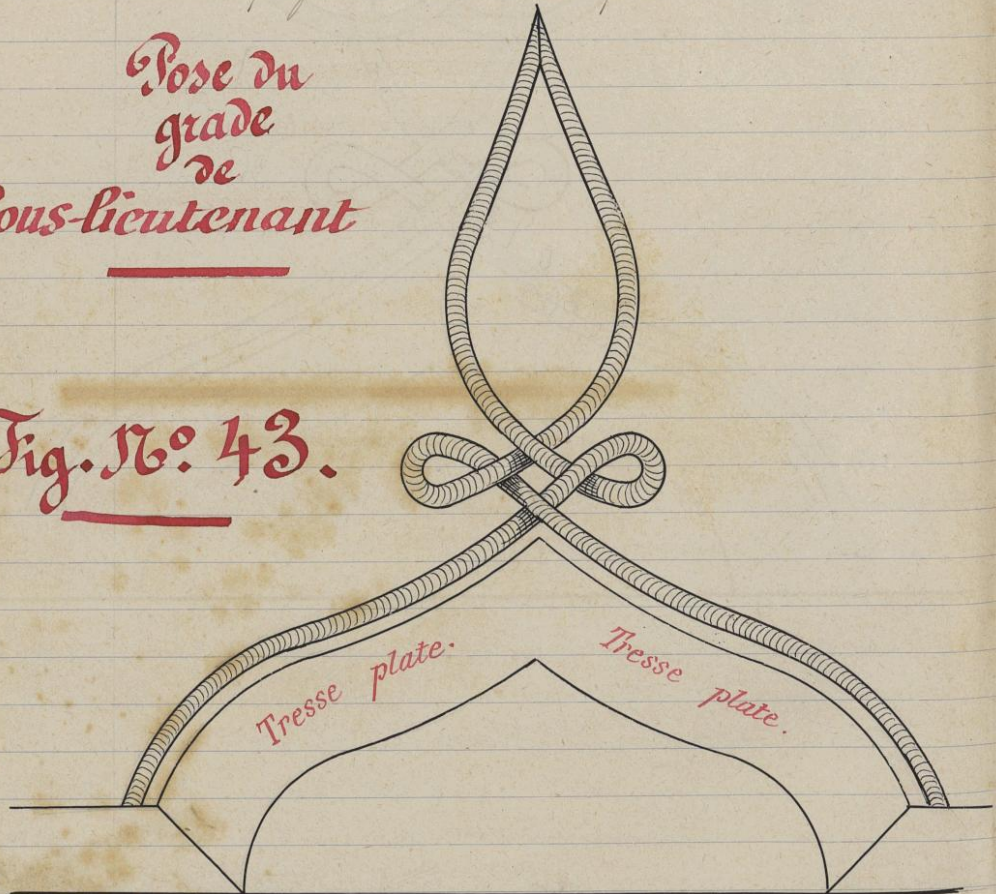
le passé. Il faut toujours que la Tresse ne soit
posée ni roide ni lâche.

Nœud hongrois diminué en trèfle.

Ces Nœuds, plus modernes, sont bien plus faciles à
faire que le véritable nœud hongrois, car il ne comprend
que la partie du quadrille du bas du grade à passer,
surmontée immédiatement du haut; = la partie du
milieu s'y trouve donc complètement annulée, et, comme ⁽¹⁵⁸⁾ c'est
justement cette partie dans le véritable nœud hongrois qui
demande le plus d'attention au point de vue du passé, on n'eura
donc, pour ce nœud simplifié et diminué en trèfle, qu'à y donner
le cachet qui fait la beauté de ce simple ornement.

Pose du
grade
de
Sous-lieutenant

Fig. N^o 43.



157 / 155

Tresse ronde pour Tressage des devants.

Il y a différents genres de tressages, mais, aidé d'un modèle, il suffira d'un petit apprentissage de 2 heures pour savoir tourner la tresse, soit à gauche ou à droite, en trouvant le joint de la rainure du galon; = pour le rond du tourniquet que l'on a à faire, on y arrive en suivant la rainure jusqu'à ce que le galon soit à plat, en passant dessus et dessous; exemple: une vis à poser ou à ôter dans plus ou moins de tours et de détours.

Il faut toujours coudre lâche ces tourniquets de brandebourgs; le degré de lâche se sent à la grosseur de la tresse qui est plus ou moins épaisse; et cela, pour que le rentrage et le fondage du devant que l'on a fait, ne soit pas aplati par ce travail supplémentaire de tressage.

Ensuite, quand ce message est posé; il faut le presser sur un coussin de ouate très épais, à seule fin que la tresse rentre dedans, et que le drap sur lequel elle est posée, ne fasse pas de faux plis; et que le rentrage du milieu soit toujours bien maintenu.

Tressage plat.

Il y a dans le galonnage plat, des difficultés imprévues qui arrivent en le posant, parce qu'il est bien entendu que toutes les tresses ne sont pas bonnes à travailler, surtout pour faire tourner, ou, pour mieux dire, faire des ronds ou tourniquets.

En général, il faut se méfier du galon dur et serré car ce galon ne se prête ni ne se rentre, qu'il soit en or ou

156
158f

argent, soie ou laine et coton, cela arrive fréquemment si le tissu est en lézard.

Quant à la tresse plate à tissus de bordure, c'est-à-dire braisée ou entrelacée, cette tresse se travaille très bien, mais la tresse plate dure et acérée demande que l'on ne tende pas du tout le drap ni toute autre étoffe.

Pour qu'il y ait le moins de plis possible, en cousant cette tresse on doit serrer continuellement son point en posant dans les fronces, car le contraire se produirait si le drap était tendu, et ferait des culs-de-poule, ou gonflements qui seraient affreux, tandis que, si le galon seul fait des fronces, cela ne pourra en être que plus gracieux, surtout quand ce travail est fait avec goût et régularité; d'autant plus que pour en arriver à ce meilleur résultat, il suffit, comme je le dis plus haut, de bien serrer son point à chaque fronce, si c'est du galon dur que l'on a à travailler; Il faut aussi mettre ces points de côté pour qu'ils ne se voient pas et coulent mieux, et même faire deux points de la distance de deux ou trois millimètres afin d'obtenir la régularité, comme pour les galons ondulés.

Quant aux pointes, soient-elles petites ou grandes, elles se font de la manière suivante:

Pose des Liques et Galon pointu pour les Manches.

Partant d'un premier principe, et afin qu'une pointe soit bien faite avec le galon plat, il faut d'abord la tirer à l'équerre, afin que cela suive la ligne droite tracée (et, en pliant le galon en deux pour tracer sa couture dans la même direction que la ligne droite) pour atteindre la pointe voulue et suivre le rond graduellement.

selon la longueur d'un coin ou d'une pique où il est placé, soit pour l'infanterie ou pour la cavalerie; il faut faire les petites coutures en creux pour obtenir la pointe voulue, soit pour le devant, pour la manche, pour le dos ou pour les basquines, mais, pour les liées, surtout.

En général, tous les galons ronds, carrés ou plats doivent se poser juste, plutôt que lâche ou roide, mais il est préférable qu'ils soient posés lâches parce que le drap ne grignera pas quand la pièce sera finie, car, autrement, le travail du fer que l'on a fait dans la pièce serait retenu et, par conséquent ferait très vilain effet.

Galon ondulé.

Que ce galon soit en argent ou en laine, la pose en est très facile, il suffit d'un modèle, soit d'un Volman d'état-major ou de général ou même d'habit de liée; s'il s'y trouve un pique ou quelque autre dessin.

Ancien Hussard.



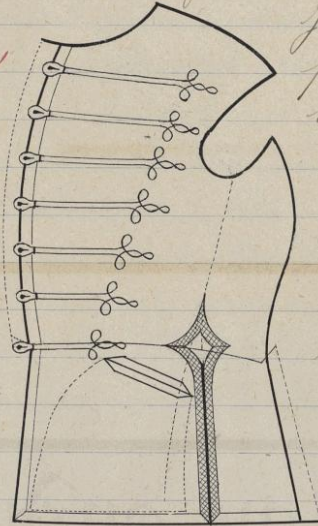
Fig. No. 44.

Dos et Col de Chasseur à cheval avec chamarrure dans le dos et sur le devant sans brandebourgs.

Vous en prenez le modèle quand bien même il n'auroit

Dolman
pour la
Troupe
à pied.

Fig. N^o.
45.



pas le cachet que vous désiriez, qu'il ait et il est toujours entendu que c'est votre travail et votre goût qui doit lui donner ce cachet gracieux que vous voulez lui faire prendre. Je crois utile de répéter ici que, pour tous les genres de Dessins et travaux de cette sorte, c'est le modèle qu'il faut, et d'après ce modèle, que vous agrandissez ou diminuez, selon l'ordonnance de l'uniforme à galonner, il ne reste alors qu'à y ajouter le cachet dont il est parlé plus haut.

Il est évident que l'on peut créer un ornement quelconque, pourvu toutefois qu'il puisse être adopté d'une manière classique, c'est-à-dire classé parmi les Dessins connus et pouvant faire ornement dans nos changements d'uniformes, ainsi que, pour les modes de vêtements pour dames.

Je ne parle pas des effets civils en France, il faut laisser cette création aux hongrois et polonais de qui nous avons reçu les premières chamarrures et nœuds de plusieurs genres, dont nous avons perfectionné la tournure en leur donnant le cachet et l'élégance français; ce qui, du reste en a fait notre propriété depuis longtemps déjà, et de par toutes les modifications que nous y avons apporté.

Observation :

Ayant été moi-même dans les Librairies Militaires, afin de me procurer tous les Dessins de Brochage, il m'a été répondu que l'on ne pouvait en délivrer de feuilles séparées, mais qu'il y en avait un gros volume, qui coûte 20 francs; mais, comme nous ouvriers, nous ne nous

occupons que du dessin de ces tréssages que nous avons à exécuter, et non de dessins de shako, de sabre ou de soulier, c'est donc à nous de prendre et conserver quelques modèles et les plus usités, en cas de besoin, puisqu'on ne fait rien pour faciliter nos recherches, et cela durera tant qu'il ne sera pas créé de cours professionnels et qu'il n'existera pas de professeur de dessins dans chaque profession.

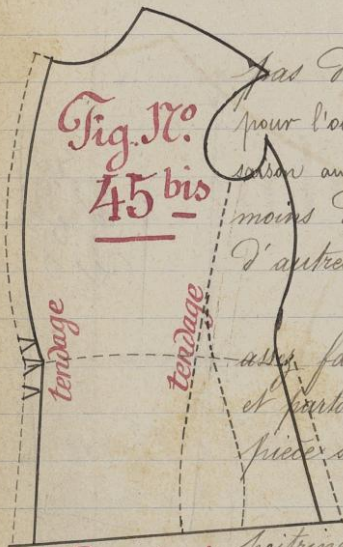
— 1882 —
Nouvelle Tunique
dite
Tunique Dolman.
 (Avril 1882).

Ordonnance pour la fabrication.

Cette tunique est droite, sans couture à la taille (genre guine ou Veston) boutonnée par sept boutonnieres sur le devant et six boutons derrière avec pattes à trois pointes arrondies passepoilées garance comme le devant et les parements (voir les modèles grandeur naturelle) (pages 170-171); Collet droit et foncé passepoilé du fond; parements pointés et sans boutons; nœud hongrois diminué en trèfle; deux poches sur la poitrine avec pattes à trois pointes arrondies, une boutonniere au milieu (voir la figure grandeur naturelle). Ces pattes se posent en regard de la troisième boutonniere, avec 6 à 7 centimètres de

biais en montant, du côté de l'emmanchure, deux poches à l'intérieur posées entre la quatrième et la cinquième boutonnière et bien en biais, comme celle du dessus, plus un écusson garance et à trois pointes posé à chaque bout du ⁽¹⁶²⁾ collet, avec les numéros du régiment.

Description sur la Confection de la Tunique Dolman.



Pour toute
Tunique
Dolman

Le devant tenant à la jupe n'exige pas d'être aussi serré à la taille, (ce qui est bon à savoir pour l'ouvrier civil, par la raison qu'il peut en faire dans sa maison au lieu d'aller à la confection) par conséquent, il y a moins de rentrage à faire sur le devant, mais il y a d'autres difficultés à prévoir.

Cette Tunique qui, au premier abord, à l'air assez facile à exécuter, si elle n'était pas travaillée au fer et partout, ferait l'effet d'un paletot sac c'est-à-dire d'une pièce sans aucun cachet.

Ainsi donc, avant que de commencer les poches de poitrine, il faut que les devants soient rentrés, pour pouvoir les fixer juste en face la troisième boutonnière du haut et à cinq centimètres et $\frac{1}{2}$ du bord.

Quant à la pose de la patte, elle doit avoir 6 à 7 centimètres de biais (voir la fig. 47). ceci ne se fait plus).

En passant je ferai remarquer que je recommande toujours de rentrer plus qu'il ne le faut, afin qu'en faisant les boutonnières et les poches, le rentrage ne disparaisse pas.

(163) Le Système de Rentrage est toujours le même

(voir la figure 10, page 43.)

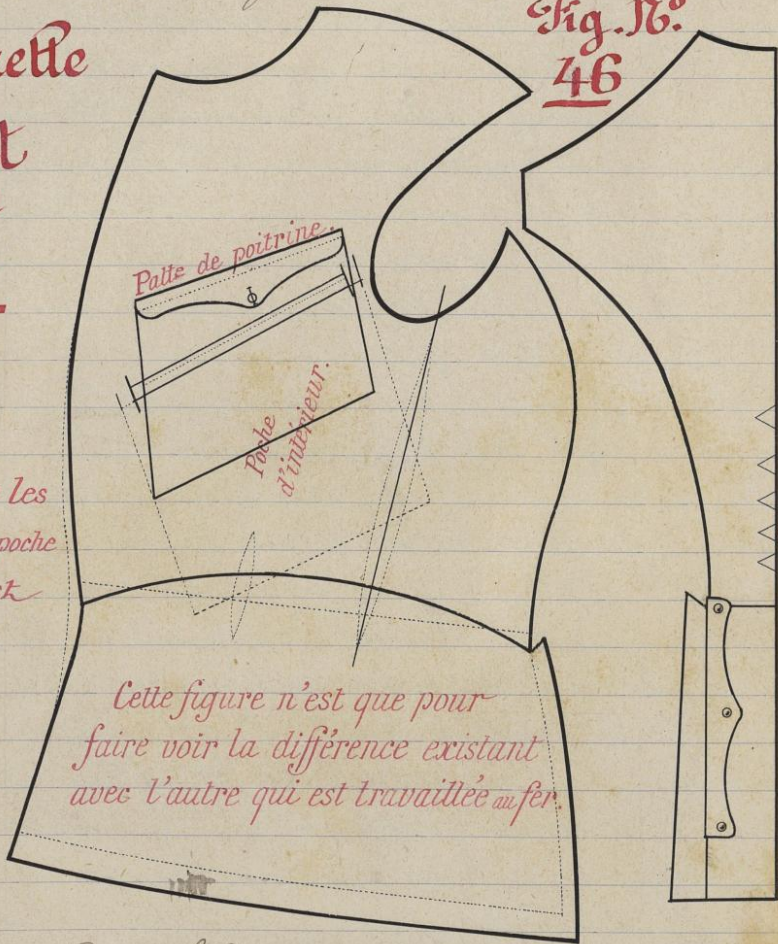
Quant aux pattes des poches de poitrine ou d'intérieur, les poches doivent suivre la pente de la fente de poche pour la facilité d'y mettre la main, ⁽⁶⁴⁾ tous les ouvriers, du reste, savent le faire d'une manière ou de l'autre.

Cependant il y a les pattes de poitrine qui demandent à être posées plutôt lâches que roides, afin que le bombage ne soit pas applati c'est-à-dire juste.

Quand les devants sont rentrés on tire le devant à la règle en laissant un demi centimètre de

**Pose naturelle
du
devant
et du
dos.**

**Fig. 16.
46**



(1883) Pour les
Cuirassiers, la poche
de poitrine est
supprimée.

Cette figure n'est que pour
faire voir la différence existant
avec l'autre qui est travaillée au fer.

Nota: — (Le bout des boutons au petit côté ou à la basque de dos doit être rentrée au milieu, attendu que le dos est plus large du bas et que l'on ne peut pas tendre le petit côté en travers pour le ramener de la taille.)

ronde sur le devant pour ce vêtement sans taille (voir la fig. 47) et l'on doit abattre la pointe qui dépasse sans

162
164

craindre de ne rien déranger dans la coupe, à condition que l'on tende sur le bord du devant à partir de l'avant dernière boutonnière de la longueur de 30 centimètres en mourant, afin que quand la pièce est boutonnée, la jupe ne tise pas (voir la fig. 147) puisque cela ne fait que de faire pincer la taille par les deux boutons du bas, par conséquent cela donne plus de poitrine et le coupeur ne s'en plaindra jamais, car c'est ce qui manque toujours à une pièce.

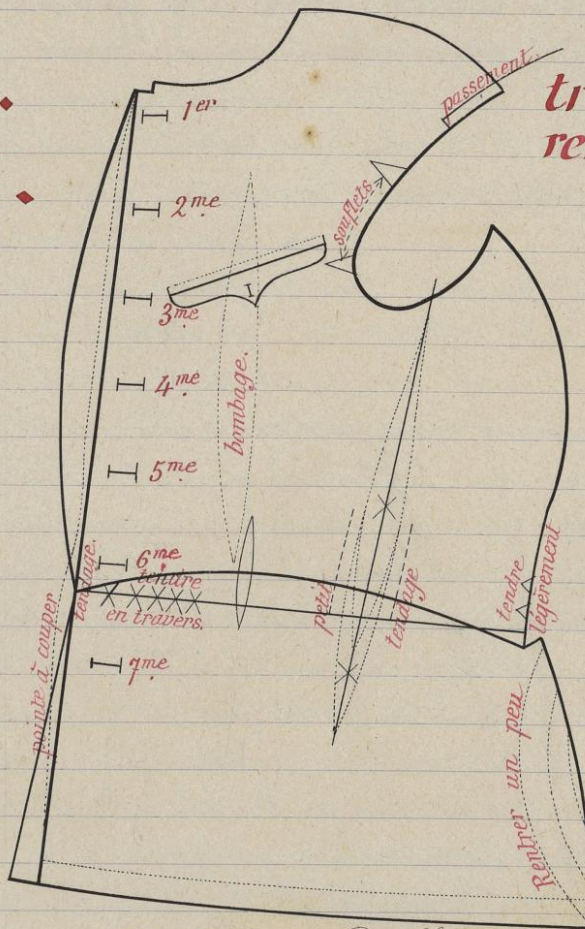
Puis, maintenant, il faut tendre et rentrer les lignes qui sont pointillées sur la figure, en rentrant le devant là où l'indique le tracé de la figure (voir la fig. 147 travaillée au fer), pour que la jupe ne retienne pas au dernier bouton; par conséquent, ce tendage en travers et en long donne une pointe à la taille; (voir la fig. 147), c'est à dire qu'à partir de la 5^{ème} boutonnière, cette pointe commence et finit à peu près dans la longueur de 30 à 40 centimètres, (voir la fig. 147) de manière qu'avec ce travail tout se fait en même temps: rentrage du devant et tendage du bas, et on obtient alors la jupe très nette sur le devant quand la pièce est boutonnée.

Mais, si, par hasard, on avait beaucoup de rond à rentrer, la pointe à couper serait plus prononcée et le tendage à cette place, sur le bord sera un peu plus fort; et c'est surtout de ce travail du fer que vient ce surplus de drap qu'il faut faire sortir, car ce sont les plis qui doivent se former que l'on a à enlever.

Ce travail du fer est pour les hommes forts de poitrine et serrés du bas, - On peut aussi faire un suçon à la taille pour avoir un peu plus d'ampleur à la poitrine et dans la jupe; pour le passément du devant, il faut faire des crans dedans à partir de la 5^{ème} boutonnière, pour pouvoir le casser en cas

de besoin et si la jupe retenait de trop.

**Fig.
No. 47.**



**Figure
travaillée et
rentrée au fer.**

(1883).

Pour les Cuirassiers,
la poche de poitrine est
supprimée, ainsi que
celle de la jupe, et il
y a neuf boutonnières
au lieu de sept.

Même dos.

Quand au doublage, il se fait de la même
manière que pour les autres pièces; (voir les explications du
doublage) seulement, pour le fixer, il faut se guider sur
le sillon du petit côté de la doublure et commencer toujours
par l'emmanchure; les deux premiers points passés
on glace les poches après la garniture, ensuite on achève
le doublage. (La doublure de la patte doit être roide
pour que cette patte retombe bien sur la poitrine.)

164
1667

Pose de la Patte de poitrine.

Il y a des clients qui veulent l'ouverture en dessous et d'autres qui préfèrent que ce soit le haut de la patte qui fasse l'ouverture.

On la pose aussi en tiroir, c'est-à-dire la patte rentrant dans la poche; mais, dans tous les cas, la patte ne doit pas être posée raide sur le devant; puis, quand les devants sont faits et rabattus, on les presse par dessus, sur un coussin ouaté et bien mou, comme pour la broderie, afin que l'épaisseur des poches passe en dessous et ne forme pas de bosses par dessus (on presse toujours en maintenant le bombage au milieu de la poitrine) puis, un petit coup au rabattage.

Ensuite, on monte le dos selon la coupe de la pièce (Voir le montage des pièces) et les manches comme les autres pièces, les emmanchures glacées; on monte le collet, mais sans ambu dans l'encolure, attendu que ce sont des pièces sans garnitures.

Lorsque le dos est doublé et le corsage fait, on pose les pattes de derrière et l'on appiète le bas pour figurer à bord, ainsi que la fente d'épée, qui peut se faire avant, et qui est passepoilée avec une sous-patte, à 3 boutonnières. (supprimée).

Explication du derrière de la Tunique Dolman.

La basque du dos du dessous, non-seulement doit être croisée plus que l'autre, mais elle doit aussi aller d'une couture plus loin que la patte, afin que le vide produit par le creux des pattes puisse être rempli, et qu'en

pressant les plis, cela ne fasse pas mauvais effet; il faut faire dépasser la basque de dos au-dessus de l'arrêt de dos, de 2 ou 3 centimètres; et cela, toujours pour combler le creux occasionné par le haut des pattes (Voir le pointillé du dessin des fig. N^{os} 46 & 48.) sans oublier, cependant, d'y mettre des droits-fils avant, pour l'arrêt de dos.

La basque de dos fermée est de beaucoup plus préférable, parce que: 1^o - Le travail est moins surchargé; et que: 2^o - cela va mieux, pour ces sortes de vêtements courts, comme cachet de Cavalerie.

Je répéterai donc que, pour le rentrage, doublage et glaçage, le travail est, à peu près, le même que pour la tunique droite, garnitures minces. (Voir pour la tunique droite) puisqu'il faut abattre la pointe du bas, autant et peut-être plus:

Quant à la couture du petit côté, les coupeurs la font travailler au fer et à leur idée, c'est-à-dire selon leur genre de coupe (voir plus loin les motifs)

La fente d'épée se fait du côté gauche avec une sous-patte de 20 à 25 centimètres de longueur et 4 de largeur, boutonnée par 3 boutonnières. (supprimée).

La sous-patte se pose du côté du devant des boutonnières.

Je reviens à la couture du petit côté pour le fondage, faut-il le faire, oui ou non? Quant à moi, je préférerais tendre les deux côtés de la couture, parce que cela donne du cachet à la taille plutôt que de la retenir dans un seul endroit.

Mon raisonnement est celui-ci: "Pourquoi nous fait-on tendre les petits côtés en long pour les Tuniques formant la taille ou ⁽¹⁶⁸⁾ pour d'autres vêtements

166
168

civils, si ce n'est pour enlever les plis qui s'y forment; — j'approuve donc ce petit fendage parce qu'il fait former gracieusement la taille et fait descendre la pièce.

Cependant, il y a des exceptions, soit que cela dépende de la coupe ou de la tenue du client; dans ce cas, il n'y a que le coupeur, s'il a été ouvrier, qui peut expliquer ce travail, parce qu'il coupe dans la précision du travail du coup de fer; alors ici on fait au goût du coupeur parce que l'on sait que c'est un raisonnement pratique et que ce n'est pas pour toutes les pièces en général.

Ainsi donc, tendre légèrement en long les deux côtés à moitié de la couture, et le tendre du côté du dos à peu près (voir la fig. H4) dans la longueur de H à 5 cent. mais il ne faut jamais mettre le dos lâche en bas croyant que cela fera ^{bien} descendre le petit côté, car il se formerait une poche au dessus du bouton de la patte; c'est le point principal pour le montage du dos.

Nota: — Je ne suis pas partisan de ce petit fendage en bas du petit côté, parce que, s'il n'est pas bien saisi au doublage, il occasionne une poche dans le bas du dos au-dessus de la patte.

Observation:

Si vous avez par exception, une tunique à faire pour un gros homme, il faut faire un sillon au milieu du petit côté à la taille dans le satin de chine ou autre doublure (Ceci est pour avoir l'ampleur des sillons du dessus et du rentrage du plis.)

Le contraire se trouve chez le petit homme ou de taille ordinaire, c'est-à-dire que les petits hommes ou de taille ordinaire portent leur ampleur sur les hanches, et

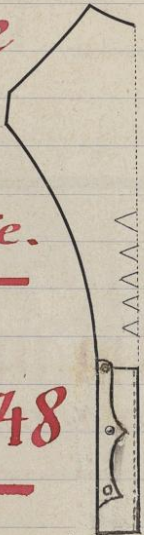
le petit suçon doit se faire sur le devant pour avoir à votre doublure le renvoi de votre tendage et du ¹⁶⁹rentrage du devant; En général, ces suçons sont nécessaires pour le bombage de la poitrine.

Même unique Dolman pour les Chasseurs à pied, Cuirassiers et Dragons, à l'exception que c'est passepoilé du fond avec des boutons et galonnage blanc; pour les chasseurs à cheval, les Dragons et les Cuirassiers, le passepoil est garance et tout le tour du bas ainsi que la fente d'épée et la basque de dos faite en couture de tour de poche, comme aux artilleurs dont 4 boutons derrière, c'est-à-dire 2 à chaque patte; un en haut et un au milieu (voir la figure 48).

Basque de Dos.

pour la Cavalerie.

Fig. N° 48



Causerie.

Il y a des maisons qui font descendre le petit côté jusqu'en bas, c'est-à-dire qui détachent le petit côté du devant ou laissent une fente de chaque côté; alors; ce n'est plus que des coutures à faire avec les suçons sur le devant, et l'on peut se demander alors, en quoi consiste le talent de l'Ouvrier tailleur.

Eh bien il consiste essentiellement, et je le répète, dans le maniement du fer, le montage et le doublage; donc, s'il n'y a que des coutures à un vêtement d'homme, ce ne sera plus qu'un caraco de femme, et, de cette façon, il n'y aurait plus besoin de Maîtres Cilleurs de commande; (alors comme on dit; sous cordonniers) c'est-à-dire, tous confectionneurs; car ici,

168
170

j'emploie l'expression "Nous cordonniers" pour dire ⁽¹⁷⁰⁾ nous confectionneurs puisque les dits confectionneurs vendent de la chaussure et de quoi habiller un homme de la tête aux pieds, et, de la sorte, ces commerçants ne sont plus des tailleurs, ils sont des employeurs pour la confection de toutes sortes d'effets.

Ainsi donc, je supprime les coutures partout où cela est possible de le faire avec avantage et par le seul maniement du fer, car les coutures, en général, sont disgracieuses et deviennent laides par l'usage; ensuite avec des coutures partout (et c'est ce qui a créé la confection) il n'y a aucun talent pour le vrai tailleur d'une clientèle élégante, ni pour les maisons de commande parce que le cachet n'existe seulement que dans la tournure plus ou moins gracieuse du vêtement et l'on connaît le proverbe: (l'habit ne fait pas le moine, mais le pare très-bien.).

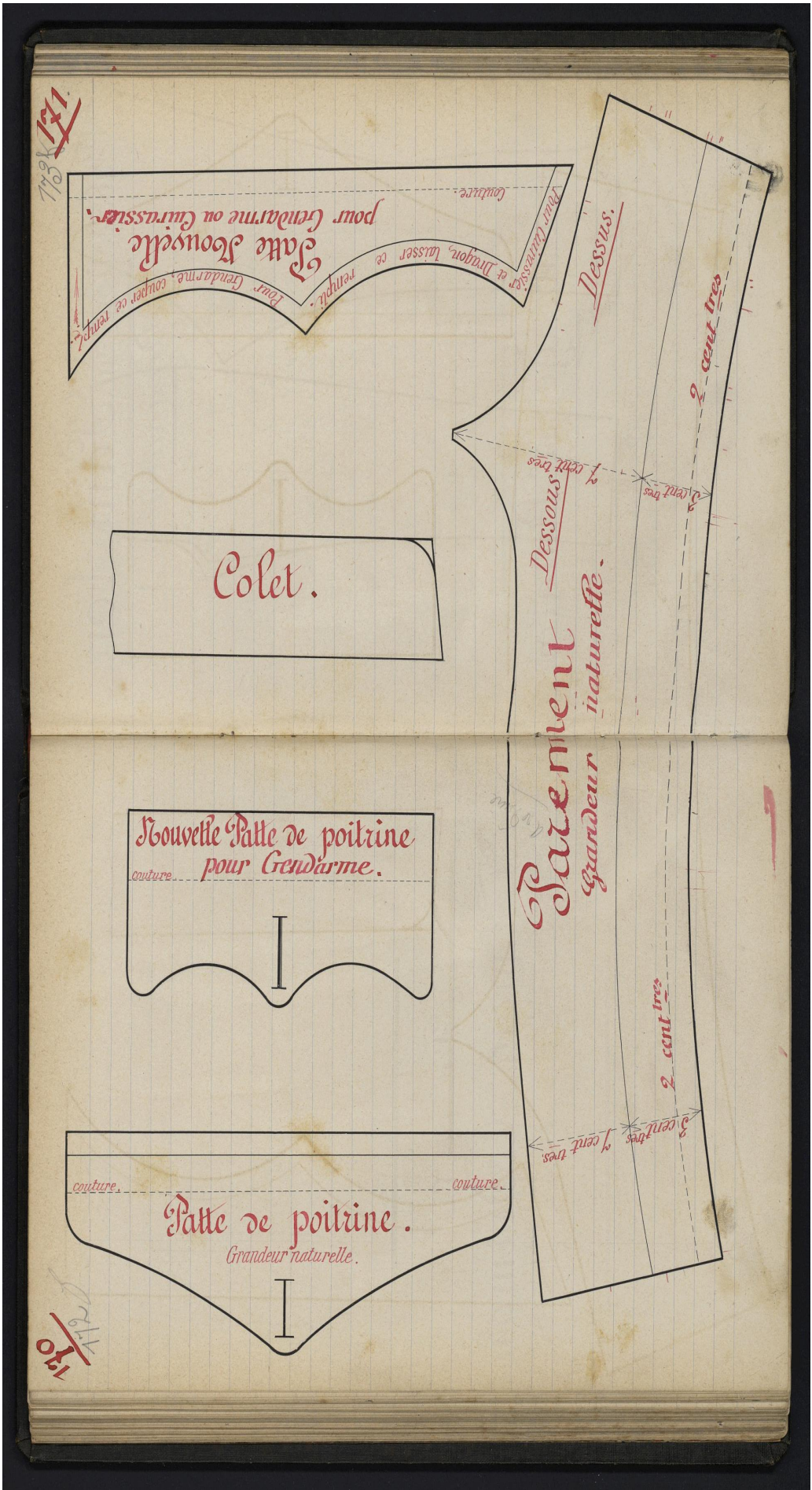
Observation sur la Tunique Dolman sans brossage. (comme pour la Gendarmerie.)

Le tendage du devant à la taille, en travers et en long remplace les suçons du devant et de la taille, qui donnent de l'ampleur à la jupe.

Pour bien démentir et faire ressortir la supériorité de mon système de tendage et rentrage, j'ajouterai ceci. C'est qu'il évite ces coutures disgracieuses sur le devant,

puisque quand le Coupeur trace ces
coutures ou suçons, il les coupe de la
manière et dans le but suivant; 1° - Pour
que cela donne du renvoi à la poitrine,
2° - Pour donner du renvoi à la jupe.
Comme je l'ai déjà fait observer,
quand il n'y a pas de tressage, je le
remplace par le tendage, quoique l'on
pourrait faire de même avec le tressage,
si tous les coupeurs connaissaient le travail
du fer, mais la routine veut qu'ils
fassent des suçons et cela, pour arriver
au même résultat que donne le travail
du fer, seul, pour les Dolmans tressés.

Fin de la
Tunique - Dolman.



172 / 174 f

Fabrication du Pantalon.

Préparation.

En ouvrant le pantalon, on commence par l'appiecer et tirer des points au rélargir; ensuite, on coupe les ceintures, les pattes, sous-pattes, contre-pattes et poches; puis, on tend de suite le côté du poignard, (plus ou moins) selon le genre de la maison pour laquelle on travaille. (voir les figures 1 et 2)

Alors on pose les droits-fils de la brayette, et l'on fait la piqure du devant et la couture de la contre-sous-patte; après, on prépare les poches; soit de gousset ou de côté, on rabat les garnitures et on les pique (selon le genre de la maison); on peut y mettre un passément dans les remplis, afin que la poche ne se tende pas et pour l'empêcher de bailler; s'il y a une poche de revolver, on la fait sur le derrière du côté droit; l'ouverture est de 14 à 15 centimètres et passepoilée, avec une boutonnière au milieu.

Cambrage du Pantalon.

Comme c'est la première chaude et que l'on est bien préparé à presser, on commence par les derrière de la manière suivante: (ici je place cette observation): Il y a beaucoup d'ouvriers qui plient leurs étoffes en deux, pour cambrer les pantalons; je dirai donc à ce propos, qu'avant que je ne fasse le pantalon, je croyais que cela était nécessaire; mais, depuis longtemps que s'en fait, j'ai reconnu ce travail défectueux, attendu que l'on est obligé d'effacer ces plis pour livrer le

Fig. N^o.
1.

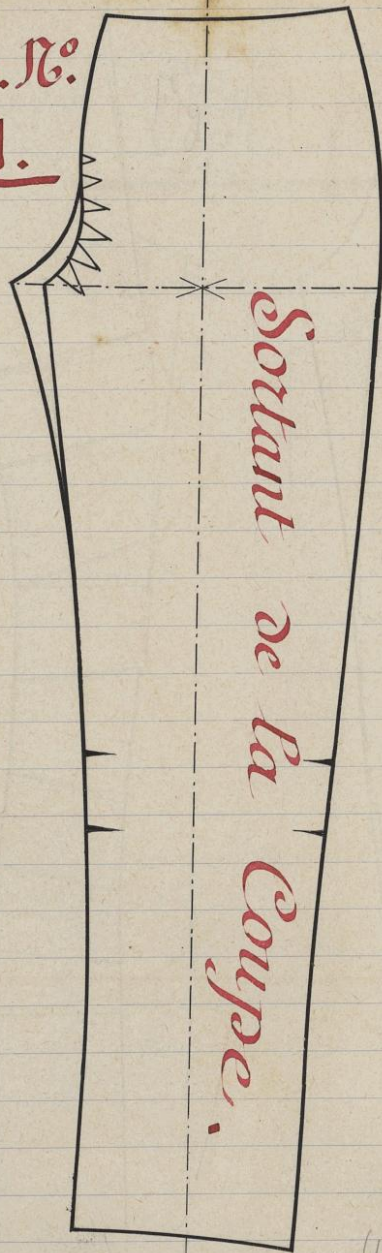
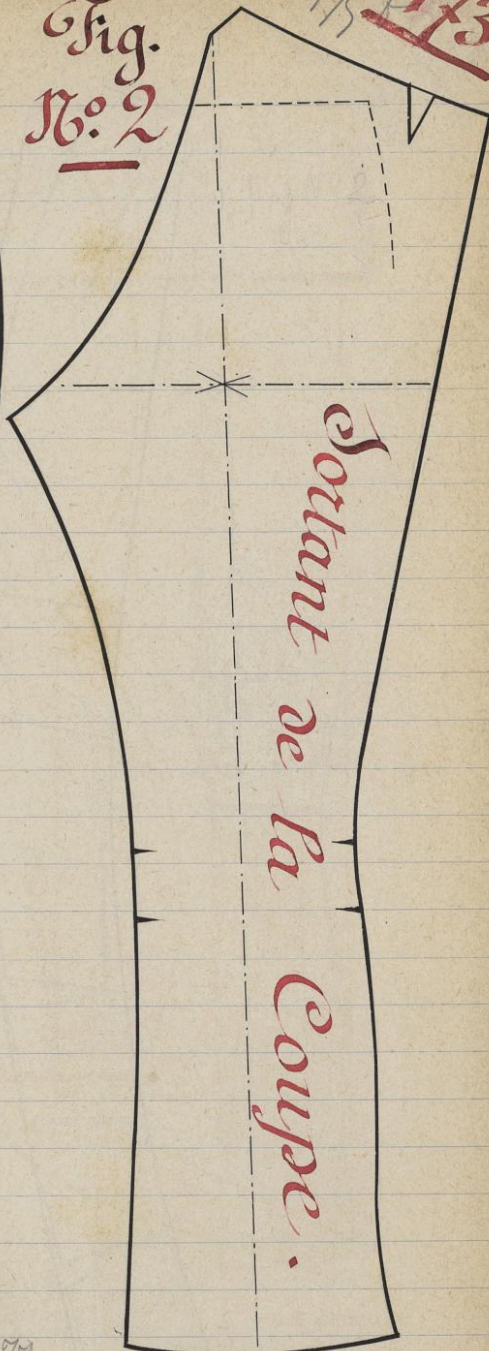


Fig.
N^o. 2



frantaton; le Cambrage ⁽¹⁷⁴⁾ est peut-être plus vite fait, mais, à la suite, on le défait en effaçant ces plis, qui, parfois, sont très difficiles à faire disparaître; et ce temps passé doit compter dans le cambrage.

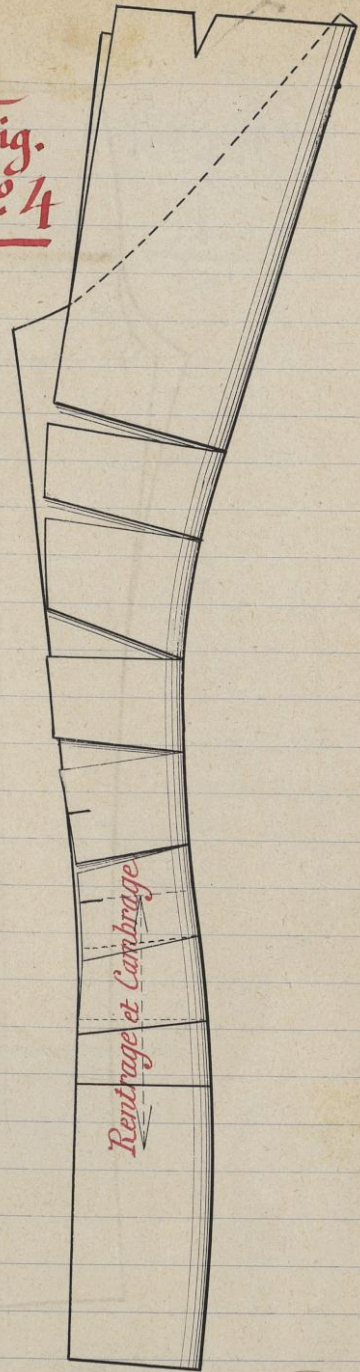
Donc, je reviens à mon système de Cambrage qui n'est pas relativement plus long que l'ancien système.

~~174~~
176

Fig.
N^o 3.



Fig.
N^o 4



Le fer étant bien chaud, on commence à tendre le côté du derrière (selon que le Cambrage est plus ou moins prononcé) en le tirant du côté du haut; le Cambrage doit être bien saisi en tendant le bord et rentrer vivement le jarret (l'étoffe simple bien entendu); le coup de fer doit monter à peu près jusqu'à

Maintenir la
partie de
la poche 179

Dix centimètres de la poche en tendant toujours légèrement, et, en rentrant du même coup de fer le dessous de la cuisse, pour enlever les plis qui s'y forment très-souvent. (voir les figures 3 et 4)

Cambrage du Devant.

Le lecteur doit savoir que mon système consiste à mettre le talon du pied sur l'étoffe afin d'avoir plus de force pour tendre et rentrer.

Les poches et la brayette faites, on commence, à peu près, à la hoche du genou, à tendre et rentrer légèrement le milieu jusqu'à la hoche du bas, et là, on tendra un peu plus fort en faisant le rentrage du même coup jusqu'en bas, et cela, de chaque côté.

Ensuite on tend le rempli autant qu'on le peut, afin qu'il replie bien sur le bas, sans rigidité, quant bien même le coup de fer irait un peu plus haut que les points passés; de cette manière, on n'a pas de plis à faire passer et le Cambrage ne se défait pas.

Toujours avec le même barreau, on presse la poche et la brayette.

Une fois le pantalon cambré, on fait les bouts de ceintures des poches; puis, on bâtit les baquettes de la manière suivante:

On arrête d'abord le haut de la poche, avec le point de bâti que ⁽¹⁷⁹⁾ l'on continue le long de ladite poche, on la maintient un peu afin qu'elle ne baille pas; là, on fait encore un point de derrière, et l'on continue à bâtir la baquette en laissant le devant lâche, jusqu'à la première hoche, à peu près; ensuite, on batit juste à la cambrure, et,

~~176~~
1785

arrivé au mollet, on maintient un peu le devant
jusqu'à la dernière poche, et, à partir de là on bâtit
juste jusqu'en bas; de cette manière le côté est dans
son aplomb, sans craindre que ni le tendage, ni le
rentrage ne reviennent, attendu qu'il n'y a rien de
forcé; (Voir la fig. 5).



Montage de Ceinture

Il y a plusieurs manières de monter les ceintures. Pour les gros hommes, ou les personnes qui ont du ventre, on devra les monter juste; mais, à partir de moins de 50 centimètres de grosseur, on commence à mettre un peu d'ambu aux hanches; de 40 à 35 on peut mettre beaucoup d'ambu à partir du suçon du derrière jusqu'à 4 ou 5 centimètres sur le devant, surtout pour les personnes ne portant pas de bretelles; puis on presse les coutures (sans les brûler, bien entendu) avec le soin de conserver le tendage et le rentrage.

Après, on pose les droits-fils pour poser les pattes de derrière, et on glace la poche en même temps; les agrafes de la ceinture se passent à travers l'étoffe.

Pour régler le bas du pantalon, on doit suivre d'abord les indications du Coupeur, ou bien encore le genre de la maison pour laquelle on travaille, parce qu'il y a plusieurs manières de régler le bas du pantalon, comme il y a plusieurs manières de marcher; alors ici, il faut que le Coupeur explique le réglage d'un bas pour telle ou telle conformation, mais généralement, ce bas se règle de la manière suivante:

En le mettant à la mesure donnée, on plie le devant en deux, et on laisse sur le côté un ou deux centimètres de plus large que le côté d'entre-jambe, par rapport au cou de pied qui est plus du côté de l'entre-jambe; le côté est tracé un peu en rond, et, en arrivant à l'entre-jambe; on le trace droit,

178.
180)

afin qu'il soit d'un centimètre plus court que le côté; pour qu'il ne casse pas sur le cou de pied, la garniture du bas doit être coupée en biais, posée juste en long et légèrement lâche en hauteur; la talonnette doit être droit-fil et tendue en la posant.

On devra, pour les étoffes qui s'effilent, rabattre les remplis en point de chaînette.

Maintenant que les jambes sont faites, piquées et pattes posées, on assemble le pantalon, en ayant soin que la brayette soit juste, puis on fait l'arrière sur le devant, et l'on presse la couture sans rien tendre, à moins qu'on l'ait recommandé; après, on pose les doublures du haut, les ceintures et la doublure du fond; on doit attacher les boutons avant de doubler les ceintures et le sous-pont.

Unissage du Pantalon.

On presse d'abord toutes les doublures, ensuite les coutures, avec le soin de remettre le tendage et le rentrage en place, (chose qui n'est pas difficile puisqu'il n'y a pas de plis à faire passer) —

On presse les remplis sans rien tendre, avec beaucoup de soin et luster le moins possible.

Pose des Bandes.

Le galon plat se pose lâche; il faudra avoir le soin de le mouiller avant, parcequ'il y en a qui rétrécit.

Les bandes en drap se posent lâches en

longueur, mais pas trop cependant, et un peu
roide en largeur, parce que la mécanique fait
toujours glisser un peu.

Ces bandes en brodé ou en métal se
posent lâches aussi, tout du long.

Quant aux Culottes, le travail du
mollet est forcé, attendu que cette pièce est
plus courte.

Culotte à petit Pont.

La Culotte étant coupée ordinairement,
on fend le milieu du devant de la longueur de
18 ou 20 centimètres, on pose une patte de
2 centimètres, à triangle du bas, et les sous
pattes de dessous forment sous-pont à trois
boutonnieres, et doubler ce petit pont entièrement
avec une boutonniere à chaque coin et une dans
la couture du devant.

Les poches de la culotte ou du Pantalon à
petit pont se font sans aucun changement (que
ce soit de gousset ou de côté) — Quant à l'ouverture
du jarret, on la fait selon l'habitude de la maison
pour laquelle on travaille.

Il y a le Pantalon à grand-pont,
c'est-à-dire que ce grand-pont doit partir de la
couture du côté avec de grands sous-ponts qui
tiennent le ventre par 4 boutonnières, et en
rétrécissant les sous-ponts du bas avec de solides
arriets; mais ce genre d'ouvrage ne se fait plus guère
aujourd'hui.

Il y a encore des genres de Culottes auxquelles on

180
182

met des jarretières, avec boucles si c'est pour tenue de soirée avec habit, ou pour domestiques et cochers de grande maison, ou bien encore pour les Prêtres d'Église.

Il y a aussi le genre Hussard, et le genre Spahis, dit Pottard; ces pantalons n'ont que le genre, mais aucun travail de fer, surtout pour ce dernier, qui est à plis sur le devant.

(182) Observation:

Le sous-pont du Pantalon ordinaire doit être fait pour chaque conformation; ainsi, plus l'homme est mince, plus le sous-pont doit être penché du bas, à l'endroit des boutonnières; — pour un gros homme le sous-pont devient droit et même penché du haut; alors il faut trois boutonnières.

Quant aux sous-pieds à 2 boutonnières, on les coupe de manière à ce que le bas ne tire pas sur le cou de pied c'est-à-dire donner de la pointe à chaque bout sur le devant, en le creusant en dessous.

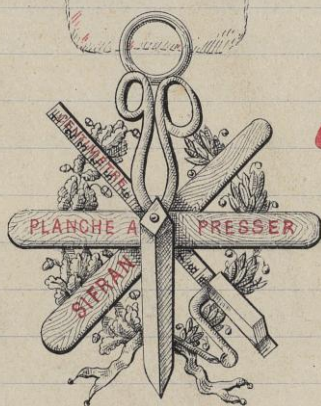
Fin de la Méthode.



183) Ainsi, chers collègues, comme vous avez
 vue ma Méthode, vous pouvez faire
 le travail aussi bien que moi, d'après
 mes explications précises, la simplicité de
 mon système, sa justesse et l'économie
 de temps en tous points, ainsi que le
 pressage et le doublage, que j'ai démonté.
 X Je pense que je ne serai pas le
 seul qui ait fait une méthode, car c'est
 un devoir que chaque ouvrier devrait
 remplir.

X En passant, je ferai
 observer que pour
 mon nouveau système
 de rentrage, il ne faut
 pas que les planches
 de l'atelier soient
 plus haute, que
 50 centimètres, pour
 pouvoir mettre le
 talon sur l'étoffe,
 soit des devants ou
 du cambrage de
 pantalon et de
 dessus ou dessous
 de col, etc. ©

Projet de Croix industrielle.



J'ai réuni nos outils pour avoir une
 gravure à la fin de mon ouvrage qui se
 rapporte à notre métier, puis il m'est venu
 l'idée d'en faire un Projet de Croix Indus-
 triel avec les Insignes Professionnels, voir page 193.

(jusqu'à un autre ordre de récompense).

T. P. V. P.

182
184

Récapitulation.

Maintenant, je vais vous entretenir de choses et autres, bonnes à exécuter pour l'avenir.

Voici l'inconvénient de notre profession, comme artistes : C'est que, quand nous avons fait une belle pièce on la met sur le dos et l'on n'en parle plus ; eh bien, puisque nous ne pouvons pas conserver notre travail bien fait, attendu qu'on en a forcément besoin pour s'habiller, et que le public ne peut pas apprécier notre talent, tant qu'il n'y aura pas d'exposition spéciale, comme pour chaque métier, du reste, il devrait y en avoir ; il y en a bien pour la peinture, la sculpture, etc. et cependant, nous aussi, il faut que nous fassions le moule de l'homme.

Il est donc urgent, pour l'amélioration du métier de tailleur, de faire, tous les ans, un concours d'honneur professionnel, que j'approuve comme étant le meilleur moyen d'encourager l'ouvrier et pour l'émulation du métier ; car l'ouvrier est comme le soldat seulement la différence est qu'il cherchera la gloire dans sa profession attendu qu'il en sera récompensé ne fut-ce même que pour l'honneur il perfectionnera son métier puisqu'il sera encouragé par les concours professionnels, (comme je l'ai été moi-même du reste) et, comme preuves à l'appui, je citerai ces quelques paroles, dites (au concours professionnel de 1868) sur la confection de la pièce que j'ai exposée, qui était un habit de génie. (Voir la grande basque à tours de froches, fig. 31, page 116.)

Le Secrétaire de la Société Philanthropique

183
~~183~~

Des maîtres ⁽¹⁸³⁾ tailleurs de Paris, arrivant à la catégorie de l'uniforme, prit la parole en ces termes (sur le rapport du jury) :

« Il ne me reste plus qu'à vous faire
« connaître notre appréciation sur un uniforme
« unique, qui, bien qu'étant sans concurrents,
« a mérité les suffrages unanimes pour la beauté
« de son travail, ce qui a déterminé le jury à
« décerner un prix composé, comme les autres,
« d'une médaille, accompagnée d'un prix de
« cinquante francs, spécial à son auteur, espérant
« que l'année prochaine, lorsque le principe
« d'émulation sera mieux apprécié par tous
« les membres de notre profession, le concours sera
« plus nombreux et encore plus brillant. »

Projet d'Organisation des Concours.

Voici ce que je désirerai : 1^o : Que l'exposant laisse des échantillons du travail fait et ébauché, principalement, afin que l'on puisse mieux comprendre comment il se commence; 2^o - Quand un ouvrier ou une ouvrière d'une catégorie quelconque, aura obtenu trois premiers prix, dans l'espace de plusieurs années, naturellement, il n'aura plus droit au prix, cependant, s'il n'était pas dépassé, on lui ferait une prime avec un certificat de capacité ou un diplôme, comme étant hors

184
1867

concours, afin de stimuler un peu plus long-temps l'ouvrier de premier ordre, et pour l'encourager à faire une méthode.

De cette manière, au bout de quelques années nous aurons relevé cette décadence qui s'accroît tous les jours, de par la confection.

(186) Avec le concours des Méthodes théoriques et pratiques professionnelles (ou les cours du soir), qui viendront en aide, cela finira l'instruction du métier et développera l'intelligence, d'une rapidité telle, que l'on pourra être bon ouvrier à vingt cinq ans, au lieu de l'être à quarante ans, quand il n'est plus temps d'en profiter.

Par ce moyen, les bons ouvriers ne nous feront plus défaut, car, on a de la mort-saison que parce que l'on est pas capable; et, comme les bons ouvriers sont rares, ils sont obligés de devenir des accapareurs, parce que le patron voudrait qu'il fassent tout; de sorte, que, dans la bonne saison, il est obligé de travailler quinze à dix-huit heures, par jour; celui-ci se tue en faisant trop de coutures, et celui-là se tue en n'en faisant pas du tout, parce qu'il est obligé de se priver.

A mon avis, toute la corporation y gagnera, attendu que tous les ouvriers travailleront, et les patrons pourront contenter leurs clients à temps et heures, et n'iront plus à la confection pour être servi de suite; et cela sera mieux fait, vu que tous les ouvriers travailleront et seront moins fatigués, parce que non-seulement ils ne travailleront pas tant, mais il ne feront pas de si

longues journées.

De plus, encouragé; premièrement: par la suppression de l'essayage pour l'ouvrier, puisque le dit essayage se fera aux frais du patron et que les prix qui seront fixés dans chaque maison, que l'on caserait en catégorie, première, deuxième ou troisième, ce qui est le seul moyen d'éviter la discussion des prix, parce que, du moment ¹⁸⁷ que le patron aura accepté l'ouvrage d'un ouvrier de tel ou tel genre, il devra le payer autant que le premier de la maison; ici, il y aura de l'encouragement, parce qu'on tâchera d'entrer dans les maisons de première catégorie, attendu que ce sera mieux payé.

C'est encore là où l'ouvrier trouvera de l'émulation, et où il sentira le bien-être de savoir bien son métier.

Et, en outre, plus de cachoteries pour les prix et par cela même, plus de discussions avec les patrons.

Causerie sur la Pompe.

Qu'est-ce que la pompe? La Pompe est un ouvrage qui n'a pas de commencement ni de fin, et je ne conseillerai jamais aux jeunes gens de s'y mettre, parce qu'ils ne peuvent pas apprendre à travailler, puisque c'est un ouvrage fait.

Il y en a qui croient que pour être pompier, il n'y a pas besoin d'être bon ouvrier!

186
1888

Que ceux-là se détrompent; je dis, que, ce n'est pas quand on est pompier, qu'on peut apprendre à travailler; je dirai même; les ouvriers à la journée, ne peuvent pas, essayer à approfondir leur métier, puisqu'ils ne sont pas libres.

L'on a souvent remarqué que l'appieuteur était plus laborieux, plus actif, plus intelligent, plus prévoyant et aussi plus accessible à l'émulation; et bien, pour être bon pompier, il faut savoir bien faire plusieurs genres d'ouvrage; car, le pompier est appelé, non-seulement, à faire les poignards, mais, encore à remettre en place l'ouvrage mal fait par l'appieuteur.

(D'une autre part:) il arrive parfois, que l'on change les devants d'une pièce, de sorte que si le pompier n'est pas capable, on est obligé de les donner à un appieuteur, ce qui ennuie toujours soit le patron ou l'ouvrier.

A mon point de vue:

Il faut être très bon ouvrier pour être pompier, car il y a aussi des poignards très-difficiles à faire, et même que l'on ne s'explique pas dans ce travail qui n'a ni commencement ni fin, et dans lequel les jeunes gens s'encreaient et, ils voyagent dans les ateliers sans rien apprendre.

Tandis, que, pour être appieuteur, c'est le contraire; il faut connaître d'abord la difficulté de faire une pièce tout entière; C'est ce qui fait que quand on a un ouvrier à qui on confie un travail, il doit commencer par en mesurer la difficulté, pour y proportionner ses forces, et y ajouter de la perfection, si c'est possible.

189 ~~187~~
(189) Causerie sur le Travail.

Beaucoup de patrons et de coupeurs s'arrêtent sur le travail de l'intérieur, pour voir s'il y a des petits points, ou si c'est bien lisse; c'est un tort, parce que chaque fois que ce sera lisse en dessous, c'est autant de plis qu'il y aura dessus, cependant, il ne faut pas qu'il y en ait trop; moi aussi, je regarde l'intérieur, mais ce n'est pas pour les petits points, c'est pour la disposition des étoffes, ainsi que celle des piqures, pour que tout s'emboîte et se prête à la circonstance (Il n'y a que les devants civils qui doivent être lisses à l'intérieur.)

En général, pour toutes les pièces il faut qu'il y ait toujours de la garniture à repousser, à l'encolure et à l'emmanchure, plus ou moins, selon l'épaisseur des garnitures, car il vaut mieux qu'il y ait des plis dessous que dessus, puisque c'est pour remplacer les creux que nous avons sur le corps, selon notre conformation, ceci regarde l'ouvrier, ainsi que de beaucoup d'autres détails, que le coupeur ne peut pas prévoir dans l'assemblage de la pièce, à moins qu'il ne sache travailler.

C'est donc à l'ouvrier à apporter tous ses soins, en faisant sa pièce, afin que l'on puisse prouver que le poignard ne vient pas de son travail, alors le coupeur est bien obligé de se rendre compte de sa coupe, ou de son essayage; ceci lui donne une leçon et il cherche à se corriger car le drap est une matière à contestation.

C'est vrai qu'il y a quelquefois des poignards dont l'ouvrier en est la cause, sans cependant déranger la coupe pour cela; et cela toujours faute

188
1908

De s'entendre.

Remarque: Enfin pour moi

La première condition de l'ouvrier, c'est de respecter la coupe, quelle qu'elle soit, comme je l'ai déjà dit: Si il y a un défaut, sachons le corriger sans en ôter l'aplomb, ni de la largeur; c'est-à-dire ne pas enlever du rond sur le devant, pour le rentrer plus facilement, et le rélargir sous les bras, cela ne produit plus le même effet; c'est là, ou le coupeur ne sait plus comment il se fait, que tel ou tel effet se produit. (mais il ne sait pas que l'ouvrier a fait sa coupe puisqu'il ne lui a pas dit comment la travailler.)

Mais, si au contraire, vous avez trouvé le défaut de la coupe de la maison, que ce soit par exemple une emmanchure trop basse ou une encolure, qui ne va pas avec le collet, et même l'aplomb de la manche ou le bas de la taille, qui n'est pas bien réglé, à la mesure, ce qui arrive assez souvent. Ici il ne faut pas tout rétrécir du même côté, s'il y en a de trop.

Ce poignard exige que l'on relève le petit côté, pour fermer l'emmanchure, et ainsi que bien d'autres soins, que nous devons prendre dans le montage; car le coupeur ne voit qu'une chose, c'est sa coupe (remarque à faire) ainsi, quand bien même la pièce serait bien faite, s'il y a poignard, c'est toujours de la faute de l'ouvrier.

Ces rectifications coûtent très peu en faisant la pièce, et vous rendent bon ouvrier, sans cela il n'y a plus de capacité; Car il ne faut pas dire ce que l'on dit: (comme toi coupe, moi coud.) A mon point de vue

ce dicton est faux, parce que soit pour le bien, ou pour sa facilité, l'ouvrier en coupe toujours lorsqu'il y a quelque chose qui le gêne.

Je réponds qu'avec tous ces soins, nous arriverons à un bon résultat, et nous aurons moins de peine à nous faire augmenter, attendu que les poignards seront moins grands.

Puisqu'il faut que nous fassions le sacrifice, les premiers, pour faire voir aux patrons qu'ils auront encore du bénéfice en payant un peu plus de façon, faisons-le; car notre ouvrage ne se vend pas à l'enchère comme un tableau, et cependant, je dirai comme le proverbe: (l'habit ne fait pas le moine, mais il le pare très bien;) c'est la preuve que notre profession est la plus indispensable.

Enfin les patrons se plaignent que les bons ouvriers sont rares, et pour changer ceux qui le sont, ils ne leur offrent rien de plus pour les encourager, pourquoi? parce qu'il y a trop d'ouvriers ordinaires, et que ceux-ci n'osent pas se faire augmenter; ensuite que les bons sont trop peu pour se faire augmenter pour tout le monde.

De là, vient aussi la faiblesse de la Profession et la Division du travail.

Avec la division du travail, c'est-à-dire ne savoir faire qu'une spécialité, l'ouvrier n'est plus une force productive complète, il n'est qu'un rouage; il en résulte encore cette conséquence; que l'Industrie tombe en décadence, ce qui nous est arrivé, (exemple: la confection;), parce que l'on se fait une concurrence telle, qu'il n'est plus possible de bien travailler; ici, je vais encore vous prouver que la spécialité est un grand défaut: ce défaut ne disparaîtra qu'avec les cours

190
192 b

professionnels.

Dans le temps que l'on faisait des habits (petits et grands), qu'arrivait-il? ceux qui savaient tout faire (principalement les habits), de n'importe quel genre, ne faisaient jamais de tuniques, et c'était le meilleur ouvrage à faire; il est vrai qu'ils avaient toujours du travail; ceux qui ne faisaient que des tuniques, gagnaient plus dans un moment donné mais ils avaient de la morte-saison; voilà ce qui prouve que l'un et l'autre la gobait; le premier par le côté artistique, attendu que la façon de l'habit n'est pas assez élevée contre celle de la tunique; le deuxième parce qu'il avait de la morte-saison, au lieu que si l'on savait tout faire l'on pourrait s'accorder parce qu'il n'y aurait plus de choix que pour la confection, puisqu'il n'y aurait plus de spécialité et que les maisons seraient par catégorie, pour le talent de chaque ouvrier.

En tout cas il y a un avantage d'être bon ouvrier; c'est que l'on a de l'ouvrage plus longtemps; mais, si par hasard, il veut se faire augmenter et qu'il l'obtienne, il est obligé de ne pas le dire (sous peine); ceci devient une tyrannie, car tôt ou tard il le dit, pour ne pas passer pour un orgueilleux, vu que c'est son talent qui l'exige; enfin, je m'arrête parce que j'en aurais trop à dire sur ce chapitre; je comprends que l'on marchandé les matières premières, parce que ce sont des propriétés exploitées, mais la main d'œuvre; jamais; attendu que, quand l'ouvrier demande de l'augmentation, c'est qu'il ne peut vraiment pas mettre les deux bouts ensemble; exemple: C'est que si il fallait payer la façon d'une pièce c'est à dire pour une simple tunique à la journée qui serait de treize sous l'heure

(193) (voici ce qu'elle coûterait.) Il faut cinquante heures au moins pour la faire cela donnerait donc trente-deux ou trente-trois francs de façon pour une tunique simple (droite) et ce n'est qu'en travaillant treize à quinze heures par jour que l'ouvrier arrive à gagner sa vie.

De plus, ce qui sauve les appiécours ce sont leurs femmes qui travaillent avec eux sans cela il ne serait plus possible de travailler aux pièces.

On me dira: Vous avez les mécaniques. Je répondrai que ce n'est qu'un accessoire attendu que l'on ne peut faire que des piquères et coutures et encore pas toutes; je dirai même plus c'est qu'il ne faut pas en abuser parceque cela fatigue beaucoup et arrive à un certain âge on ne peut plus faire aller la mécanique.

Ce n'est donc qu'un avantage momentané pour le tailleur.

D'autre part, bon nombre de patrons n'en veulent pas pour tel ou tel ouvrage ils n'ont pas tout à fait tort parce qu'à mon idée ce n'est bon que pour les confectionneurs; enfin il faut bien avouer que c'est la science professionnelle qui nous manque pour nous comprendre; la preuve, c'est que si le coupeur faisait une pièce lui-même je suis certain que tous les détails y seraient et par cela même cette pièce irait mieux que si on l'avait donnée à faire à un ouvrier qui n'a jamais vu le client et à qui on aurait peut-être négligé ou oublié de donner des détails sur la tenue.

(194) C'est ce qui prouve encore que Coupeurs

192
194 f

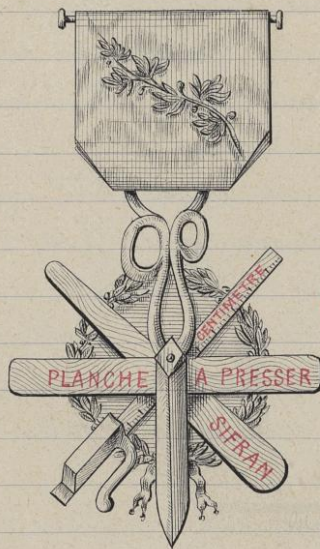
et ouvriers devraient savoir tout faire comme
je viens de le dire afin qu'il n'y ait plus de
division dans notre profession.



195 / ~~193~~

Projet de Croix Industrielle avec les Insignes professionnels.

Face.



Ruban rouge
noir avec palme
de laurier sur la face.

Revers.



Pour la
Croix supérieure :

Le dé sera fixé
aux ornements des croix,
une aiguille courbée y sera
scellée en haut pour passer le
ruban.

Cette croix, serait décrétée par un conseil reçu au par-
ravant par le Jury de la Profession, qui aurait jugé
le travail, sans savoir à quel ouvrier il appartient.

L'ouvrier recevrait un numéro d'ordre, signé
de la commission de vérification administrative; ensuite,
signé de même par l'ouvrier, et il conserverait ce
numéro jusqu'au jour de la distribution des prix,
afin que, si l'on nomme son numéro, qu'il puisse
répondre par son nom propre preuve qu'il est l'auteur

194
1967

Du travail du numéro que l'on nomme; ensuite, le conseil l'appelle par son nom, pour lui décerner le prix qu'il mérite;

Voici les conditions que je proposerai;

On ne décernerait cette croix (ou décoration)

1.^o — Qui après avoir obtenu trois premiers prix, en plusieurs années; (avec une pension annuelle comme récompense de perfection) trois cent francs.

2.^o — Un ouvrier ayant fait ses preuves, étant reconnu capable de par les médailles qu'il aurait obtenues, et, ayant écrit une Méthode de son travail reçue par le Jury, n'aurait-il eu qu'un premier prix, mériterait de même la croix.

3.^o — Un ouvrier n'ayant eu que trois médailles s'il devenait professeur, reconnu par le Jury, de par sa méthode écrite, et faisant de bons élèves, ou qu'il aurait inventé de bons procédés pour l'amélioration de sa profession, recevra un diplôme de capacité, avec la croix surmontée du des et recevrait 400 francs.

Nota:

Pour être reconnu professeur dans son métier, on devra présenter sa Méthode au Jury, qui décidera si l'on mérite le diplôme de capacité; mais, pour que l'Instruction soit libre, l'ouvrier pourra se mettre professeur, sans diplôme, à ses risques et périls, ne pouvant s'appuyer sur aucune preuve de capacité, tant qu'il n'aura pas eu un diplôme du Jury professionnel, qui passera un examen spécial, pour nommer les professeurs soit: avant, pendant, ou après le concours professionnel;

A mon avis:

Ces nominations devraient se faire le même jour, attendu qu'il y aurait moins de dérangement et la

(197) cérémonie serait complète.

Maintenant, les professeurs qui auront un diplôme, seront tenus d'avoir du travail fini, et pas fini, c'est-à-dire, du travail ébauché, bâti ou pas bâti, et même, pas pressé; car on voit mieux le travail; afin que l'élève puisse voir comment cela se fait et laisser la facilité à l'ouvrier d'y apporter du travail pas fini;

Voici pourquoi.

A mon avis, le travail fini est bon pour le concours d'honneur; attendu que, dans l'ensemble il n'y a que de l'admiration, et ce n'est qu'avec des travaux ébauchés que l'on peut apprendre à travailler, attendu qu'il faut faire et défaire, pour donner des leçons.

Je désirerai, aussi, qu'il y ait un prix de capacité, pour chaque catégorie, de ces sortes d'ouvrages.

Nota: — Les professeurs nommeront, avec les commissions professionnelles, un Inspecteur ou un Examineur spécialiste. Ces personnes devront présenter une épreuve écrite et faire une épreuve pratique, qui se feront toujours au moment des concours; dont 3000 fr. d'appointements par année leur seront alloués. Cette charge sera d'inspecter et d'examiner ou de vérifier les ateliers et travaux professionnels, dont il fera un rapport aux commissions et à la municipalité tous les cinq mois. Ces inspecteurs seront nommés parmi les professeurs les plus méritants.



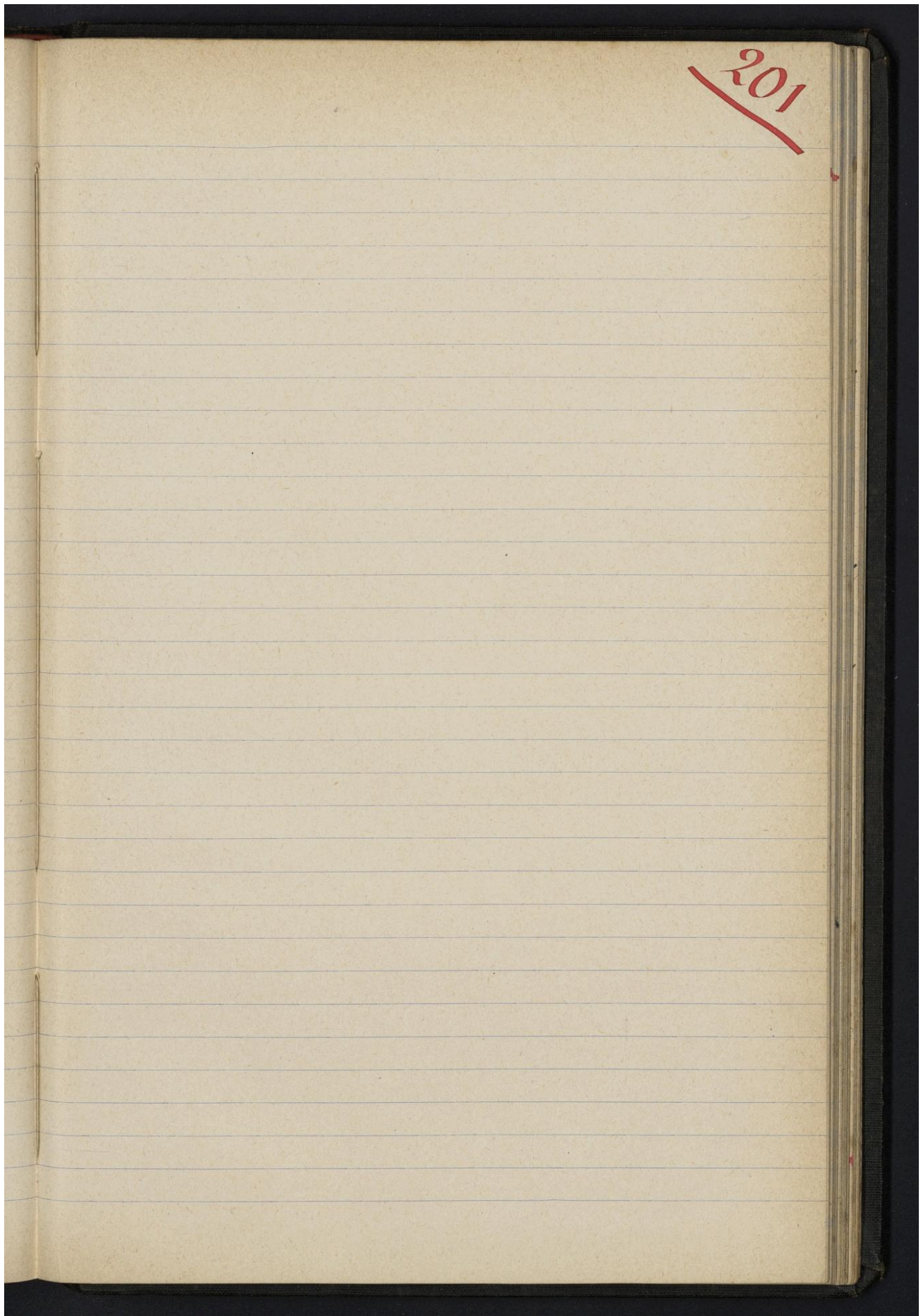
196

~~1927~~

198

~~199~~

200



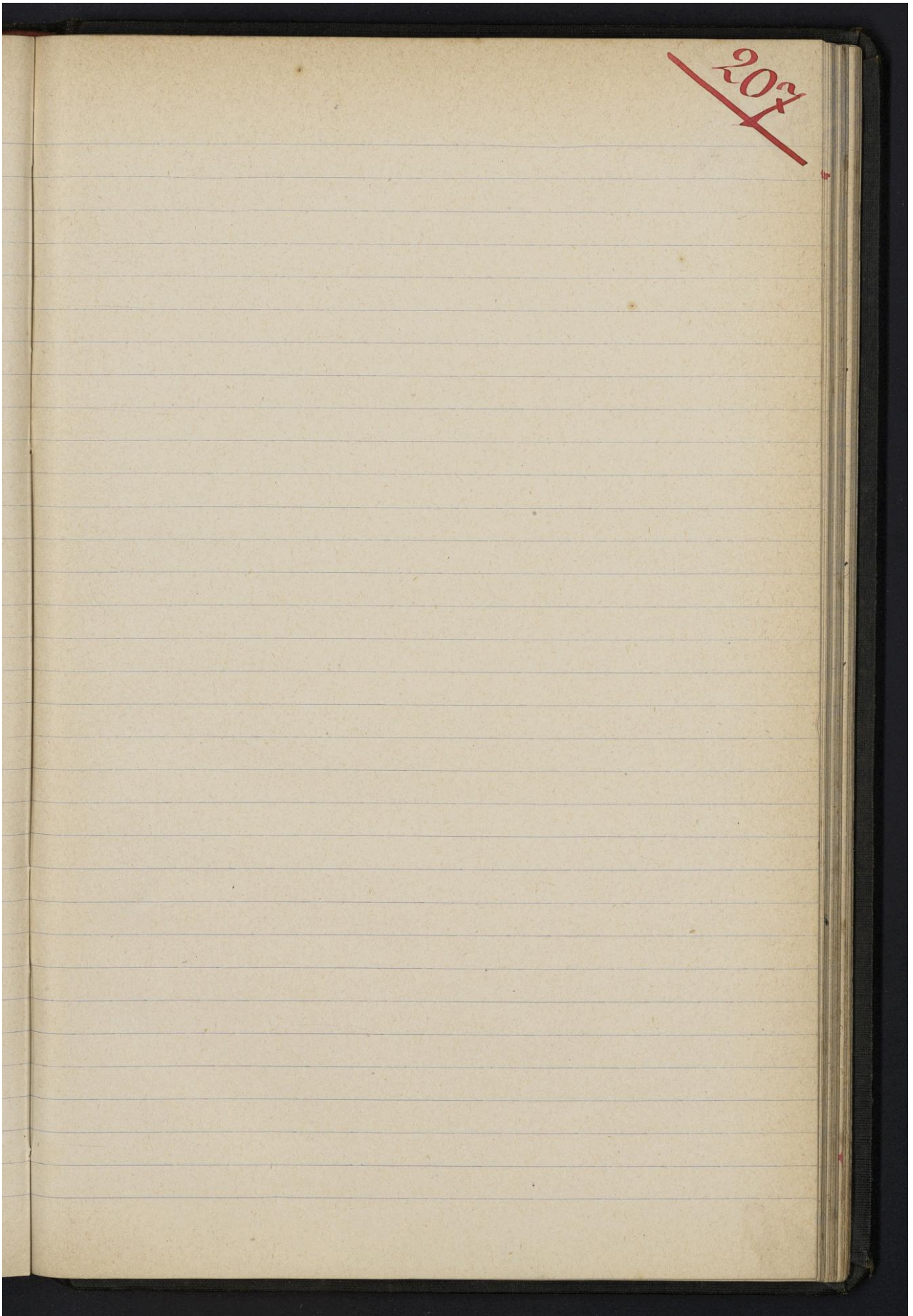
209

~~203~~

204

205

206



208

209

210

211

212

213.

~~214~~

215

216

~~217~~

218

219

220

~~221~~

222

229.

227

225

226

~~292~~

228

229

230

231

932

233

234

235

226

~~227~~

938

239

240

241

249

201 / ~~243~~

Notes abrégées de l'auteur

Notes abrégées de l'auteur

C'est en l'année 1858, que l'idée première de la perfection dans notre métier, m'est venue, j'avais remarqué la difficulté de faire les gilets parce que le plastron de la chemise étant repassé à plat ressortait toujours du gilet alors pour remédier à cela je me suis décidé à exécuter une idée que ces inconvénients m'avaient suggérés.

Cette idée était de faire des chemises à plastrons bombés, mais bombés selon la conformation de la personne; cette chemise ouvrait tout le long du devant comme une redingote ou tunique. L'exécution ou mise en pratique de cette idée fut longue et difficile parcequ'il a fallu trouver et faire faire des planches à repasser de manière à ce que le bombage de ces dites planches reproduise les diverses conformations de poitrines d'hommes (oui, cela fut long car pendant cette période, il fallait étant ouvrier, travailler pour vivre) mais enfin avec cette innovation gilets et chemises allaient très bien cela évidemment m'a coûté beaucoup de temps, l'argent et l'idée mais je suis parvenu à un bon résultat pratique de repassage (un échantillon de cette chemise se trouve à la société philanthropique des Maîtres Tailleurs de Paris) les gilets ne baillaient plus et les chemises ne bouffaient plus c'est-à-dire ne débordaient plus du gilet qui lui-même ne baillait plus d'après les essais que j'ai fait sur plusieurs personnes de conformations diverses, et après les bons résultats que j'ai obtenus je me suis décidé à aller offrir mon système chez nos meilleurs maisons de chemiserie de Paris et comme malheureusement la peur du nouveau existe toujours chez nous pas un n'a voulu changer sa routine. enfin l'année 1868 arrive et avec elle le concours de couture de la Société philanthropique des Maîtres Tailleurs de Paris j'y concourrais de mon mieux et obtenais deux récompenses prix spécial en espèce et médaille c'est à cet époque que je commençais à jeter les premières bases de

244 / 202 f

202
ma grande Méthode de couture après cela et entre temps
je reprenais mes chemises, sachant toujours de faire adopter
mon système; mais en vain la routine tint bon ceux qui
n'ont pas essayé d'innover quelque chose ne peuvent pas se
figurer le mal qu'il y a à faire percer le progrès à travers nos
vieilles idées invincibles. Enfin l'année 1848 arrive et comme
j'avais mené les deux choses de front chemises et Méthode de
couture (de 1868 à 1848) pour pouvoir exposer tout cela aux
deux expositions qui existaient en cette année, celle du Champ de
Mars pour les chemises et celle du Pavillon de la 1^{re} exposition
ouvrière ou j'exposai mes travaux de couture et de pressage
ainsi que ma Méthode (en manuscrit)

Les Jurys de la section des chemisiers ayant reconnu bon
mon système de bombage selon les conformations des diversités de
poitrine, m'ont admis à l'exposition du Champ de Mars
j'exposai donc, le public s'arrêtait à ma vitrine et d'après les
commentaires que j'entendais, on disait que l'on ne trouverait
pas de repasseuses pour faire bomber ces devants de chemises, tout
en ayant les modèles et les planches sous les yeux et cependant
avec ces planches bombées que j'avais fait faire cela était très
facile d'autant mieux et pour plus de certitude que j'avais
fait faire le repassage moi-même à plusieurs repasseuses car
enfin ceux ou celles qui savent repasser le linge savent parfai-
tement bien que le linge prend la forme que l'on veut lui faire
prendre lorsqu'il est demi-sec, pour cet objet le jury n'a pas
eu besoin de me donner une récompense attendu (disait-on) que
je n'occupais pas d'ouvriers et que je n'avais pas d'établissement
enfin, (à ce qui m'a été dit) c'est toujours ainsi que cela se juge

Donc, après cette exposition, ne perdant pas courage, je
recommençais encore mes tournées chez les chemisiers, toujours
inutilement car la vieille routine qui empêche toujours les
progrès me barrait la route et faisait que les commerçants
refusaient d'admettre mon système alors je louais une petite

Boutique rue Vivienne, mais, à moi tout seul, ne
pouvant pas faire de grande entreprise, et surtout n'ayant
pas de moyens pécuniaires; je m'arrêtai après cette
tentative et depuis, je sais qu'il y a des chemisiers qui
ont essayé de faire des plastrons bombés, mais détachés
de la chemise et comme je sais que les professeurs de
coupe s'occupent de la coupe de chemise ainsi que les
braves tailleurs de la société philanthropique de Paris
alors je leur en ai fait don de planches bombées et
d'une chemise repassée, et aussi des ébauches de mon
travail de couture et de pressage et toutes ces choses citées
plus haut on peut aller les visiter et se rendre compte
soi-même, afin de lever tous les doutes (noté que chacun
pouvait emporter la planche de sa conformation en
voyage) Je reviens donc à ma Méthode, qui
a toujours été ce que j'appellerai "le clou" de mes idées.
Cette Méthode de couture, que j'ai commencée en 1868
ce qui ferait depuis plus de trente ans car j'ai mis
cinq années pour en écrire le brouillon ou manuscrit,
toujours en la remaniant et même la recommençant
plusieurs fois, parce qu'en écrivant au fur et à mesure
que les idées viennent on met souvent ce que l'on appelle
"la charrue avant les bœufs" puis il s'écoule encore deux
ans pour la mise au net sur plusieurs cahiers afin que
mon fils (qui est écrivain dessinateur lithographe de sa
profession et professeur à l'école du linge) puisse s'y retrouver
et l'écrire pour en faire, au net définitif, un seul volume
avec figures et ce pour pouvoir l'exposer à la première
exposition ouvrière (1878) et il fallait se dépêcher car
l'ouverture de cette exposition était proche il a donc fallu
qu'il travaille beaucoup pour y arriver enfin il est parvenu
à la finir pour que je puisse l'exposer, ainsi que mes travaux
manuels entraînés de pressage lors donc ces 2 objets étant acquis.

246
204

travaux manuels et Méthode m'ont valu 2 récompenses sans compter nombre félicitations verbales que j'ai reçues par les personnes les plus compétentes de notre profession.

Après cette exposition j'ai donné ma Méthode à examiner à la Société philanthropique des Maîtres Tailleurs de Paris qui a nommé un Jury spécial à cet effet ils ont gardé ma Méthode 2 ans et m'ont délivré deux certificats de capacité faisant foi de l'utilité et de la bonté de cette Méthode pour arriver à faire de bons ouvriers.

Dans ces intervalles, mon esprit toujours tourné vers la perfection de notre métier je faisais d'autres livres professionnels ensuite je demandais à la Chambre Syndicale des ouvriers Tailleurs de Paris de nommer une commission spéciale pour examiner la Méthode de mon Travail, ce qu'ils ont bien voulu faire (je dois dire aussi que pendant 2 ans consécutifs j'ai été membre de cette Chambre Syndicale; en ce temps les cotisations étaient de 1.^{fr} par mois) cette commission de Jury spécial a gardé ma Méthode presque 2 ans aussi et de même, m'ont décerné un bon certificat de capacité comme quoi également ce travail, était excellent pour faire de bons ouvriers je dois ajouter aussi que j'avais soumis à ce syndicat un travail que j'ai nommé "Arbitre du Travail" parce qu'il supprime toute contestation entre patrons et ouvriers dans notre profession de par le temps compté pour faire tel ou tel détail du travail d'une pièce est estimé par le temps que l'on passe à le faire et suivant ce que le travail est payé.

Ces certificats des patrons et des ouvriers prouvent bien qu'il n'y a pas eu de parti-pris et que mes ouvrages ont dû être jugés à leur juste valeur; ils donnent, à mon avis le plus grand mérite à ma Méthode car cela prouve aussi que les observations qui y sont sont justes et bien pesées.

(20) Comme le temps passe toujours, depuis cette époque j'y ai ajouté bien des choses et la deuxième exposition ouvrière,

était proche (1885) la j'exposai mes travaux manuels entrainés et finis; pour cela j'ai obtenu une récompense alors, presque de suite, un an après (1886) je reexposai à la section ouvrière; là je montrais au public non seulement mes travaux manuels, mais aussi mes livres d'enseignement professionnel qui se composaient: d'une grande Méthode, d'un arbitre et d'un jeu de patience professionnelle de 8 planches, à cette exposition j'ai été lauréat d'une médaille d'or pour les deux car le jeu de patience professionnelle donne de l'occupation aux jeunes apprentis de 12 à 13 ans ils peuvent avec cela reconnaître une pièce habillée d'une pièce négligée simplement en rassemblant les morceaux de carton de ce jeu de patience soit pour en faire un habit soit pour une redingote ou un pantalon, etc etc. parceque dans un cours professionnel comme dans un atelier, les professeurs ou les patrons ne sont pas toujours là, et comme il faut quand même occuper les apprentis dans leur métier et faire varier ou changer les études en même temps ce jeu de patience est bien là à sa place, car cela est une distraction professionnelle plutôt récréative.

Puis après l'exposition de 1886 je faisais un catéchisme professionnel que j'appellerai (questionnaire professionnel) dont avec les premières leçons élémentaires les apprentis connaîtront plus vite les termes du métier, c'est une espèce de dictionnaire technique professionnel.

Enfin la grande Exposition de 1889 arrivait alors je m'appretais à y exposer mes travaux manuels de pressage et mes travaux intellectuels, et mon questionnaire étant terminé cela était un livre de plus à ajouter à côté de ma Méthode, ce qui faisait 4 ouvrages que j'allais exposer:

- 1° Un Enseignement Professionnel (grande Méthode)
- 2° Un Arbitre professionnel
- 3° Un questionnaire professionnel (Catéchisme)
- 4° Un jeu de patience professionnelle
- 5° Conférence professionnelle et propositions diverses de plus: des

fragments de pressage et d'ouvrages entrain (tous les livres n'étant pas encore imprimés je n'en pouvais exposer que les manuscrits) j'ai obtenu une mention honorable, et pour cette grande exposition ou déjà pour être admis seulement il y avait pas mal de difficultés une mention honorable était une bonne récompense, surtout décerné à un simple ouvrier comme moi; là je m'arrête et depuis 1840 j'ai donné un peu partout de mon système de couture et de pressage: d'abord à la société philanthropique des Maîtres Tailleurs de Paris. puis à l'association philotechnique de Paris (dont à cet époque le président était Jules Ferry, là j'étais professeur titulaire du cours de couture) mais je perfectionnait toujours ma Méthode en l'augmentant de la confection du pantalon (soit civil ou militaire, et de plusieurs genres; ce qui m'a forcé de refaire entièrement un autre manuscrit pour remettre en ordre toutes les ratures du premier, et cela dans le but de le faire imprimer, je dis ce qui m'a forcé quoique ce ne fut pas moi qui les mit au net c'était mon fils collaborateur le plus sûr depuis 1842 c'est lui qui a fait les écrits et les dessins de tous mes manuscrits, ces dessins refaits plusieurs fois car il fallait les créer ces dessins. je le cite ici car il a bien le droit d'avoir cette satisfaction puisque c'est lui qui est cause que ma Méthode soit le jour aujourd'hui. Entre temps toujours dans l'idée du perfectionnement de tout ce qui touche à notre profession j'ai inventé des agrafes de sûreté pour le corps d'épaulettes et pattes d'épaule du dolman: j'ai dû pour cela faire faire des emportées pièces qui ont coûté très cher; cette agrafe s'ouvre et se ferme à volonté étant dans l'étui cela a été à peu près comme mon invention des chemises dont je parle plus haut, on la trouvait très pratique mais la routine l'emportant les commerçants passementiers militaire refusaient de l'admettre, ils prétendaient ainsi que cela était trop cher. Alors pour me rendre compte par moi-même de la sincérité du prétexte qu'ils donnaient pour refuser ces agrafes j'en ai acheté moi-même une paire (ordinaire alors) chez eux ils me l'ont rendu

50 centimes ce qui était le même prix que les miennes ce qui prouve bien que mes idées étaient bonnes aussi bien pour ces agrafes que pour mes chemises, le tout était une question de routine; on ne voulait pas changer on a peur de ce que l'on ne connaît pas, ou bien peut-être que ces commerçants eussent voulu une affaire toute lancée, et pas avoir à la lancer eux-mêmes, et ce n'était évidemment pas moi ouvrier, qui eut pu faire les frais de langage, car vous savez qu'aujourd'hui pour faire prendre quelque chose il faut déjà dépenser beaucoup en publicité cela monte à des sommes immense quelquefois même les Maîtres Tailleurs uniformiers n'ont pas voulu s'en servir parce qu'aussi cela eut changé leur routine et pourtant il y avait cent à gagner rien qu'en attachant les étuis voici ce que c'est: avec mon système nouveau d'agrafes une $\frac{1}{2}$ heure suffisait pour attacher les étuis au lieu de mettre une heure ou deux par l'ancien système d'agrafe (dite routine) et si je dis qu'avec mon système une $\frac{1}{2}$ heure suffisait c'est parce que mes étuis n'avaient pas plus d'un centimètre sur deux de largeur attendu qu'il fallait les laisser lâches pour recevoir le tournant de barrette ou milieu de l'agrafe alors en faisant plusieurs points en haut et en bas de l'étui, cela suffisait tandis qu'avec les anciennes agrafes, il faut des étuis de 3, 4, 5 et 6 centimètres pour que cela tienne et encore il y a des officiers qui perdent leur patte d'épaules en faisant l'exercice ou en passant une revue (cela s'est vu) sans compter les difficultés qu'il y a à avoir quand la pièce vient à la pompe; rien que sur ce point les patrons eussent gagné beaucoup de temps enfin je devrais donner connaissance de cela à mes lecteurs parce que ce genre d'agrafe était simple en tous points, qu'il était avantageux pour tous le monde

(208) Je reviens à ma grande méthode; depuis dix ans au moins je suis pour la faire imprimer afin qu'elle voie le jour; l'écrire n'était rien, rien que du temps et des veilles à passer car je

250

208 f

n'avois qu'un but: la perfection je voyais précipiter notre profession à cause de la confection (ou camelotte) qui s'agrandissait de jour en jour puis aussi cette mode anglaise sans cachet, et avec ses saçons partout si disgracieux que je prévoyais ce qui arrive aujourd'hui la pénurie des bons ouvriers, et le manque de bons moyens pour les faire ces bons ouvriers; alors je me suis mis à l'œuvre (car le pionnier ne compte pas avec le temps) et c'est alors la que pour la faire imprimer cette Méthode, il a fallu la faire sortir de ses cartons, c'était bien autre chose et cela allait coûter beaucoup d'argent, ce n'est de la guerre (mais dans ce cas, n'est de la paix) comment faire quand l'on ne possède que ses bras et pour vivre au jour le jour encore et comme personne en ce bas monde ne fait rien pour rien cela certainement n'allait pas aller tout seul et je prévoyais de grandes difficultés à surmonter, et quelquefois même j'estimais l'impossibilité de mettre cette Méthode à jour, par suite de l'absence de ce petit pécule qui m'avait déjà fait défaut lors de la mise au jour de mes chemises et de mes agrafes dont il est parlé plus haut.

J'ai donc avec mon fils commencé à la faire imprimer mais pour bien des causes nous n'avons pas pu continuer. Deux ou trois ans après j'ai essayé de lancer une souscription (voyez que j'étais bien décidé à user de tous les moyens pour que notre profession reprenne le rang que jadis elle avait occupé il y a 50 ans) cette souscription était de deux francs seulement et comme prime à celui qui en aurait placé ou qui aurait souscrit ou fait souscrire pour dix Méthodes je lui en donnai une.

J'ai eu pas mal de souscripteurs mais pourtant pas en suffisance pour pouvoir la faire imprimer.

Alors je m'arrêtai encore 2 ou 3 ans, il y a à peu 5 ans, nous avons recommencé à la faire imprimer, cette fois, nous-même et sans l'aide d'autres personnes et sans combinaisons ne comptant que sur nous seuls absolument et voici comment: comme mon fils (qui est ouvrier écrivain lithographe) avait bonne espérance

D'arriver par ce moyen (si nous avions du travail tous les jours car il ne nous fallait pas de chômage pour pouvoir subvenir aux frais d'impression qui allait nous occasionner ce travail) il autographiait lui-même les écritures et figures de cette Méthode et à nous deux nous payions les frais de l'impression. enfin selon notre plan cela allait aller, nous avions bien commencé mais il fallait nous arrêter encore; un accident m'étant survenu le 8 Mai 1893 ayant eu les 2 jambes écrasées ce qui m'a valu 5 mois de repos forcé; enfin nous l'avons reprise, il y a 3 ans et avec de la persévérance nous croyons pouvoir la terminer pour 1897-1898

Enfin j'espère que je n'aurai pas travaillé en vain pour la perfection du Métier de Tailleur d'habits, car cette perfection est le seul but de ma persévérance quoique cela, il est évident, et vous le pensez bien que je n'ai pas été sans donner des conseils et des leçons aux personnes qui le désiraient et cela sans compter mes 3 années de professorat diplômé de couture et de pressage à l'association philotechnique section de la rue Chinoise N.º 6, de 1890 à 1893.

Mais, comme je le dis plus haut, tout a été arrêté lorsque j'ai été blessé et depuis cet accident, je suis entré dans la maison de retraite des Ménages à Issy où je travaille encore de temps en temps ce qui me permet de pouvoir continuer, avec mon fils, l'impression de ma Méthode mais toujours est-il que les imprimés antérieurs ont été perdus car la Méthode avait été commencée d'une autre façon parce que quand nous avons commencé nous croyions pouvoir la faire mieux et comme l'on dit quelquefois (le mieux est l'ennemi du bien)

Enfin à l'heure actuelle, et depuis 1896 j'ai le 1^{er} manuscrit de ma Méthode à l'école de perfectionnement pour les jeunes gens (âgés de 18 ans au moins à cette école qui est située rue du Mail, n.º 8 près la rue Montmartre) ma Méthode sert déjà pour y prendre des leçons, en attendant qu'il y en ait un exemplaire

imprimé. La on m'a demandé aussi mon questionnaire que je n'ai pas eu besoin de refuser non plus, puisque mon désir est toujours de propager ⁽²¹⁰⁾ tout ce que j'ai pu apprendre dans ma longue carrière. L'ouvrier ça n'a jamais été et ce ne sera jamais l'intérêt qui m'a guidé et me guidera, certes, mais bien le beau et la perfection de notre industrie que j'ai toujours voulu et surtout dans notre profession l'élégance par-dessus tout.

Je vais terminer ce petit plaidoyer peut être un peu personnel; mais qui néanmoins vous prouve que rien ne va tout seul lorsqu'on est ouvrier et qu'il faut compter avec les vicissitudes de la vie; mais un dicton populaire dit: que rien n'est tel pour arriver que de faire ses affaires soi-même c'est pourquoi nous faisons comme ce dicton

Voilà la page (ou si vous aimez mieux) les notes de l'auteur que je devrais vous faire connaître pour vous faire voir et sentir que les choses ne vont pas toutes seules sans compter les gens qui essayent de se moquer de vous, de ridiculiser vos travaux, il est vrai que ces individus, sont pour la plupart des jeunes gens, ils entrent dans la vie et n'en savent pas les difficultés dont elle est hérissée surtout pour les travailleurs qui veulent faire réussir des idées pratiques de progrès mais qu'importe on poursuit ses idées sans s'occuper des lazzi que l'on peut vous envoyer car il faut toujours s'attacher à tout quand on commence quelque chose et surtout lorsqu'on veut rester ferme et inébranlable dans ses idées et ses convictions; sans cela où il n'y a plus de volonté il n'y a plus d'homme.

Enfin ce sera ma satisfaction de voir remonter les tonnes et faire lames (comme nous disions dans le temps) car aujourd'hui on dit "c'est un mal" faites moi ce mal d'actualité) les mots maintenant se réduisent à un langage plus aisé qu'autrefois.

Renaud (Michel)

Tailleur Uniformier

Maison de retraite des Ménages

N° 29 Corridor J. J. Rousseau

à Issy Les Moulineaux

(Année 1897)

253

e
s
ie'
d
ue
et
es
à
les
ue
on
t
n
i.

254

~~255~~

256

252

258

259

260

267

262

263

264

~~265~~

266

198 ~~267~~

Attestation
De la Société philanthropique des Maîtres tailleurs de Paris.

Paris, le 25 Mai 1880

Nous soussignés, membres de la commission
d'examen des divers systèmes de coupe, avons pris
connaissance du travail qu'il y a pour la confection des
Uniformes militaires établi par Monsieur Renaud,
uniformier.

Après un examen minutieux avons reconnu que
ce travail serait d'une très grande utilité pour une
école d'apprentissage et qu'il rendrait de véritables
services pour former des apprentis; en conséquence nous
adressons nos félicitations à l'auteur.

En prenant connaissance du travail de M^r
Renaud nous n'avons pu nous défendre de manifester
un regret, c'est qu'un pareil manuel n'existât pas pour
la confection des vêtements civils.

En foi de quoi lui avons délivré le présent
certificat,

Le président de la Commission,
Buisson J. Baudin Brieu
Lussan Parvaux

Pour copie conforme:

268

Attestation
de la Chambre Syndicale des Marchands Tailleurs de Paris.

Chambre Syndicale
des Marchands Tailleurs de Paris.

Nous, soussignés, membres de la Chambre Syndicale des Marchands Tailleurs de Paris, déclarons:

que d'après le rapport de la Commission nommée à l'effet d'examiner le système de travail pratique présenté par M. Renaud.

Il a été reconnu que la lecture de son ouvrage serait d'une grande utilité pour les ouvriers tailleurs en général, et que l'application de sa méthode rendrait de grands services en aidant au perfectionnement du travail.

La Chambre Syndicale a décidé que des félicitations seraient adressées à Monsieur Renaud, comme auteur d'un traité pratique du travail manuel de l'état de tailleur.

En foi de quoi nous lui avons délivré le présent certificat.

Paris, le 28 Janvier 1881

Le Secrétaire

Le Président.

J. Delon

Ch. Noël

pour copie conforme:

~~270~~

200 / ~~271~~

Attestation
De la Chambre Syndicale des Ouvriers Tailleurs de Paris.

Chambre Syndicale
Des Ouvriers Tailleurs de Paris.

Nous, soussignés, membres de la Chambre
Syndicale des Ouvriers Tailleurs de Paris, déclarons:

Que, d'après un rapport de la Commission
nommée à l'effet d'examiner le système de travail dit:
Enseignement professionnel pour l'uniforme, exécuté par
le citoyen Renaud Michel; il a été reconnu que sa
méthode pratique pour l'uniforme serait d'une grande utilité
pour les ouvriers en général, et que, en outre, sa méthode
rendrait de très-grands services à la spécialité du civil;
ainsi que sur son arbitre professionnel pour les prud'hommes
qui serait d'un excellent usage en cas de contestation sur le
travail avec le patron.

La Chambre Syndicale a décidé d'accord avec
la commission de délivrer le présent certificat au citoyen
Renaud Michel, auteur d'un traité Pratique de
travail manuel de l'état de tailleur.

En foi de quoi nous lui avons signé le présent
certificat

Les Membres de la Commission
Auberger, Berthelot-G. Cannone
Garrigues
Fait à Paris, ce 12 Janvier 1882

Pour la Chambre Synd.
Le Secrétaire,
Hauger

Pour copie conforme: M. Renaud

~~272~~

Extrait du journal "Le Tailleur Moderne"
 (n° 32 Nov.-déc^{bre} 1878)
 (Compte rendu de l'exposition)

" Renaud, ouvrier couseur, spécialité d'uniformes militaires,
 " 26, rue Montorgueil, à Paris.

" Cet exposant, que nous pouvons, à juste titre, qualifier
 " de professeur de couture, a eu seul l'heureuse idée d'étaler aux
 " yeux du public toutes les parties d'une pièce pour en montrer
 " séparément la préparation avant l'assemblage. M. Renaud
 " est passé maître dans le maniement du fer; les rentrages de
 " bords faits aux devants prouvent la solidité et la souplesse de
 " ce travail force si difficile. Il montre la préparation des intérieurs des
 " devants, des grandes basques, dont les bombés sont obtenus sans l'aide
 " de suçons.

" Pour que le visiteur puisse apprécier son travail, l'exposant place
 " chaque partie de la pièce telle qu'elle sort des mains du coupeur à côté de
 " l'autre moitié travaillée. En fin de compte, on voit un uniforme d'officier
 " de marine, à deux rangs de boutons, très bien exposé et d'une fraîcheur de
 " travail incomparable. On croirait que cette pièce sort de ses mains; tout
 " le bombé des devants est parfait, uni et distribué régulièrement sur
 " toute la surface des devants. Voilà cependant six mois que cet objet est exposé
 " sans perdre de sa fraîcheur primitive. Combien d'uniformes, dans la
 " classe 38 et dans les sections étrangères, qui n'ont pas cette précieuse qualité;
 " car beaucoup ont déjà l'air d'avoir été trempés dans l'eau, et, par consé-
 " quent, bien déformés. Tout, en un mot, prouve que M. Renaud est,
 " sinon le seul, du moins l'un des premiers uniformiers de France. D'ailleurs,
 " il y a quelques années qu'il exposa, au siège de la Société philanthropique des
 " Maîtres Tailleurs de Paris, un uniforme à grandes basques qui fut admiré de
 " tout le public tailleur, et la Société lui décerna une Médaille spéciale,
 " plus une récompense en argent.

" M. Renaud a écrit un gros volume, avec figures intercalées, traitant
 " la manière de faire un uniforme; le manuscrit se trouve dans sa vitrine.
 " Espérons que cet ouvrage, unique dans son genre, sera bientôt publié,
 " car son succès est assuré à l'avance. »

Pour copie conforme. M. Renaud.

~~274~~

212 f 275

Explications exceptionnelles.

Plastron en crinoline.

Préparation des Carcasses.

On coupe une crinoline en long et l'autre en travers (afin que ce soit ferme dans tous les sens).

Celle en long doit être dessus parce que c'est plus uni au doublage du devant, et celle coupée en travers en dessous.

On y pose le bougran noir qui est coupé en biais et bien plus large que la crinoline (en prévision du tendage qui le rétrécit) et avant de le poser on le tend fortement, ensuite on fait les succons sur le devant. (Voir: Coupe de Garnitures).

On bâtit le bougran un peu raide sur la crinoline, en travers, que l'on pique en long, en point de chevron, sur la crinoline coupée en long, ceci est la carcasse; puis, on les presse en leur donnant le bombage selon la conformation de la poitrine du client.

Nous avons la crinoline tout crin (qui se vend chez les Camisiers) c'est-à-dire en feuilles carrées de 0^m 60. à 0^m 65 centimètres et qui vaut 5 francs la feuille, cela fait d'admirables et légères garnitures d'estomac.

Même préparation que pour l'autre, tout en la mettant simple seulement, pour une tunique à taille ou pour un habit; on fait un succon dans le bas si c'est pour un homme mince.

E. S. V. P.

226

219 f

Même coupe de garnitures que pour les toiles et tricots⁽²¹³⁾ afin que les dites garnitures ne manquent pas par les succons faits, parce qu'il faut les faire croisés l'un sur l'autre puisque l'on ne peut pas faire de coutures; — Couper la crinoline autour des emmanchures de 4 ou 5 centimètres afin que cela ne gêne pas autour de celles-ci.

Comme on coupe la toile, couvrir les succons avec une bande de percaline coupée en biais de trois centimètres et la tendre avant de la poser, et ce, quand les carcasses sont piquées; ensuite, on les presse et l'on pose la doublure qui doit être coupée en biais autant que possible, du haut, et droit-fil du bas, en lui donnant le bombage voulu avant de la poser sur les carcasses; mettre de la percaline en biais autour des emmanchures, pour remplacer la crinoline que l'on coupe.

Il ne faut pas biter la doublure trop raide, parce que la figure de la Machine en prend toujours un peu.

Pour éviter les Marques des Succons ou la figure de la Mécanique qui pourraient apparaître, on y mettra une légère $\frac{1}{2}$ feuille de ouate.

Même doublage de devants.

(Voir: Doublage de Devants).

214 f

~~214 f 222~~

Cours Professionnel pour l'Uniforme.

Prix de la Méthode et des Cours :

Cours privé :

Pour Patrons et Fils de patrons
avec Méthode, grand Format : **200** francs

Cours public :

Pour patrons et fils de patrons (avec Méthode petit format) **100** fr.
Pour Coupeurs **70** fr.
Pour Ouvriers **50** fr.

Nota: On ne livre pas de Méthode sans prendre de leçons
pour les envoi - le port en sus

Méthode unique pour l'Uniforme
mise en pratique
par

Michel Renaud.

~~278~~

219 / ~~279~~

Table des Matières.

Pages.

A.

7	9	AVIS Essentiel et Urgent.
32	34	Analyse sur le Roentrage des devants.
50	59	Aux Ouvriers et au Coupeurs.
267	198	Attestation de la Société philanthropique des Maîtres tailleurs de Paris.
269	199	Attestation de la Chambre Syndicale des Marchands tailleurs de Paris.
271	200	Attestation de la Chambre Syndicale des Ouvriers tailleurs de Paris.

B.

55	57	Boutonnieres.
61	63	Bâti exceptionnel (ceci est pour le devant des boutonnieres).
107	109	Basques (Préparation des grandes).
114	116	Basque simple.
129	131	Basque de Lancier (plissage)
131	133	Basque de Lancier (figure)
167	169	Basque de Dos.

C.

5	7	Conseils aux Ouvriers.
9	11	Coupe des Garnitures.
17	19	Coupe des doublures de Plastron ou plaques d'estomac.
34	36	Conseils.
35	37	Causerie.

200

2167

C. (suite).

- 35³⁷ Conseils (reprise des)
37³⁹ Civil (un mot pour le)
39⁴¹ Causerie sur la Confection.
(2167) 3⁷⁵ Conseil.
76⁷⁸ Colet (montage du)
80⁸² Confection des Manches.
81⁸³ Coutures de Manches.
87⁸⁹ Conseils sur les Pièces brodées.
109¹¹¹ Crinoline sans bougran
138¹⁴⁰ Coupe de Revers d'Habit (dit Plastron) et de sa confection.
167¹⁶⁹ Causerie.
171¹⁷³ Colet (grandeur naturelle).
172¹⁷⁴ Cambrage du Pantalon.
175¹⁷⁷ Cambrage du Devant.
179¹⁸¹ Culotte à petit pont.
181¹⁸³ Croix Industrielle (projet de)
183¹⁸⁵ Concours (Projet d'Organisation des)
15¹⁷ Carcasses. (manière de les presser pour ne pas se fatiguer les genoux).
193¹⁹⁵ Croix Industrielle (projet de) figures.

D.

- 19²¹ Doublage et Figure du Plastron.
56⁵⁸ Doublage de devants sur garnitures fortes ou moyennes.
65⁶⁷ Doublage sur garnitures minces.
75⁷⁷ Doublage du dos.
119¹²¹ Doublage de la Basque.
120¹²² Doublage sur trame Coton.
120¹²² Doublage sur toile (à voiles).
125¹²⁷ Doublage de la Doublure.
158¹⁶⁰ Dolman pour la troupe à pied.

D. (suite)

- 159 161 Dolman (ordonnance pour la fabrication du).
- 160 162 Dolman (description sur la Confection de la Cunique).
- 164 166 Derrière de la Cunique - Dolman (Explication du).
- 168 170 Dolman (Observation sur la Cunique). sans tressage (comme pour la Gendarmerie).
- 63 65 Doublage. (Explication de mon).

E.

- 9 11 Explication de la Confection des Pièces.
- 26 28 Explication du rentrage pour les devants droits.
- 31 33 Epreuve de la Difficulté et de la Nécessité.
- 43 45 Explication du maniement des doigts et tours-de-mains.
- 63 65 Explication de mon Doublage.
- 122 124 Effet de l'entraînement des Retroussis.
- 127 129 Explications sur le montage des grandes et petites Basques.
- 144 146 Escusson (manière de reporter un).
- 211 Extrait du journal "le Tailleur moderne"
- 212 Explications anaplastomelles

F.

- 48 50 Fin du Rentrage des devants.
- 105 107 Fin de la Cunique.
- 137 139 Fente d'épée.
- 169 171 Fin de la Cunique - Dolman.
- 180 182 Fin de la Méthode.

G.

- 72 74 Glaçage d'emmanchure.

~~287~~

218 f

G. (suite)

74 76 Glaçage (observation sur le).
77 79 Glaçage du cuir.
57 59 Galon ondulé.

H.

128 130 Habit-veste de Lancier (dit Hurka) Manche et dos de Lancier.
157 159 Hussard (ancien)

I.

46 Introduction.

J.

90 92 Jupes (préparation des).
90 92 Jupes plates.
94 96 Jupe plissée.
98 100 Jupe à plis l'un sur l'autre.
136 138 Jupe de Capotte avec patte de côté.
91 93 Jupes plates. (manière de les travailler.)

K.

L.

249 / 283

128 130 Lancier (Habit-veste de).

M.

15 17. Manière de presser les Carcasses pour ne pas se fatiguer les genoux.

66 68 Montage du Corsage.

68 70 Montage du Dos.

71 73 Montage de Branches.

88 90 Branche à nœud à une couture.

81 83 Branches (couture des).

100 102 Montage de Jupe.

177 179 Montage de Ceinture. (Pantalon).

91 93 Manière de travailler les Jupes plates.

N.

152 154 Nœud hongrois (Véritable) pour la Branche.

154 156 Nœud hongrois diminué en trèfle.

201 Notes abrégées de l'auteur

O.

25 27 Observation avant de rentrer les Devants.

~~284~~

200 f

O. (suite).

- 70⁷² Observation avant de monter les Branches.
92⁹⁴ Observation.
118¹²⁰ Observation avant de Doubler les Basques.
143¹⁴⁴ Ouvrage exceptionnel.
133¹³⁴ Observations.

P.

- 1³ Préface.
11¹⁹ Préparation de la Carcasse et des Plastrons ou plaques d'estomac.
14¹⁶ Pose du Crin dans les Carcasses pour les garnitures un peu fermes.
21²³ Pressage des Plastrons.
27²⁹ Pose des pieds (ceci est la clef du rentrage des devants).
52⁵⁴ Pose du Passement.
52⁵⁴ Pose du Passepoil.
53⁵⁵ Pointe de Passepoil et de Soubize.
79⁸¹ Pose des Agrafes.
81⁸³ Pose des Parements (Parements simples).
82⁸⁴ Parement rond avec passepoil sans fente à la manche.
83⁸⁵ Parement à pointe (avec fente) piqués ou passepoilés.
84⁸⁶ Parement avec pattes (à 3 boutons) soit à trois pointes ou carré.
85⁸⁷ Parements de velours sans broderies.
86⁸⁸ Parement brodé.
95⁹⁷ Plis crevés. (manière de faire les)
97⁹⁹ Plis les uns sur les autres. (manière de faire les).
100¹⁰² Pli (pour faire un)
101¹⁰³ Pose des Soubizes.

P. (suite).

frei 285

- 101¹⁰³ Pose des Poches.
102¹⁰⁴ Pose de Ceinture.
102¹⁰⁵ Pose des Agrafes (de ceinture)
103¹⁰⁵ Pose de la Traverse.
104¹⁰⁶ Passants.
107¹⁰⁷ Préparation des Grandes Basques.
115¹¹⁷ Pose de Soubizes.
116¹¹⁸ Pose du Passepoil (dit: Cour de poche)
121¹²¹ Pressage de la Basque.
122¹²² Pose des Retroussis.
146¹⁴⁶ Poches de poitrine dessus et dessous. (Confection des).
146¹⁴⁶ Poche à patte fixée sur l'étoffe.
147¹⁴⁷ Poche d'intérieur.
147¹⁴⁷ Poche simple des grandes pièces.
147¹⁴⁷ Poche simple (autre)
148¹⁴⁸ Poche de Basque d'habit d'uniforme.
153¹⁵³ Pose du grade de Sous-lieutenant (vrai hongrois).
154¹⁵⁴ Pose du grade de Sous-lieutenant.
156¹⁵⁶ Pose des piques et galon pointu pour les Branches.
161¹⁶¹ Pose naturelle du devant et du dos.
164¹⁶⁴ Pose de la patte de poitrine.
170¹⁷⁰ Patte de poitrine (figure grandeur naturelle).
170¹⁷⁰ Patte de poitrine (nouvelle) pour Gendarme.
170-171¹⁷⁰⁻¹⁷¹ Parement (grandeur naturelle).
171¹⁷¹ Patte nouvelle pour Gendarme. ou Cuirassier.
172¹⁷² Pantalon (Fabrication du) Préparation
176¹⁷⁶ Pantalon travaillé au carreau et plié en deux.
178¹⁷⁸ Pose des Bandes (Pantalon).
180¹⁸⁰ Pantalon (Observation sur le).
185¹⁸⁵ Pompe (Causerie sur la).
193¹⁹³ Projet de Croix Industrielles (figure)
277²⁷⁷ Prix de la Méthode et des Cours.
212²¹² Plastron en crinoline (Préparation des Carcasses)

286
aef

Q.

R.

- 1820 Routine.
47 47 Rentrage des devants croisés (Description).
44 44 Rentrage du devant de la unique croisée, sans anglaises
séparées.
48 50 Recommandation.
49 51 Remarque.
93 95 Rentrage. (Encore un mot sur l'effet du).
111 113 Rentrage de Masques.
122 124 Rebrousis. (Pose des)
122 124 Rebrousis (Effet de l'entraînement des).
132 134 Revers (Coupe de).
133 135 Revers de Capote.
139 141 Rentrage du Revers.
142 144 Revers de Lancier.
142 144 Revers en velours.
182 184 Récapitulation.
188 190 Remarque. (Enfin pour moi, etc).

S.

T.

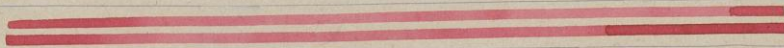
223 / 282

- 110¹¹² Coile de Basque (dite toile à voile).
115¹¹⁷ Cours - de - Toches.
124¹²⁶ Travail de la Doublure de Basque.
126¹²⁸ Travail de la Têtiè Basque.
130¹³² Coile de Basque.
149¹⁵¹ Gressage. (Explication et abrégé du travail sur le).
151¹⁵³ Gressages pour Dolmans ou Pelisses.
155¹⁵⁷ Gresse ronde pour bressage des dexants.
155¹⁵⁷ Gressage plat.
187¹⁸⁹ Travail (Causerie sur le).
215 Table des Matières

U.

- 104¹⁰⁶ Unissage de la Cunique
123¹²⁵ Unissage des Basques.
178¹⁸⁰ Unissage du Pantalon.

V. X. Y. Z.



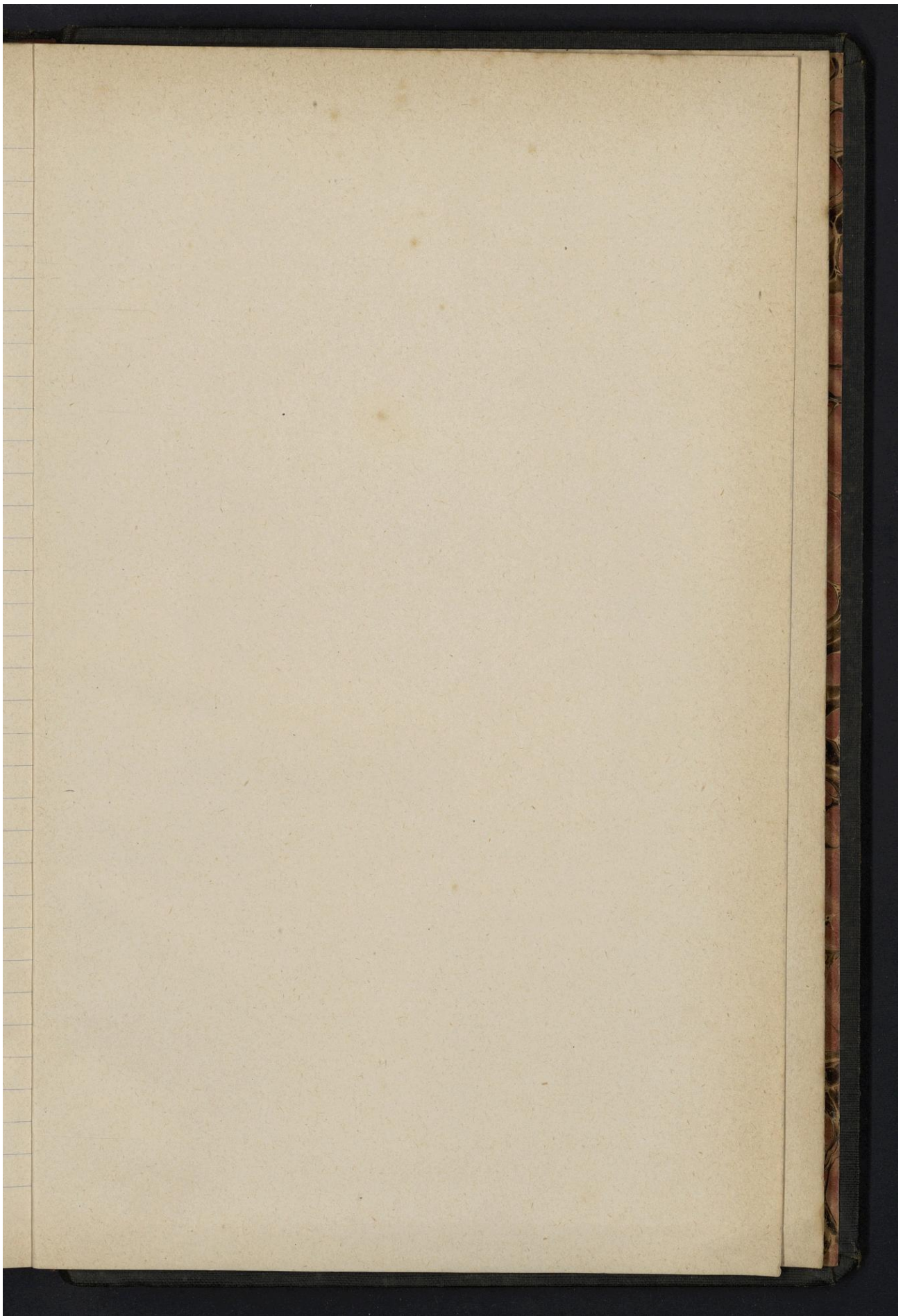
~~288~~

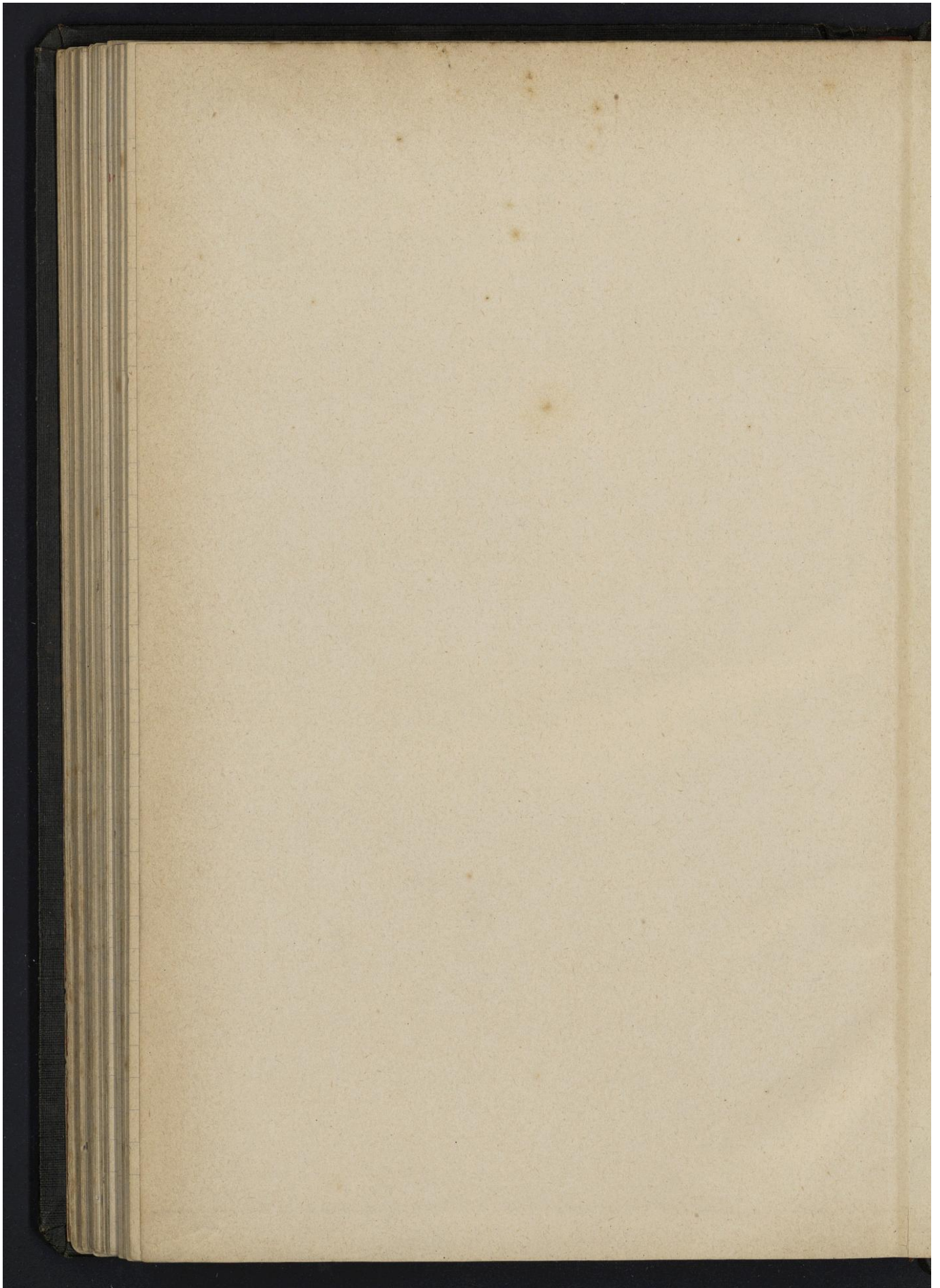
294

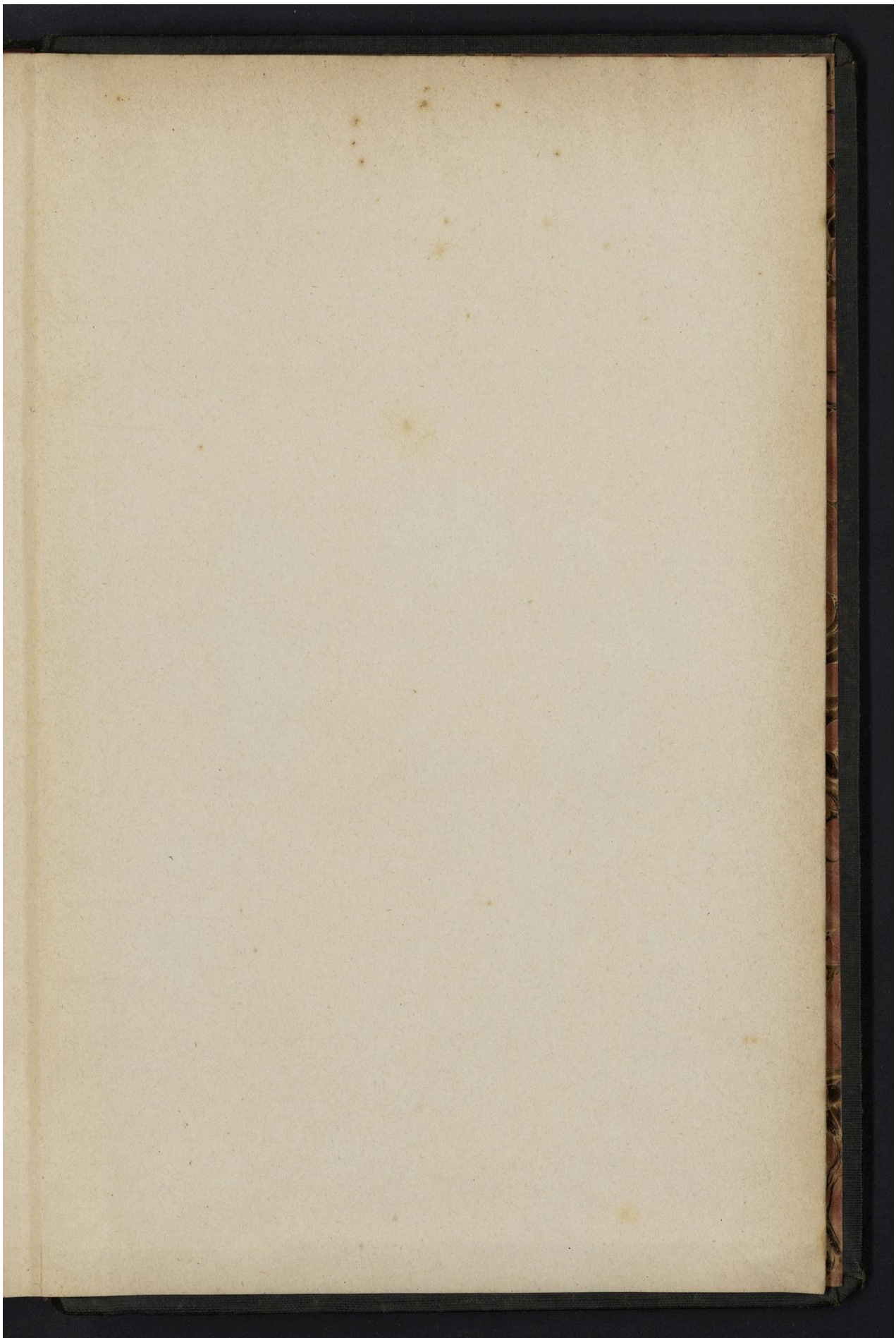
289

290

BIB CNAM
RESERVE







Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires

OUVRAGES D'ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL

RECOMPENSÉS EN 1878-1889

1868 — Société philanthropique des
Maîtres Tailleurs de Paris

MÉDAILLE DE BRONZE

1878 — Exposition internationale
Ouvrière

MÉDAILLE D'ARGENT & DIPLOME

pour

Enseignement professionnel

1885 — Exposition du Travail

MÉDAILLE DE BRONZE

1886 — Exposition Ouvrière Inter-
nationale

MÉDAILLE D'OR

& MÉDAILLE D'ARGENT

du Ministre du Commerce

et de l'Industrie

1889 — Exposition Universelle

MENTION HONORABLE

RENAUD M.

Tailleur

Professeur diplômé

de l'Association philotechnique de Paris

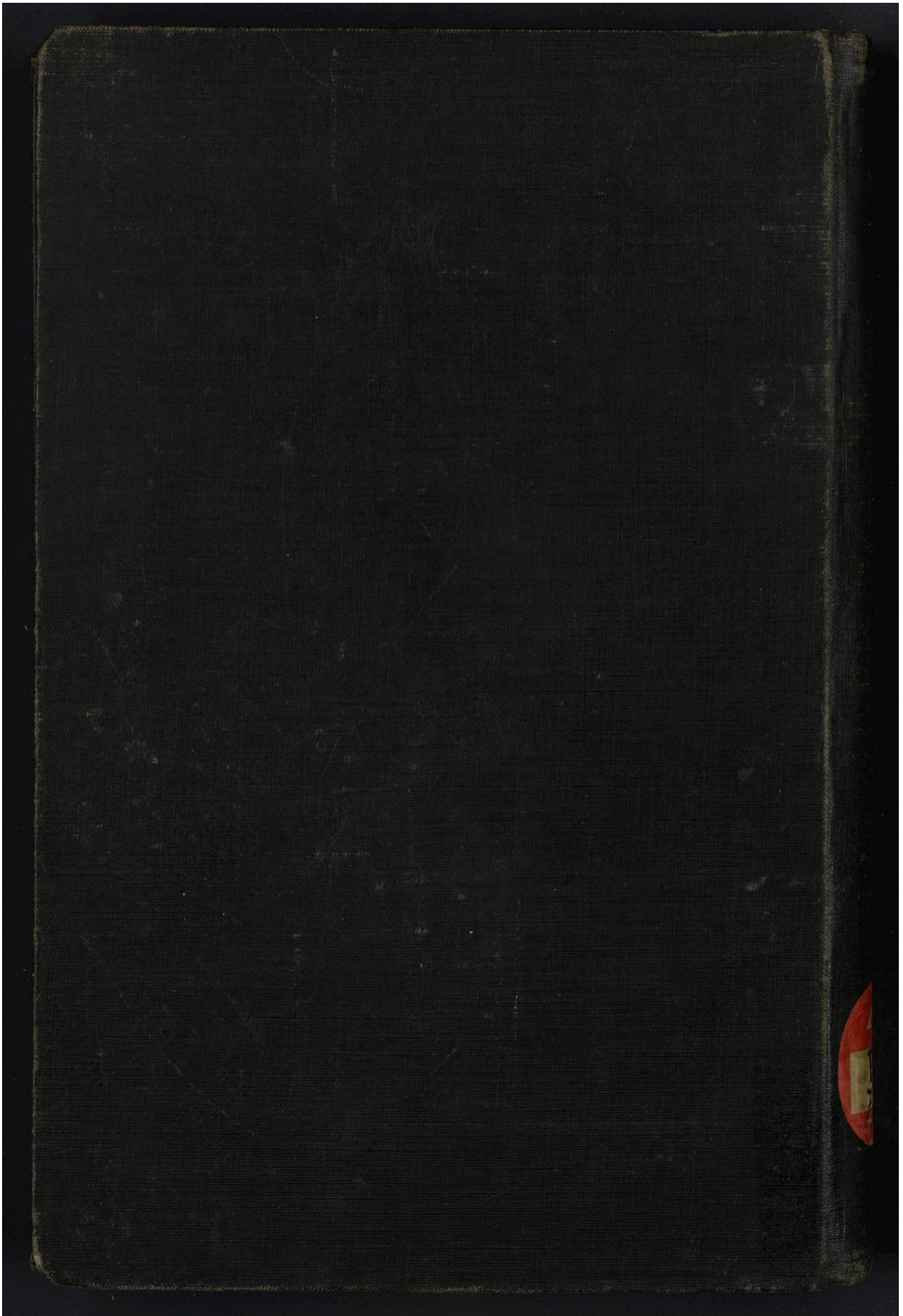
Couture, Pressage, Doublage et Montage

~~26, Rue Tiquetonne, 26~~

PARIS



Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires



Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires



Droits réservés au [Cnam](#) et à ses partenaires