

des belles dentelles, et ils ne s'en émeuvent pas. Le marché est envahi par les articles communs ou mal faits ; ils le voient et n'ont pas l'air de vouloir réagir. Parmi les fabricants de Bruxelles, ils n'en est que quelques-uns qui sont en rapports directs avec leurs ouvrières de province, ou qui, du moins, exercent une surveillance personnelle et sérieuse sur la fabrication, dans une région déterminée. Mais c'est, hélas ! l'exception. Les fabricants savent qu'en ce moment un certain nombre de vieilles ouvrières sont encore capables d'exécuter de très beaux travaux, et cela leur suffit ; ils se contentent de donner leurs instructions aux intermédiaires avec lesquels ils sont en rapports et ils ne s'inquiètent pas autrement de l'avenir. Par contre, quelques fabricants résidant en province, au milieu de leurs ouvrières, exercent une salubre influence sur la beauté de la fabrication, et il faut dire la même chose d'un bon nombre de couvents, qui font exécuter, pour les grandes maisons, des ouvrages magnifiques. Quant aux facteurs, la plupart ne prennent aucun soin de perfectionner l'exécution chez leurs ouvrières ; un grand nombre se contentent d'une exécution passable : ils demandent à l'ouvrière de faire vite et beaucoup.

La centralisation des fabriques de dentelles influe d'une manière tout aussi regrettable sur le recrutement du personnel ouvrier. Aucune tentative n'est à signaler, du côté des fabricants des grands centres, pour former de nouvelles ouvrières ou pour retenir dans l'industrie dentellière les ouvrières existantes. Celles-ci sont mal payées, parce que les nombreux intermédiaires qui remplacent les fabricants en province prennent le plus clair de... ce qui pourrait être leur salaire, et, n'ayant aucun moyen de faire parvenir leurs plaintes jusqu'aux fabricants ni de se défendre contre l'égoïsme des facteurs et des fabricants eux-mêmes, elles abandonnent la dentelle à la première occasion. L'action des rares fabricants résidant en province est, au contraire, excellente au point de vue du

recrutement de la main-d'œuvre, et je signale ici, avec éloge, les efforts persévérants de feu M^{lle} Minne-Dansaert, à Haeltert, pour le relèvement du point à l'aiguille dans le pays d'Alost, et l'heureuse influence de M^{lle} Slock, à Wyngene, pour l'enseignement de la fine duchesse de Bruges.

La division du travail et des fonctions commerciales rend très difficile, même pour l'ouvrière d'élite, l'accession au patronat. Isolée et routinière, l'ouvrière subit son sort; rarement il lui vient à l'idée de se procurer des dessins ou des modèles et de travailler ou faire travailler pour son compte. Elle le voudrait, d'ailleurs, que souvent elle ne le pourrait pas, étant liée au facteur par les avances sur le salaire. Cependant un certain nombre d'ouvrières, celles qui disposent d'un petit capital roulant et connaissent un débouché, se sont établies comme courtières. La plupart des petits intermédiaires locaux sont d'anciennes ouvrières ou des filles d'ouvrières; leur nombre, déjà très grand, tend même à s'accroître.

III.

DESCRIPTION ET FABRICATION DES DENTELLES EXÉCUTÉES EN BELGIQUE.

La Belgique tient le premier rang dans la fabrication de la dentelle à l'aiguille aussi bien que des dentelles aux fuseaux, et les points exécutés par nos ouvrières, comprennent, croyons-nous, toutes les variétés connues. On trouvera ici une description sommaire de ces points, avec, pour chacun d'eux, quelques détails sur le mode de fabrication et sur les principaux centres de confection dans le pays.

§ 1. — DENTELLES A L'AIGUILLE.

Comme leur nom l'indique, les dentelles à l'aiguille, désignées aussi sous le nom générique de *point à l'aiguille* ou, plus simplement encore, de *point*, sont exécutées sans l'aide d'aucun autre accessoire qu'une aiguille : elles se composent de tissus faits au moyen de différents points de feston et sont travaillées avec un seul fil.

La première opération consiste à préparer le dessin. On dira plus loin dans quelles conditions celui-ci est exécuté. Avant d'être remis à la dentellière, le dessin, exécuté sur papier blanc, est calqué sur un papier huilé spécial, d'une certaine solidité. Le décalque est appliqué à son tour sur du papier blanc, lequel a été fixé préalablement sur un carreau en crin recouvert de toile ; ce papier blanc est lui-même divisé en autant de subdivisions que l'ensemble de la dentelle à exécuter comprendra de morceaux séparés. Ces subdivisions, dont la dimension varie d'après les dessins, atteignent rarement un décimètre carré. Tout étant ainsi disposé, on pique les différentes parties du dessin sur ces morceaux de papier, à l'aide d'une *aiguille à piquer* ou par un procédé mécanique ; puis, au moyen de la *ponçure*, on reproduit sur un papier de couleur bleue les trous de la piqûre.

Le dessin étant ainsi préparé, il est remis entre les mains de l'ouvrière. Il comprend généralement une partie de bouquet, d'ornement, de rinceau, formant une division naturelle de l'ensemble du motif à exécuter en dentelle. L'ouvrière commence par assujettir son dessin au moyen d'un léger faufilage, sur un morceau de toile ou de cotonnade. Elle réunit ensuite quatre ou cinq brins de fil et fixe la mèche ainsi obtenue sur le contour du dessin, à l'aide d'un point jeté par-dessus les fils (*point-clair*) à chacun des trous ou marques de ponçure. Ce point est fait avec un fil d'une finesse extrême, appelé fil

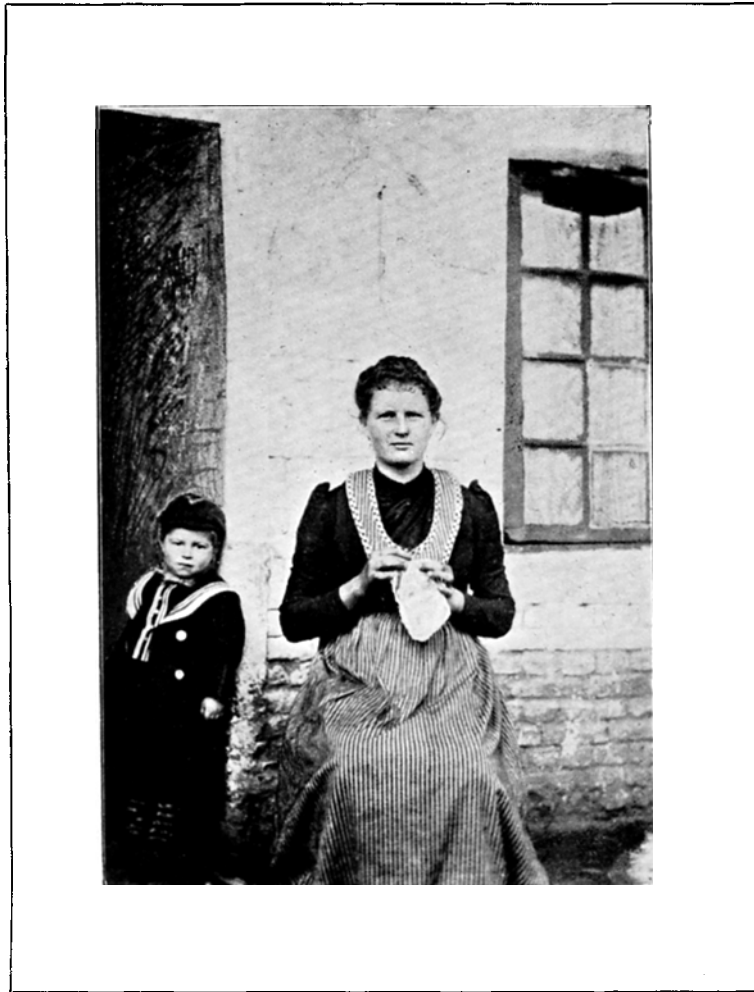


Fig. 6. — OUVRIÈRE EN POINT A L'AIGUILLE.

de point-clair ; il relie la mèche de fils au dessin et à la toile de doublure, qu'il traverse d'outre en outre, et n'a d'autre but que de soutenir le bâti en fil qui indique les contours de la fleur à exécuter. Lorsque la fleur sera achevée, l'ouvrière coupera ce fil mince qui reliait sa dentelle à la toile et qui alors ne lui servira plus à rien.

Ce n'est que lorsque le tracé en fil est terminé que l'ouvrière peut commencer la dentelle proprement dite. Pour conserver au fil toute sa blancheur pendant le travail, elle prend un morceau d'étoffe ou, de préférence, un carré de toile cirée noire, un peu plus grand que la dentelle à exécuter ; elle y coupe une petite ouverture ronde et maintient constamment cette étoffe sur sa dentelle en faisant correspondre l'ouverture à l'endroit où elle est occupée à travailler. Ce n'est que dans l'espace ainsi découvert que l'ouvrière fait manœuvrer son aiguille. Le morceau d'étoffe étant mobile, elle peut toujours déplacer l'ouverture au fur et à mesure que son ouvrage avance.

Le tracé, établi comme il a été dit, sert de support au tissu qui est la dentelle, et qui se compose de parties pleines ou mates et de parties ajourées, celles-ci variant à l'infini. Ces parties ajourées qu'on appelle les *jours*, sont généralement intercalées dans la dentelle par une ouvrière spéciale ; l'ouvrière ordinaire ne s'en occupe pas et se borne à remplir de *mat* l'espace compris à l'intérieur du tracé en se réglant sur les indications qu'elle a reçues pour donner à la trame du *mat* plus ou moins de transparence. Elle ne s'arrête que lorsque tous les vides du tracé, à l'exception de ceux qui sont destinés à des *jours*, ont été comblés par le travail de son aiguille.

Lorsque le *mat* est terminé, l'ouvrière borde les contours du dessin d'une cordonnnet de gros fil et elle recouvre ce cordonnnet de festons très serrés, exécutés au point de boutonnière.

La première opération de la dentelle à l'aiguille est achevée et l'ouvrière coupe les points clairs qui rattachaient son mor-

ceau de dentelle à la toile de doublure. Vient alors la confection du fond, qui doit s'intercaler entre les morceaux d'une même dentelle et les réunir, puis l'assemblage de ces morceaux et l'exécution des *jours* ; mais pour se rendre compte de cette dernière phase de la fabrication, il faut examiner chaque genre de dentelle en particulier.

Les dentelles à l'aiguille fabriquées en Belgique sont : le *point de Bruxelles*, l'*application de Bruxelles* et les *dentelles de Venise*. Celles-ci comprennent : le *point de Venise* proprement dit, le *point de rose*, appelé parfois *Rosaline*, et le *point de Burano*. Quelques ouvrières font aussi, mais à titre exceptionnel, le point d'Alençon.

1. *Point de Bruxelles.*

Le point de Bruxelles est aussi appelé, en Belgique, *point à l'aiguille* et, plus exactement, *point gaze* ou *point de gaze*. Il faut comprendre aussi sous le nom de point de Bruxelles le point dit *d'Angleterre* dont il sera question à propos des dentelles aux fuseaux.

L'appellation toute moderne de *point gaze* vient de ce que le fond de la véritable dentelle de Bruxelles se compose aujourd'hui d'un très fin réseau de mailles hexagones, travaillé par l'ouvrière en même temps que les fleurs, comme dans le vieux point de Bruxelles.

Jusqu'il y a un siècle il y avait deux sortes de fonds dans le point de Bruxelles : le *réseau* et la *bride* (1). La bride fut abandonnée peu avant la Révolution française. Quant au réseau à l'aiguille travaillé simultanément avec la dentelle, il commença à être délaissé dès le début du règne de Louis XV.

(1) La *bride* est une maille composée de fils plus nombreux et plus tordus que dans le réseau ; elle est plus longue que la maille du réseau, plus irrégulière aussi et souvent ornée de picots (*bride picotée*).



Fig. 7. — MOUCHOIR ET VOLANT EN POINT DE BRUXELLES (exécutés vers 1870).

Reduction de 4/9.

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

On lui substitua des bandes de réseau uni faites aux fuseaux, et sur ces bandes rattachées l'une à l'autre, on appliqua les ornements en point à l'aiguille. Le point de Bruxelles s'appela alors communément point d'Angleterre. Lorsque ce réseau à la main fut remplacé par le tulle mécanique, on se remit à fabriquer l'ancien réseau à l'aiguille faisant corps avec la dentelle, et en même temps que reparut le nom de point de Bruxelles, on inventa la dénomination de *point gaze*, qui caractérisait une des parties essentielles du point de Bruxelles restauré.

Le point de Bruxelles comprend quatre parties. C'est d'abord le *mat*, tissu réticulaire et serré, à mailles hexagones. Les lignes formant ces mailles doivent être plus fortes et d'un relief plus accentué que celles qui constituent les mailles du fond ou gaze ; à cet effet on les épaissit par l'addition d'un fil. Il y a plusieurs espèces de mat, qu'on emploie suivant les besoins du dessin. Le mat, en point d'aiguille, représente les parties éclairées du dessin qu'on veut reproduire en dentelle.

La *gaze* est également un tissu réticulaire à mailles hexagones. Ses mailles sont simples et unies et c'est en quoi elles diffèrent du point précédent. La gaze est destinée à l'exécution des fonds, sur lesquels se détachent les ornements en mat, et elle sert aussi pour les parties du dessin qui ne sont que faiblement ombrées.

Les *jours* (fig. 8) se composent de petits dessins qu'on peut varier à l'infini, tels que chaînettes, boulettes, étoiles, rosaces, reliés entre eux et maintenus en place par des fils minces. Ces jours, dont la beauté dépend entièrement de l'habileté de l'ouvrière, constituent la partie la plus délicate de la dentelle de Bruxelles. Ils sont destinés à représenter les ombres les plus accentuées du dessin et se placent généralement dans la corolle d'une fleur, au centre d'un ornement dont ils doivent faire ressortir les parties mates.

Enfin, l'emploi des *cordonnets* a pour but de marquer les

contours et les lignes saillantes du dessin. Ces cordonnets ou *brodes* (en flamand : *borduerseel*) se composent d'un fil plus

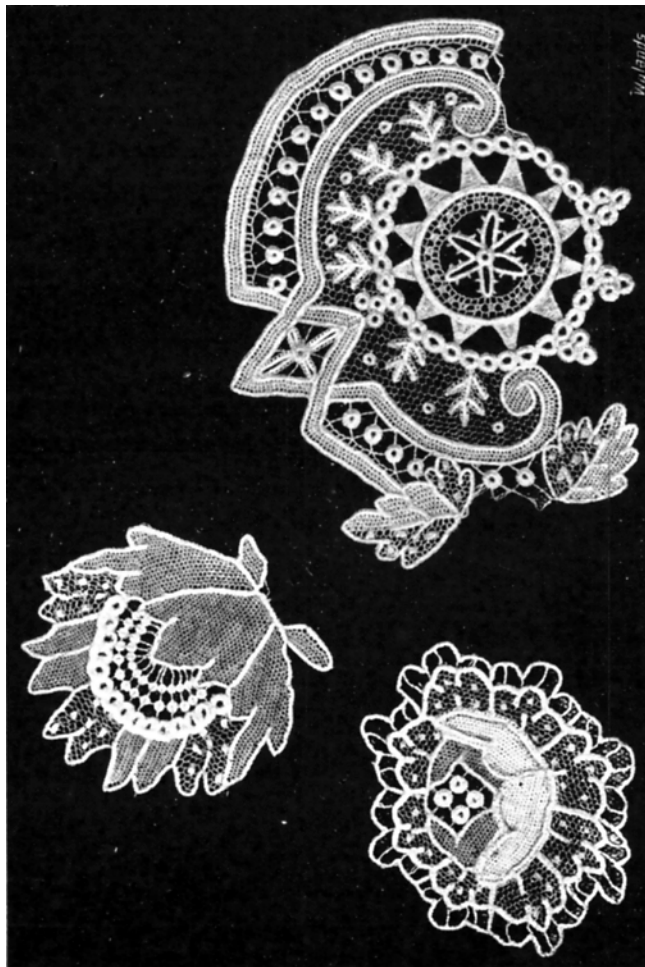


Fig. 8. — « JOURS » EN POINT DE BRUXELLES.

ou moins épais, suivant la grosseur qu'on veut donner aux reliefs du dessin. Il faut, en effet, que les ornements à demi-masqués, comme certaines fleurs dans un bouquet, soient

moins saillants que les ornements qu'on veut faire ressortir. Ces cordonnets, nous l'avons dit, sont recouverts d'un point de boutonnière très serré, dont l'effet est de donner aux reliefs du brillant et de la régularité.

La fabrication du point de Bruxelles est des plus compliquée. De nombreuses ouvrières prennent part à la confection d'une pièce de dentelle importante. Elles se divisent en trois catégories : les *pointeuses*, les *foneuses* et les *monteuses*.

La *pointeuse* (*naaldwerkes*) confectionne les fleurs en point.

La *foneuse* (*grondwerkes*) fait les jours dans les ornements en mat. Ce travail s'appelle *fonage*.

Enfin, la *monteuse* ou *raccrocheuse* est chargée de coudre l'une à l'autre les diverses pièces de dentelle. Comme celles-ci sont très petites et que la confection de chacune d'elles prend parfois plusieurs jours, il s'ensuit que la monteuse a souvent à joindre bout à bout l'ouvrage de très nombreuses ouvrières.

Le point de Bruxelles se fait en fil de coton. Il est peu de dentelles aussi résistantes, aussi coûteuses et d'un usage aussi général : les princesses partagent avec les milliardaires américaines le privilège des robes en point de Bruxelles ; pour d'autres, moins fortunées, on en fait de légers papillons, d'impondérables libellules ornant à merveille les cheveux ou le corsage ; mouchoirs, berthes, collerettes, éventails, le point de Bruxelles prend toutes les formes ; il épouse toutes les fantaisies de nos modernes élégantes. Il franchit aussi, mais plus rarement, la porte de nos églises et sert parfois de garniture aux riches ornements du culte.

Ce qui fait la beauté d'une pièce en point de Bruxelles, c'est la régularité du réseau, la netteté et la grâce des contours, le brillant des reliefs, la variété et la finesse des jours, enfin et surtout, peut-être, la perfection du dessin. A ces divers points de vue, la fabrication s'est maintenue dans quelques centres à la hauteur de ce qu'elle a été autrefois. Par contre, dans beaucoup d'endroits, elle est devenue médiocre ou tout à fait

mauvaise ; le réseau est grossier et se rattache tant bien que mal au mat : les fleurs sont irrégulières et les cordonnets qui les contournent, à peine rebrodés, semblent un vulgaire fau-filage et alourdissent le dessin ; quant à celui-ci, il est, plus que pour d'autres dentelles, quelconque et sans art.

Le point de Bruxelles ne se fabrique presque plus dans la ville qui lui a donné son nom. En 1786, la dentelle occupait plus de 100,000 personnes à Bruxelles et à Malines (1). Jusqu'au milieu du XIX^e siècle, les dentellières de Bruxelles avaient la réputation d'être les meilleures ouvrières en point de tout le pays ; en 1846, une enquête officielle en relevait 4,000. Aujourd'hui, il y a en tout à Bruxelles environ 200 dentellières, et encore dans ce nombre faut-il comprendre un certain nombre d'ouvrières fabriquant les dentelles autres que le point de Bruxelles et qui ont été transplantées du pays flamand dans les petits ateliers de la capitale ; il faut y comprendre aussi une forte proportion de striqueuses et de piqueuses et quelques foneuses et pointeuses venant de la province. Bref, la population dentellière de Bruxelles se réduit actuellement à quelques vieilles ouvrières habitant le quartier de la rue Haute, et il est certain qu'il n'y en aura bientôt plus une seule.

Le point à l'aiguille est encore fabriqué par quelques ouvrières du Brabant, principalement dans les villages de la frontière ouest et dans le sud de la province. Mais le véritable centre de cette industrie c'est la partie de la Flandre orientale circonscrite entre les villes de Gand, Audenarde, Grammont, Alost et Termonde.

D'autres dentelles sont encore fabriquées dans cette dernière région, mais c'est le point à l'aiguille qui y est surtout en honneur. On n'en fabrique guère dans les villes. A Gand, cependant, un curé d'une paroisse suburbaine a ouvert il y a une dizaine d'années une école de point à l'aiguille pour les enfants

(1) SHAW, *Essai sur les Pays-Bas autrichiens*, édition de 1786, p. 59.

et jeunes filles sans ouvrage. C'est surtout dans les campagnes, principalement dans le pays d'Alost, que se fabrique le point à l'aiguille. Pour la confection de cette dentelle, le sud-ouest de la Flandre orientale jouit actuellement en Belgique d'un monopole presque absolu.

2. Application de Bruxelles à l'aiguille.

On a vu que l'application de Bruxelles a une origine relativement moderne. Jusqu'au début du règne de Louis XV elle était inconnue ; sous Louis XV elle jouit d'une faveur générale. Le réseau qui lui servait de fond se faisait aux fuseaux, en fils de lin très fins, qui donnaient une souplesse et un moelleux inimitables à ce genre de dentelle. « Comme couleur, écrit M. Lefébure, ce lin, d'un blanc crémé, était d'une nuance très favorable au teint des femmes blondes qui se sont succédé pendant le XVIII^e siècle sur le trône de France. Cela fut si remarqué que la mode amena l'habitude de tremper les dentelles blanches dans du thé (ou dans du café) pour leur redonner l'apparence séduisante du lin naturel. »

Ce réseau (en flamand *drochel* ou *droschel*) était fabriqué par bandes de 8 à 18 centimètres de large sur 1 mètre 10 de long, qu'on réunissait ensuite par un point longtemps connu des seules dentellières de Bruxelles et d'Alençon. On nommait ce point *assemblage* ou *point de raccroc*, et l'ouvrière qui l'exécutait était appelée *jointeuse*. Celle qui faisait le réseau était la *brocheuse* (*drocheles*) et on appelait *dentellière* (*kantwerkes*) l'ouvrière qui faisait l'engrèlure formant la lisière du réseau.

Vers 1830, l'invention du tulle mécanique donna un élan tout nouveau à ce genre de travail. Les prix se trouvant considérablement diminués par la substitution du tulle au vrai réseau, il se consuma, à partir de ce moment, des quantités considérables de ces applications, et celles-ci prirent le nom

d'*application de Bruxelles* (application sur tulle de Bruxelles), qu'elles ont gardé jusqu'à ce jour. On appela du même nom les fleurs aux fuseaux appliquées sur tulle, dont nous aurons à nous occuper plus loin, et l'on réserva le nom de *point d'Angleterre* aux seules dentelles aux fuseaux dont les fleurs sont reliées par un réseau à l'aiguille.

Le tulle mécanique n'a pas le charme qu'avait le réseau fait à la main ; fait en coton, tout comme les fleurs qu'on y applique, il est sans souplesse et n'a pas ce moelleux et cette irrégularité qui faisaient la grâce de l'ancien réseau en fil de lin. En revanche, la vogue que son invention a donnée à la dentelle d'application a permis d'entreprendre de grandes pièces qu'on n'eût guère eu l'occasion de faire auparavant, à cause du prix énorme auquel elles seraient revenues. Elle a contribué aussi à relever, dans une certaine mesure, le niveau artistique des dessins. Si l'application de Bruxelles couvre de son nom des produits informes auxquels on devrait refuser le nom de dentelles, elle a, en revanche, donné le jour, en ces dernières années, à des productions aussi variées qu'originales, et les dessins modernes sont très supérieurs aux branchages légendaires et souvent insignifiants qu'on se contentait, au XVIII^e siècle, de lancer sur le réseau. L'exécution de cette dentelle a fait aussi de grands progrès. La figure 9 reproduit un éventail en application de Bruxelles, d'une exécution admirable. Le travail des *mats* et des *jours*, d'une fermeté rare, imite à la perfection les ombres et les nervures du dessin ; le bord extérieur de l'éventail est agrémenté d'une engrèlure et d'ornements d'une grande finesse, exécutés aux fuseaux.

Le travail des fleurs d'application est le même que celui des fleurs du point de Bruxelles. Une seule opération diffère dans l'exécution de ces deux dentelles : dans le point de Bruxelles, le fond est fait à l'aiguille et les morceaux sont rattachés entre eux ; dans l'application, les morceaux sont cousus sur le fond



(Application sur tulle noir.)

Fig. 9. — ÉVENTAIL EN APPLICATION DE BRUXELLES A L'AGUILLE.
Dessin de M. Pierre Verhaegen

Reduction de 2/7.

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

en tulle mécanique et cette opération, qui s'appelle *stricage*, est confiée à une ouvrière spéciale, la *striqueuse* (*strikes*).

Le stricage se fait sur un grand métier, ayant la largeur de la pièce de tulle qui doit recevoir l'application. Beaucoup d'ouvrières striqueuses habitent Bruxelles, mais l'application se fait aussi dans les mêmes centres que le point gaze.

3. *Points de Venise.*

Les dentelles ou points de Venise se distinguent par la richesse et l'élégance de leurs rinceaux, par l'abondance de leurs festons brodés en relief, par la fantaisie et la finesse de leurs ornements. Tandis que les autres dentelles évoluaient suivant le goût des siècles, le point de Venise a gardé le cachet de somptuosité massive que lui imprima la Renaissance. Ses dessins sont restés ce qu'ils étaient alors, et le point de Venise qu'on exécute de nos jours en Belgique et dans les îles de l'archipel vénitien s'inspire encore toujours des modèles en vogue au temps de Louis XIV; seules ses applications ont changé.

La fabrication des dentelles de Venise est sensiblement la même que celle du point de Bruxelles; mais les plus beaux points de Venise requièrent, chez l'ouvrière, une habileté professionnelle plus grande peut-être; leur caractère, en effet, c'est d'être tout en festons, en reliefs, en ornements brodés ou picotés, souvent aussi difficiles à exécuter que les *jours* du point gaze. La principale différence entre ce dernier point et les points de Venise, c'est que le champ ou fond du point gaze est un tissu réticulaire formant réseau, tandis que les champs des dentelles vénitiennes, à l'exception du point de Burano, sont composées de *brides* ou *barrettes*, ou d'autres ornements à jour. De plus, les points de Venise se font toujours en fils de lin, auxquels on laisse parfois leur couleur jaunâtre, tandis que le point gaze est exécuté en fil de coton très blanc.

Le *point de Venise* proprement dit, dont un exemplaire est reproduit par la figure 10, est le plus communément fabriqué en Belgique. C'est la plus somptueuse des dentelles vénitiennes. Elle se distingue par la richesse et la variété de ses jours, par la beauté de ses grandes fleurs, que relie entre elles des brides souvent ornées de picots (brides picotées), par la grosseur de ses festons, bourrés de fil à l'intérieur. La berthe de la figure 10 est d'un fort beau travail et se fait remarquer par la finesse de ses jours et de ses brides picotées.

Le *point de rose* (fig. 11) est moins opulent, mais peut-être plus gracieux que le point précédent. Il se compose de rinceaux très fins, rebrodés en relief, dont les innombrables ramures s'enchevêtrent au point de former presque un tissu (1). Il n'a pas les grands ornements pompeux du point de Venise, mais seulement, de distance en distance, une légère fleur à jour qui rompt la monotonie des rinceaux. Ceux-ci occupent tout le fond de la dentelle. Ils sont reliés entre eux par des barrettes courant en tout sens ou, plus rarement, disposés en losanges. On ne fabrique en point de rose que des volants ; ceux-ci ne sont jamais festonnés : la *tête* (bord supérieur) se termine par un cordonnet tout droit ; le *piéd* (bord inférieur) se compose d'un cordonnet semblable, auquel on ajoute le plus souvent une sorte d'engrèlure à picots et à brides. Le lin blanc le plus fin est seul employé pour le point de rose. La fabrication de cette dentelle est encore plus difficile que celle du point de Venise. Elle ne se fait qu'en très beaux articles et n'est confiée qu'à d'excellentes ouvrières. Avec les points français d'*Alençon* et d'*Argentan*, c'est la plus coûteuse des dentelles de fabrication belge.

Le *point de Burano*, tel qu'il est fabriqué en Belgique, est une dentelle d'ordre inférieur à son illustre rivale vénitienne.

(1) Plus rarement, le point de rose se compose d'ornements symétriques en relief, disposés sur fonds de brides. Une variété un peu moins fine du point de rose est appelée *perles de Venise*.

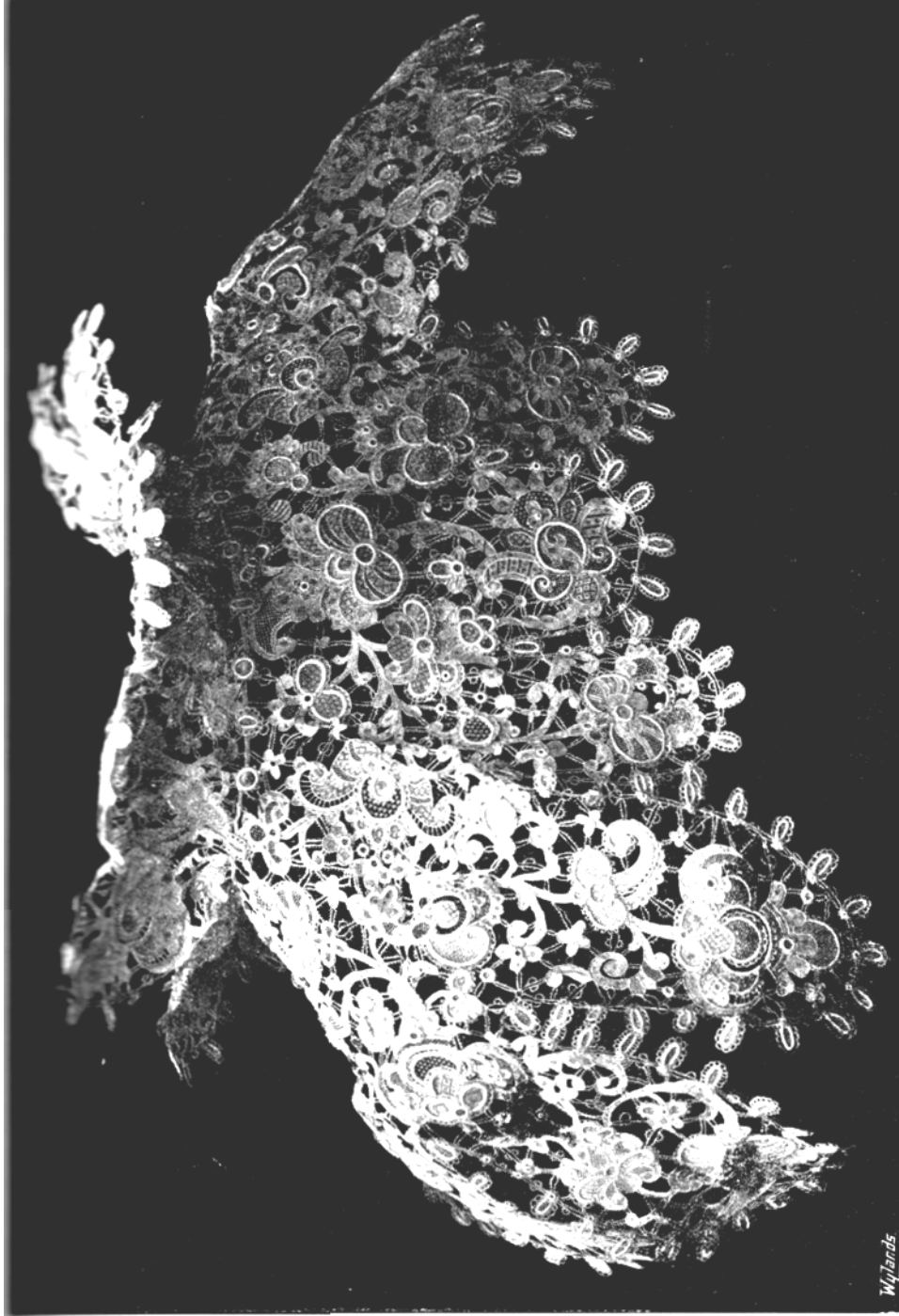


Fig. 10. — BERTHE EN POINT DE VENISE PICOTÉ.

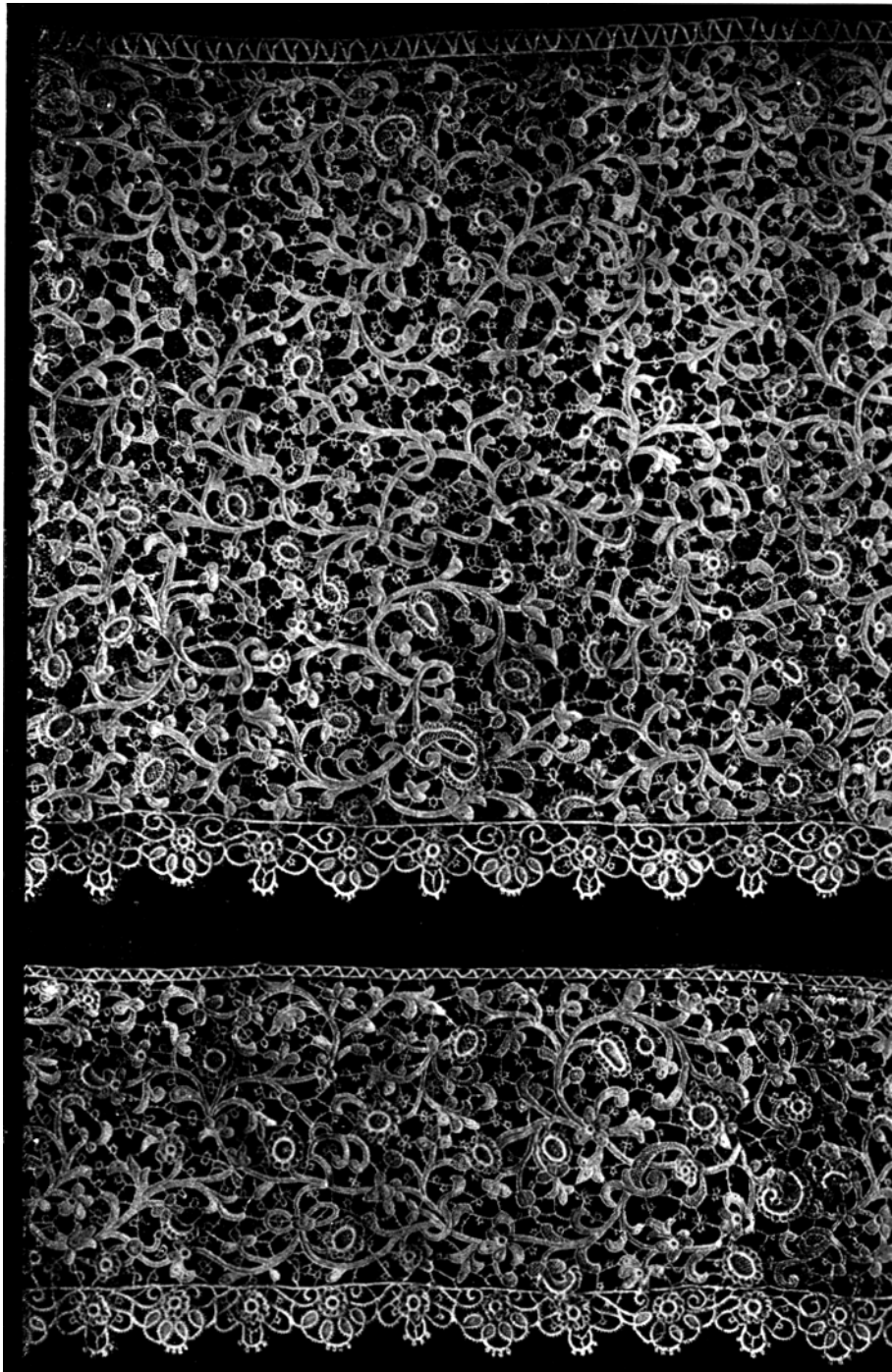


Fig. 11. VOLANTS EN POINT DE ROSE.

Elle se fait également en fil de lin, mais ses ornements sont en très mince relief et elle a pour fond un réseau souple qui se distingue de la *gaze* de Bruxelles par ses mailles presque carrées.

Ces divers points sont fabriqués en Belgique avec une perfection qui n'atteint pas, en général, celle des dentelles faites à Venise et à Burano, mais qui s'en approche souvent, et ce n'est pas peu dire.

§ 2. — DENTELLES AUX FUSEAUX.

La caractéristique du point à l'aiguille, c'est le relief et l'accentuation des fleurs ; le caractère dominant de la dentelle aux fuseaux, c'est, au contraire, le fondu des contours. « L'aiguille, a dit justement Charles Blanc, est au fuseau ce que le crayon est à l'estompe. Le dessin, que le fuseau adoucit, l'aiguille le précise et, en quelque sorte, le burine (1). » La dentelle à l'aiguille a plus d'éclat et sa magnificence en fait une parure véritablement royale ; la dentelle aux fuseaux a plus de souplesse et de charme, et ses flots vaporeux semblent faits pour idéaliser la grâce.

Tandis que la dentelle confectionnée à l'aiguille porte la désignation générique de *point*, le nom de *dentelle* appartient en propre à la dentelle exécutée aux fuseaux. Jusqu'à la fin du règne de Louis XIV, cette distinction fut connue et appliquée par la mode. Sous Louis XV, l'étiquette de la cour prescrivait le port du point aux réceptions d'hiver, l'usage de la dentelle aux fêtes d'été. Aujourd'hui on dit indifféremment point de Bruxelles et dentelle de Bruxelles, bien qu'il s'agisse d'une dentelle faite à l'aiguille. On dit aussi : point de Lille, point de Flandre, alors que, pour parler correctement, il faudrait dire : dentelle de Lille, dentelle de Flandre, tout comme on dit : dentelle de Binche et dentelle de Malines.

(1) CHARLES BLANC, *L'art dans la parure*, p. 229.

L'appellation moderne de *point* désigne généralement, dans une dentelle, la forme particulière des mailles dont se compose son réseau.

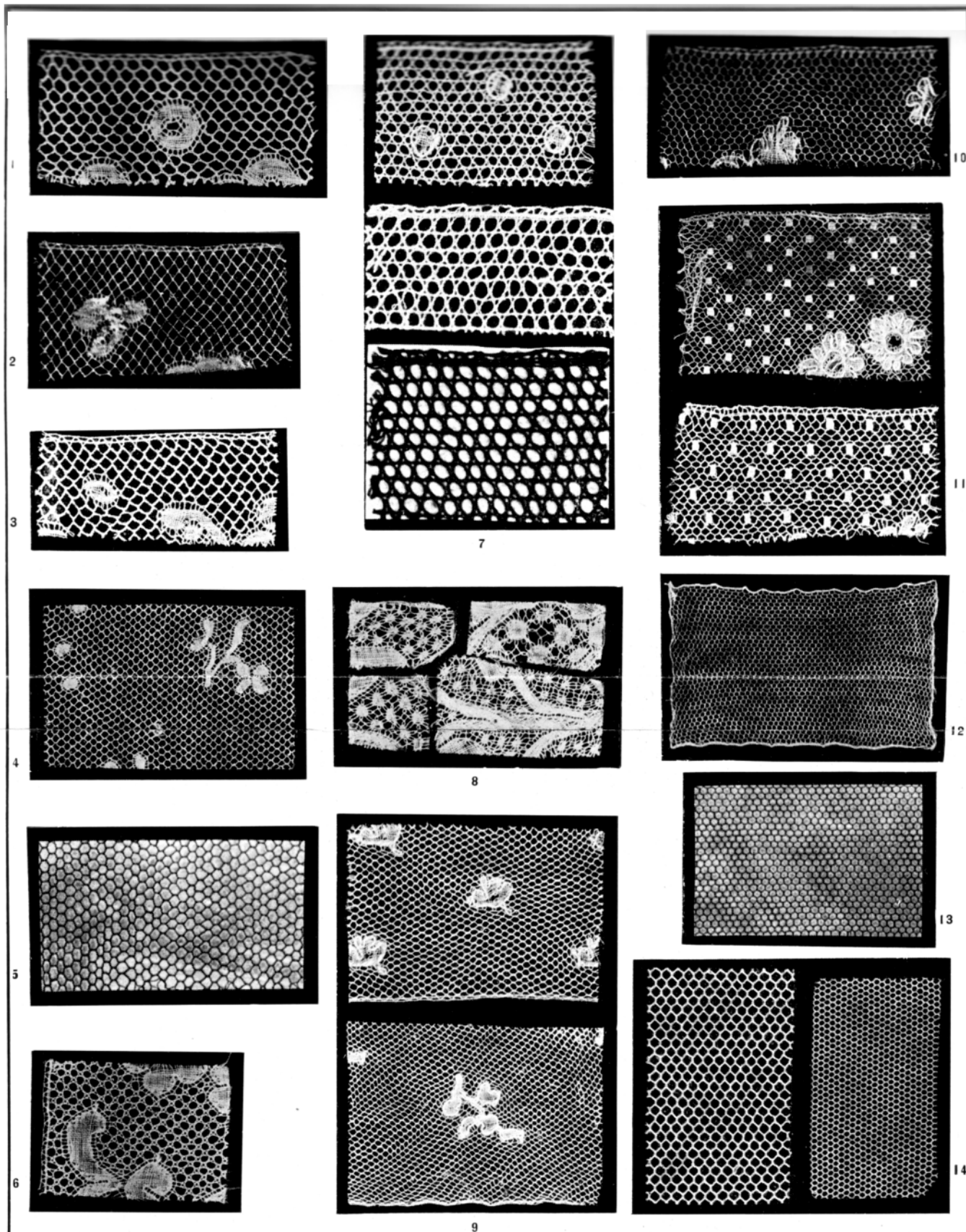
A part les torchons, les guipures et les dentelles qui en sont dérivées, toutes les dentelles aux fuseaux comprennent deux parties principales : le fond ou *réseau*, les ornements ou *fleurs*. Dans certaines dentelles, le fond ne se fait plus aux fuseaux; ainsi, le fond du *point d'Angleterre* se fait à l'aiguille et le réseau de *l'application de Bruxelles* aux fuseaux est en tulle mécanique, noir ou blanc. C'est cependant toujours par les mailles du réseau qu'on distingue les différentes dentelles dont les parties mates sont confectionnées sur le carreau. (Voir fig. 12.)

Voici un tableau des diverses dentelles aux fuseaux fabriquées en Belgique, avec l'indication de celles qui ont pour fond un réseau à mailles :

CLASSIFICATION DES DENTELLES AUX FUSEAUX.

1. Valenciennes	réseau aux fuseaux.
2. Point de Flandre	id.
3. Binche	id.
4. Malines	id.
5. Point de Lille	id.
6. Point de Paris	id.
7. Chantilly.	id.
8. Blonde ou dentelle espagnole	id.
9. Point d'Angleterre	réseau à l'aiguille.
10. Application de Bruxelles	réseau en tulle mécanique.
11. Torchon	pas de réseau. (1)
12. Guipures.	id. (1)
13. Duchesse	id.
14. Bruges	id.
15. Dentelles mélangées	—
16. Fantaisies	—

(1) On verra cependant plus loin que certains torchons et quelques guipures ont une sorte de réseau (voir, notamment, les figures 58, 60 et 61.)



1 et 4. Valenciennes à mailles rondes. — 2. Valenciennes à mailles carrés. — 3. Valenciennes à mailles presque carrées. — 5. Chantilly.
 6. Point de Flandre. — 7. Point de Paris. — 8. Dentelle de Binche — 9. Malines. — 10. Point de Lille destiné à la France.
 11. — Point de Lille destiné à la Hollande. — 12. Point d'Angleterre et point gaze. — 13. Tulle mécanique dit de Bruxelles. — 14. Tulle mécanique ordinaire.

Fig. 12. — RÉSEAUX DES DENTELLES AUX FUSEAUX.

Les dentelles aux fuseaux sont, en général, d'une exécution plus facile que les points à l'aiguille. Il est certain que l'ouvrière en point à l'aiguille a plus d'initiative à déployer. Elle n'a pour se guider qu'un fil de trace; tout le reste, elle doit pour ainsi dire le *créer* avec son aiguille; de plus, son travail est d'un extrême finesse. La fonction de la dentellière est, au contraire, plus mécanique. Elle se borne à suivre pas à pas les indications du modèle placé sur son carreau et le maniement des épingles et des fuseaux devient chez elle un mouvement presque instinctif. — D'autre part, le mécanisme du travail aux fuseaux ne s'acquiert pas vite. L'apprentissage de certaines dentelles est extrêmement long et leur exécution est parfois si ardue, que seules les ouvrières exceptionnelles peuvent l'entreprendre.

Le matériel de la dentellière comprend : un coussin, généralement monté sur un support; du fil, des fuseaux, un dévidoir et un rouet, des épingles, un patron et, si le dessin à exécuter est difficile, un modèle en dentelle.

Le *coussin* servant à la confection de la dentelle aux fuseaux s'appelle, suivant les pays : carreau, oreiller, métier, tambour. En Belgique, l'appellation de *carreau* est seule connue (en flamand : *kussen*, coussin).

Le carreau employé en Belgique (fig. 13) présente une surface légèrement bombée; son épaisseur est d'environ 18 centimètres; sa forme, carrée si la dentelle à exécuter est un volant, ronde si le travail doit être fait par morceaux ou sur un métier tournant; il est bourré de coton, de laine ou de toute autre matière qu'une épingle peut percer facilement, et couvert d'une enveloppe d'étoffe solide et très bien tendue, pouvant tenir droites les épingles qu'on y enfonce légèrement : cette étoffe est le plus souvent un morceau de forte toile bleue.

C'est sur ce carreau que l'ouvrière place le dessin à reproduire et qu'elle exécute la dentelle. Le carreau est lui-même placé sur un chevalet ou, plus rarement, sur un escabeau, et

maintenu dans une position légèrement penchée, comme l'indique la figure 13.

Les coussins carrés sont divisés en deux parties, qui s'adaptent l'une à l'autre. La plus large, qui absorbe les trois quarts du coussin, sert exclusivement à la fabrication de la dentelle ; la seconde, qui est la continuation du coussin, sert de fermeture à un tiroir ménagé dans la première partie. Ce tiroir renferme la dentelle achevée et est destiné à empêcher qu'elle se salisse ; il reste fermé pendant que l'ouvrière travaille. Lorsque l'ouvrière arrive, avec la dentelle en voie d'exécution, au bout de son carreau, elle peut allonger celui-ci en fixant à l'extrémité inférieure la partie étroite du carreau qui est adaptée au tiroir.

Les coussins ronds employés pour la dentelle du genre duchesse n'ont pas de tiroir ; on les recouvre d'une étoffe percée d'un trou de 5 à 6 centimètres de diamètre. Ce morceau d'étoffe protège la dentelle achevée et lui conserve sa fraîcheur, tandis que le trou pratiqué dans son milieu laisse à découvert la partie qui est en voie d'exécution.

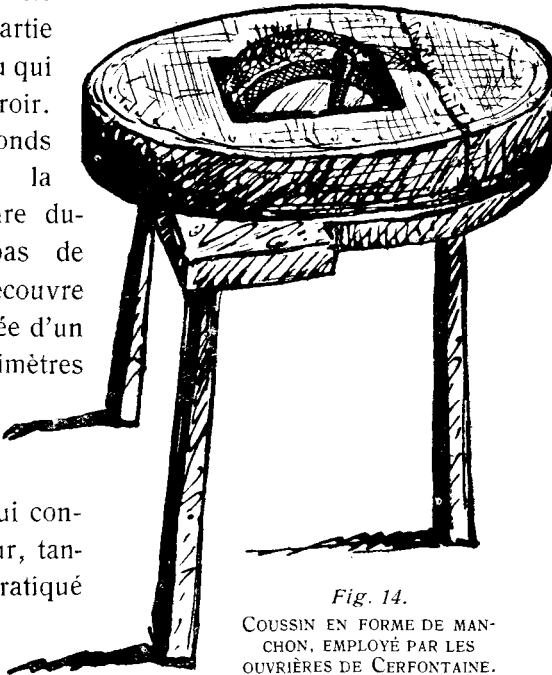


Fig. 14.
COUSSIN EN FORME DE MAN-
CHON, EMPLOYÉ PAR LES
OUVRIÈRES DE CERFONTAINE.

Très rarement, les ouvrières belges se servent, pour l'exécution des petits volants en dentelle, d'un coussin rond en forme



*Fig. 13. — LA DENTELIÈRE FLAMANDE ET SON CARREAU.
(Cliché de M. Joseph Casier.)*

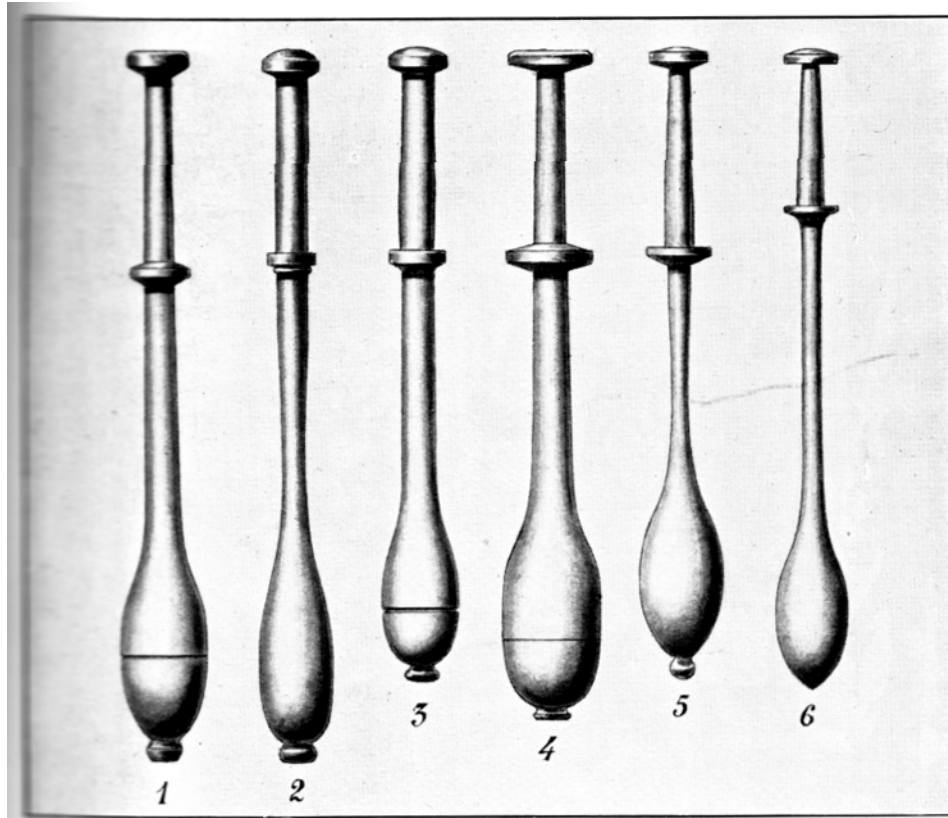


Fig. 15. — FUSEAUX EMPLOYÉS EN BELGIQUE.
 1, 2 et 3. Valenciennes. — 4. Malines (cordonnnet). — 5 et 6. Malines.

de manchon (fig. 14) analogue à celui qu'on emploie en Saxe, en Angleterre et en Irlande.

Ce manchon est engagé dans un coussin plat et tourne sur un axe fixé à l'intérieur du coussin. Son diamètre est calculé de telle sorte que le dessin à reproduire en dentelle occupe toute la longueur du cercle décrit par le manchon. Le coussin plat est muni d'un tiroir, tout comme les coussins carrés, et généralement on le recouvre d'une étoffe percée d'un trou qui laisse émerger le manchon. Un coin de bois, placé entre le